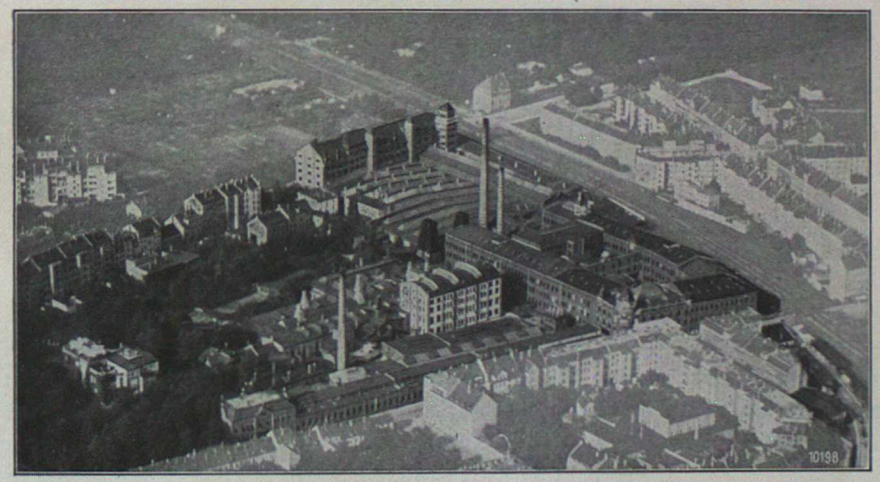
# KRAUSE

## KATALOG

## 1928

Preußische
Staatsbibliothek
Berlin



KRAUSEWERK / LEIPZIG C 1, ZWEINAUNDORFER STRASSE 59

# KARL KRAUSE LEIPZIG C1

ZWEINAUNDORFER STRASSE 59

Fernsprecher Nr. 64351 / Telegramme: Krausewerk Leipzig / Postscheckkonto: Leipzig 919 / Postscheckbüro Basel Nr. V 2142 / Reichsbank-Giro-Konto / Giro-Kasse: Leipzig Nr. 544 / Bank-Konten: Allgemeine Deutsche Credit-Anstalt, Leipzig / Deutsche Bank Filiale Leipzig in Leipzig / Dresdner Bank in Leipzig



ZP 1932. 145



Durch den vorliegenden Katalog werden alle bis Juli 1928 erschienenen Kataloge, Werbeblätter, Preislisten usw. ungültig / Abbildungen und Druckstöcke sind mein Eigentum / Alle Rechte vorbehalten / Nachdruck verboten

Copyright by Karl Krause Leipzig 1928




# MIT DEM KATALOG 1928

gebe ich allen meinen Geschäftsfreunden einen Überblick über die von mir hergestellten Erzeugnisse.

Der neue Katalog bringt neben den Abbildungen noch kurze Beschreibungen über Verwendungsmöglichkeiten, Vorteile und Arbeitsweisen meiner Erzeugnisse sowie alle wichtigen Abmessungen und Gewichte.

Die Konstruktionen sind nach meinen 73jährigen Erfahrungen auf dem Gebiete der Papierverarbeitung unter Berücksichtigung neuzeitlicher Anforderungen durchgebildet.

Ein reichhaltiges Lager an allen gangbaren, sogenannten normalen Maschinen und Maschinenteilen setzt mich jederzeit in den Stand, sofort oder kurzfristig bei vorteilhaften Preisen zu liefern. Maschinen, die nicht in Serien gebaut und auf Lager gehalten werden können und die deshalb oft eine etwas längere Lieferzeit bedingen, sind durch einen Stern (*) gekennzeichnet. An Stelle der Preise sind Kennzahlen eingedruckt, unter denen in einer besonderen Liste der Preis zu finden ist.

Die Lieferung meiner Erzeugnisse erfolgt nach den dem Katalog besonders beigefügten Lieferungsbedingungen.

In allen Industriezentren des In- und Auslandes von mir unterhaltene Geschäftsstellen oder Vertretungen usw. ermöglichen persönlichen Verkehr mit meiner Kundschaft, fachmännische Beratung, pünktliche und schnelle Abwicklung von Geschäften. Ein großer Ausstellungsraum in meiner Fabrik steht ständig zu Versuchszwecken unverbindlich zur Verfügung.

Ich hoffe, mit dem Katalog 1928 wertvolle Hinweise und Unterlagen zu geben und der steigenden Nachfrage nach meinen Erzeugnissen vollkommen gerecht zu werden.

IM AUGUST 1928

# Alphabetisches Verzeichnis der Maschinenmodelle


| Maschinenmodell | Telegrammwort | Seite |
|---|---|---|
| **A** | | |
| A1 | Faads | 9 |
| A1b | Faaft | 9 |
| A1bf | Frupy | 9 |
| A1f | Frunx | 9 |
| A4 | Faarf | 13 |
| A4a | Fugum | 13 |
| A5 | Fijam | 45 |
| A5f | Foadt | 45 |
| A6 | Fefiz | 45 |
| A6f | Fefey | 45 |
| A37W | Frety | 35 |
| A74D | Finet | 21 |
| A74Dd | Finow | 21 |
| A74Dh | Fiobs | 19 |
| A74Dhe | Fioct | 19 |
| A76Gd | Fujak | 21b |
| A76Ge | Fumir | 21b |
| A76Gy | Fumep | 21b |
| A90D | Flens | 21 |
| A90Dd | Fixug | 21 |
| A90Dh | Fixof | 19 |
| A90Dhe | Fizad | 19 |
| A104D | Flept | 21 |
| A104Dd | Flerv | 21 |
| A104Dh | Fivib | 19 |
| A104Dhe | Fivoc | 19 |
| A104Ge | Fumut | 21b |
| A104Gy | Fumos | 21b |
| A104He | Frils | 23 |
| A104Hie | Frimt | 23 |
| A104Hik | Fuilg | 23 |
| A104Hk | Frech | 23 |
| A104Hn | Funuv | 23 |
| A104Hy | Fuhek | 23 |
| A130He | Frinv | 23 |
| A130Hie | Frirx | 23 |
| A130Hik | Fuirl | 23 |
| A130Hk | Frehm | 23 |
| A130Hn | Fuocy | 23 |
| A130Hy | Fuhil | 23 |
| A150He | Frisy | 23 |
| A150Hie | Fritz | 23 |
| A150Hik | Fuism | 23 |
| A150Hk | Frejn | 23 |
| A150Hn | Fuodz | 23 |
| A150Hy | Fuhom | 23 |
| A210P | Fifom | 25 |
| A210Pj | Fruhr | 25 |
| A270P | Fifun | 25 |
| A270Pj | Frujs | 25 |
| ABnl | Fabik | 17 |
| ABnlj | Fadup | 17 |
| ABnljh | Faesh | 17 |
| ABnlr | Fadak | 17 |
| ABnlrh | Faejy | 17 |
| ABnlsst | Facek | 17 |
| ACnl | Fabol | 17 |
| ACnlj | Faecs | 17 |
| ACnljh | Fafal | 17 |
| ACnlr | Fadel | 17 |
| ACnlrh | Faend | 17 |
| ACnlsst | Facil | 17 |
| ADnl | Fabum | 17 |
| ADnlj | Faedt | 17 |
| ADnljh | Fafem | 17 |
| ADnlr | Fadim | 17 |
| ADnlrh | Faepf | 17 |
| ADnlsst | Facom | 17 |
| AEnl | Facaj | 17 |
| AEnlj | Faehx | 17 |
| AEnljh | Fafin | 17 |
| AEnlr | Fadon | 17 |
| AEnlrh | Faerg | 17 |
| AEnlsst | Facun | 17 |
| AFanlj | Frans | 17 |
| AFanljh | Frapt | 17 |
| AFanlr | Frawz | 17 |
| AFanlrh | Frarv | 17 |
| AFanlsst | Fravy | 17 |
| AGoxpr | Fihur | 37 |
| AGoxprj | Fikos | 37 |
| AHaoxpr | Fikep | 37 |
| AHaoxprj | Fikut | 37 |
| ANan | Faath | 15 |
| ANbn | Fabah | 15 |
| ANbz1 | Fecir | 47 |
| ANbz2 | Fecuz | 47 |
| ANbz3 | Fedex | 47 |
| ANdz1 | Fecoy | 47 |
| ANdz2 | Fedaw | 47 |
| ANdz3 | Fedoz | 47 |
| AOafs | Faamb | 11 |
| AOas | Faaky | 11 |
| AObfs | Faanc | 11 |
| AObs | Faalz | 11 |
| ARj | Fayih | 41 |
| ARjh | Fazul | 41 |
| ARr | Faxoh | 41 |
| ARrh | Fazeh | 41 |
| ASaj | Fayoj | 41 |
| ASajh | Febat | 41 |
| ASar | Faxuj | 41 |
| ASarh | Fazij | 41 |
| AS165j | Fayuk | 41 |
| AS165r | Fayaf | 41 |
| AUs | Febuy | 39 |
| AVW | Fawif | 31 |
| AVY | Fawog | 31 |
| AWln | Favug | 27 |
| AWn | Fawac | 29 |
| AX | Fawed | 29 |
| **B** | | |
| B2fn | Gegog | 123 |
| B2g | Geejy | 125 |
| B2n | Gekeh | 121 |
| B85-65Tz | Geesh | 115 |
| BAi | Geilc | 85 |
| BB | Gaajb | 81 |
| BBdrsn | Gaemg | 99 |
| BBdrsnV4B | Ghals | 99 |
| BBdrsng | Getap | 101 |
| BBdrsngV4B | Ghasy | 101 |
| BBdrsngj | Geter | 101 |
| BBdrsngjV4B | Ghatz | 101 |
| BBdrsnj | Gaerk | 99 |
| BBdrsnjV4B | Ghamt | 99 |
| BBV4B | Geyew | 81 |
| BBxn | Gaamf | 83 |
| BC | Gaaph | 89 |
| BC2hc | Genup | 135 |
| BC5 | Geduf | 95 |
| BChc | Gacip | 135 |
| BChct | Gadir | 135 |
| BCk | Gepal | 281 |
| BCun | Gafis | 117 |
| BCunk | Golol | 117 |
| BE | Gaarj | 89 |
| BE2hc | Geogy | 135 |
| BE4 | Gedaz | 93 |
| BE5 | Geecs | 95 |
| BEdrn | Geelb | 103 |
| BEdrnhck | Geram | 137 |
| BEdrnhtck | Getis | 137 |
| BEdrsn | Gaezt | 105 |
| BEdrsnV2B | Gigan | 107 |
| BEhc | Gacor | 135 |
| BEhct | Gados | 135 |
| BEk | Gepem | 281 |
| BExn | Gahiv | 91 |
| BJdrnhck | Geren | 137 |
| BJdrnhtck | Getot | 137 |
| BJdrsn | Gafap | 105 |
| BKn | Gafer | 113 |





| Maschinenmodell | Telegrammwort | Seite |
|---|---|---|
| BKrz | Ghajp | 109 |
| BKsfn | Gehef | 127 |
| BKun | Gafot | 117 |
| BKunk | Gelum | 117 |
| BLu | Gegac | 119 |
| BLuk | Gezoz | 119 |
| BNf | Geihy | 129 |
| BNrz | Geemc | 109 |
| BNun | Geged | 119 |
| BNunk | Gezub | 119 |
| BNvz | Ghahn | 111 |
| BP | Gaabt | 75 |
| BP1n | Gahet | 77 |
| BP2 | Geoph | 77 |
| BPV6B | Gezev | 75 |
| BQb | Gaang | 87 |
| BRvz | Geend | 115 |
| BTovz | Geepf | 115 |
| BW | Gabal | 89 |
| BW2hc | Geobt | 135 |
| BWhc | Gadan | 135 |
| BWhct | Gadyv | 135 |
| BWk | Gepop | 281 |
| BY | Gabem | 89 |
| BY2hc | Geohz | 135 |
| BY4 | Gedeb | 93 |
| BYhc | Gadep | 135 |
| BYhct | Gaefy | 135 |
| BYk | Gepur | 281 |
| BUz | Gefab | 115 |
| **C** | | |
| C12A | Pabam | 155 |
| C16A | Paben | 155 |
| C16G | Pasad | 167 |
| C16Ge | Parog | 167 |
| C16Gu | Paruh | 167 |
| C16Gue | Parif | 167 |
| C20A | Pamez | 155 |
| C22Km | Pared | 181 |
| C81T | Petit | 175 |
| CAe | Pamay | 157 |
| CB2sq | Ibpep | 159 |
| CB2sqi | Papid | 159 |
| CB2sqj | Ibpir | 159 |
| CCh | Pakex | 161 |
| CCnfdu | Pabus | 163 |
| CCnfju | Pacan | 163 |
| CHn | Gafuv | 131 |
| CJn | Gafyw | 131 |
| CKDB | Popos | 177 |
| CKn | Gagar | 131 |
| CN30r | Pakoz | 165 |
| CN30rj | Papug | 165 |
| CN30rt | Pakub | 165 |
| CN30rtj | Parag | 165 |
| CS1hu | Paelm | 173 |
| CS1u | Pamud | 173 |
| CS2hu | Paenp | 173 |
| CS2hzu | Paexy | 173 |
| CS3hu | Paers | 173 |
| CS3hzu | Pafar | 173 |
| CWanfu | Pamoc | 169 |
| CWanrfu | Paneb | 169 |
| CWarfu | Paejk | 171 |
| CWaru | Pacir | 171 |
| CW-U | Pasig | 245 / 373 |
| CWnfu | Pamib | 169 |
| CWnrfu | Pajoy | 169 |
| CXwbru | Pacos | 171 |
| CYwbru | Pacut | 171 |
| CYwV17J | Pasoh | 373 |
| CZwbru | Padap | 171 |
| **D** | | |
| D5 | Laarl | 201 |
| D5a | Labab | 201 |
| D5ab | Labid | 201 |
| D5b | Labec | 201 |
| D5v | Laehd | 211 |
| D105H | Labof | 203 |
| D105S | Laots | 205 |
| D105Sb | Laozy | 205 |
| D105U | Lafaf | 199 |
| D120S | Lapap | 205 |
| D120Sb | Laper | 205 |
| D140Pr | Ladig | 207 |
| D140S | Lapis | 205 |
| D140Sb | Lapot | 205 |
| D300A | Laxey | 211 |
| DA75pn | Laahc | 195 |
| DB50p | Laady | 195 |
| DOx | Ladad | 209 |
| DPx | Ladef | 209 |
| DR | Hibip | 247 |
| DYa | Laajd | 197 |
| DZ2a | Laalg | 197 |
| **F** | | |
| FC | Hienk | 271 |
| FCa | Hierm | 271 |
| FH | Hedad | 243 |
| FJn | Hiejv | 271 |
| FL | Haacy | 241 |
| FRd | Haajf | 237 |
| FRf | Haahd | 237 |
| FRfd | Haarm | 237 |
| FRfj | Haaxt | 237 |
| FRj | Haank | 237 |
| **H** | | |
| HAsn | Hegok | 235 |
| HBs | Haehf | 229 |
| HG | Heced | 231 |
| HK | Hecif | 233 |
| **J** | | |
| J3 | Obrep | 333 |
| J3j | Obrir | 333 |
| J60A | Obsot | 303 |
| J60Ah | Obtit | 303 |
| J60Aj | Obtes | 303 |
| J60C | Obsuv | 319 |
| J60Ch | Obury | 319 |
| J60Cj | Obuks | 319 |
| J60H | Obtar | 319 |
| J60Hh | Obuck | 319 |
| J60Hj | Obtuw | 319 |
| J108Acd | Odmow | 307 |
| J108Acdj | Odnat | 307 |
| J108Ak | Ocdaf | 305 |
| J108Akg | Odham | 305 |
| J108Akj | Ocdeg | 305 |
| J108B | Odtay | 311 |
| J108Bg | Odtud | 311 |
| J108Bj | Obtib | 311 |
| J108Bs | Odyef | 313 |
| J108Bsj | Odyuj | 313 |
| J108C | Ocinx | 321 |
| J108Cg | Obuhp | 321 |
| J108Cj | Ocjon | 321 |
| J108Cf | Ocirz | 321 |
| J108E | Ocdoj | 323 |
| J108Ec | Ofger | 325 |
| J108Ecj | Ofhar | 325 |
| J108Ecr | Ofniz | 325 |
| J108Ecrj | Ofnob | 325 |
| J108Ej | Ocduk | 323 |
| J108Er | Ofogy | 323 |
| J108Erj | Ofohz | 323 |
| J108H | Occad | 321 |
| J108Hf | Ocjel | 321 |
| J108Hg | Obuit | 321 |
| J108Hj | Ocfeh | 321 |
| J108L | Occef | 327 |
| J108Lc | Ocugs | 329 |
| J108Lcj | Ocumy | 329 |
| J108Lj | Occoh | 327 |
| J108-12x | Odbok | 309 |
| J108-12xj | Odcah | 309 |
| J138Acd | Odmux | 307 |
| J138Acdj | Odnev | 307 |
| J138Ak | Obtov | 305 |

| Maschinen-modell | Telegramm-wort | Seite |
|---|---|---|
| J138Akg | Odhen | 305 |
| J138Akj | Ocdih | 305 |
| J138B | Odtez | 311 |
| J138Bg | Oducs | 311 |
| J138Bj | Odtoc | 311 |
| J138Bs | Odyig | 313 |
| J138Bsj | Odzaf | 313 |
| J138C | Ocipy | 321 |
| J138Cg | Oceck | 321 |
| J138Cj | Ocjup | 321 |
| J138Cf | Ocjak | 321 |
| J138E | Ocbog | 323 |
| J138Ec | Ofgis | 325 |
| J138Ecj | Ofhes | 325 |
| J138Ecr | Ofnuc | 325 |
| J138Ecrj | Ofobt | 325 |
| J138Ej | Ocbuh | 323 |
| J138Er | Ofojb | 323 |
| J138Erj | Ofpog | 323 |
| J138H | Ocesz | 321 |
| J138Hf | Ocjim | 321 |
| J138Hg | Ocbac | 321 |
| J138Hj | Ocfag | 321 |
| J138L | Occig | 327 |
| J138Lc | Ocuht | 329 |
| J138Lcj | Ocunx | 329 |
| J138Lj | Occuj | 327 |
| J138Pc | Ockop | 331 |
| J138Pcj | Oclen | 331 |
| J153Bs | Odyoh | 313 |
| J153Bsj | Odzeg | 313 |
| J153Lc | Ocujv | 329 |
| J153Lcj | Ocurc | 329 |
| J153Pc | Ockur | 331 |
| J153Pcj | Oclip | 331 |
| J168Lc | Oculx | 329 |
| J168Lcj | Ocusd | 329 |
| J168Pc | Oclam | 331 |
| J168Pcj | Oclor | 331 |
| **K** | | |
| K3 | Hiext | 273 |
| K10 | Hifar | 273 |
| K13 | Hifes | 273 |
| K30H | Hehik | 257 |
| K30Hw | Hehol | 257 |
| K30Hwj | Hibus | 257 |
| KB | Hiecy | 269 |
| KC | Hiehd | 269 |
| KFa | Hebec | 259 |
| KJ | Hiduv | 269 |
| KLmn | Hicos / Hider | 267 |
| KLn | Hegij | 265 |
| KMmn | Hicut / Hidis | 267 |
| KNmn | Hidap / Hidot | 267 |
| KNn | Hedef | 265 |
| KRdn | Hegeh | 265 |
| KSan | Hebug | 263 |
| KSdn | Hegag | 265 |
| KVla | Hebid | 261 |
| KWna | Hebof | 261 |
| KY3 | Hecac | 255 |
| KZo | Gekag | 97 |
| KZx2a | Haurs | 253 |
| KZx3a | Haust | 253 |
| **L** | | |
| LK | Kafof | 283 |
| LN | Kagac | 283 |
| LPv | Kagif | 283 |
| **M** | | |
| M85-125Z | Kabey | 293 |
| M85-125Zh | Kabob | 293 |
| M85-125Zhj | Kabuc | 293 |
| M85-125Zj | Kabiz | 293 |
| Mb95-125 | Kaaby | 295 |
| Mb95-125j | Kaajg | 295 |
| Mb115-140 | Kaahf | 295 |
| Mb115-140j | Kaarn | 295 |
| MN | Kafab | 291 |
| MR | Kacib | 291 |
| MU | Kacoc | 291 |
| **N** | | |
| N45H | Kaets | 285 |
| NT | Kadaz | 287 |
| NTe | Kaerp | 287 |
| NW2 | Kadeb | 289 |
| NW2rv | Kadic | 289 |
| NW2rvj | Kadod | 289 |
| **R** | | |
| RO | Hefuk | 227 |
| ROj | Hegul | 227 |
| **S** | | |
| SR | Haeby | 239 |
| **U** | | |
| U4n | Nabil | 371 |
| U4nj | Nabun | 371 |
| U5n | Nabom | 371 |
| U5nj | Nacak | 371 |
| UHn | Naahk | 365 |
| UHnf | Naajl | 365 |
| U/2f | Nadem | 367 |
| U/3f | Nadin | 367 |
| U/3m | Nadop | 367 |
| U/4f | Naamp | 367 |
| U/4m | Naaps | 367 |
| U/4sf | Nabaj | 369 |
| U/4sm | Naelp | 369 |
| U/5sm | Nabek | 369 |
| U/6sm | Nadur | 369 |
| **V** | | |
| V1V | Haizy | 225 |
| V1Vj | Haujk | 225 |
| **W** | | |
| WB | Hauxy | 259 |
| WE | Hebab | 259 |
| **Y** | | |
| Y6R | Ibbaz | 415 |
| Y6Rf | Ibbov | 415 |
| Y6Rm | Ibent | 415 |
| Y13Hi | Ilfom | 413 |
| Y20C | Ibkaj | 381 |
| Y20Cm | Ibkek | 381 |
| Y20D | Iblon | 383 |
| Y20Dm | Iblup | 383 |
| Y21Hi | Ilfun | 413 |
| Y30T | Hianj | 223 |
| Y32U | Ilejt | 421 |
| Y32Um | Ilerb | 421 |
| Y40-7E | Ibmur | 385 |
| Y40-7Em | Ibnom | 385 |
| Y40P | Ilbaf | 411 |
| Y40Pi | Ilbeg | 411 |
| Y50P | Ilcul | 411 |
| YF1 | Idolb | 401 |
| YF3 | Idond | 401 |
| YFl2 | Ifpeb | 403 |
| YFl2j | Ifpic | 403 |
| YFm85-12 | Ibnip | 393 |
| YFm85-12j | Ibock | 393 |
| YFm85-12z | Iboks | 393 |
| YFm85-12zj | Ibory | 393 |
| YFm120-20 | Ibnus | 393 |
| YFm120-20j | Ibohb | 393 |
| YFm120-20z | Ibolt | 393 |
| YFm120-20zj | Ibpan | 393 |



| Maschinen-modell | Telegramm-wort | Seite |
|---|---|---|
| YFva1r | Idlux | 405 |
| YFva1rj | Idnoy | 405 |
| YFva3r | Idmat | 405 |
| YFva3rj | Idnuz | 405 |
| YFvb3r | Idmox | 405 |
| YFvb3rj | Idocs | 405 |
| YFvc5r | Idnix | 405 |
| YFvc5rj | Idodt | 405 |
| YH | Ibheh | 425 |
| YHq | Ibhok | 425 |
| YL | Idlas | 431 |
| YLf | Idlet | 431 |
| YSh | Ibguk | 421 |
| YShf | Ilbuk | 421 |
| YSzd2 | Ibhul | 427 |
| YSzd2j | Ibihn | 427 |
| YTnb | Haigh | 221 |
| YZb3 | Idirf | 429 |
| YZbz | Georj | 79 |
| Nr. 9J | Obahk | 342 |
| „ 22J | Obamp | 345 |
| „ 23J | Ofruf | 343 |
| „ 25J | Obaps | 345 |
| „ 30J | Oftuh | 346 |
| „ 38J | Ofric | 343 |
| „ 134J | Obart | 347 |
| „ 134Ja | Obaln | 344 |
| „ 135J | Obawy | 347 |
| „ 136J | Obayb | 348 |
| „ 142J | Ofong | 351 / 353 |
| „ 142Ja | Oftif | 344 |
| „ 143J | Ofoph | 351 / 353 |
| „ 144J | Obbay | 349 |
| „ 145J | Obbez | 350 |
| „ 151J | Ofosk | 351 / 353 |
| „ 152J | Ofown | 353 |
| „ 153J | Ofpay | 353 |
| „ 154J | Ofpez | 353 |
| „ 508J | Obbud | 355 |
| „ 516J | Ofujd | 354 |
| „ 517J | Ofulf | 354 |
| „ 624J | Obehl | 350 |
| „ 636J | Obcaz | 358 |
| „ 639J | Obcuf | 358 |
| „ 640J | Obdec | 356 |
| „ 641J | Obcod | 359 |
| „ 642J | Obdab | 358 |
| „ 644J | Obdid | 356 |
| „ 645J | Obceb | 359 |
| Nr. 646J | Obcic | 359 |
| „ 655J | Ofvad | 358 |
| „ 656J | Obdug | 358 |
| „ 657J | Obdof | 357 |
| „ 677J | Ofted | 344 |
| „ 4001 | Iput | 434 |
| „ 4002 | Ibrap | 434 |
| „ 4003 | Ibsit | 434 |
| „ 4004 | Ibsuw | 434 |
| „ 4005a | Ihcav | 391 |
| b | Ihcew | 391 |
| c | Ihcix | 391 |
| d | Ihcoy | 391 |
| e | Ihcuz | 391 |
| f | Ihdaw | 391 |
| g | Ihdex | 391 |
| h | Ihdoz | 391 |
| i | Ihdub | 391 |
| k | Ihehg | 391 |
| l | Ihelk | 391 |
| m | Iherp | 391 |
| n | Ihets | 391 |
| o | Ihezy | 391 |
| p | Ihfax | 391 |
| q | Ihfey | 391 |
| r | Ihfiz | 391 |
| s | Ihfob | 391 |
| t | Ihfuc | 391 |
| u | Ihgay | 391 |
| v | Ihgez | 391 |
| w | Ihgib | 391 |
| x | Ihgoc | 391 |
| „ 4006 | Icpiv | 388 / 443 / 453 / 457 |
| „ 4007 | Icrew | 389 |
| „ 4008a | Igwon | 389 / 453 |
| b | Igwup | 389 |
| c | Igyam | 389 |
| d | Igyen | 389 |
| e | Igyib | 389 |
| f | Igyor | 389 |
| g | Igyus | 389 |
| h | Igzan | 389 |
| i | Igzep | 389 |
| k | Igzir | 389 |
| l | Igzos | 389 |
| m | Igzut | 389 |
| n | Ihaby | 389 |
| o | Ihahf | 389 |
| p | Iharn | 389 |
| q | Ihasp | 389 |
| Nr. 4008r | Ihawt | 389 |
| s | Ihbat | 389 |
| t | Ihbev | 389 |
| u | Ihbox | 389 |
| v | Ihbuy | 389 |
| „ 4009 | Idamy | 389 / 453 |
| „ 4011 | Ictaw | 390 / 454 / 457 / 462 |
| „ 4012 | Icvey | 390 / 462 |
| „ 4013 | Iculy | 390 |
| „ 4015 | Icsew | 389 / 454 |
| „ 4018 | Icnit | 386 |
| „ 4019 | Icway | 390 |
| „ 4021-15 | Icnar | 386 |
| „ 4022a | Icogs | 387 |
| b | Igvaj | 387 |
| c | Igvil | 387 |
| d | Igvun | 387 |
| e | Igwel | 387 |
| „ 4027 | Idcek | 391 |
| a | Ihgud | 391 |
| b | Ihjec | 391 |
| c | Ihjof | 391 |
| „ 4029 | Ibrer | 434 |
| „ 4031 | Icged | 390 / 460 |
| „ 4032 | Ibtas | 434 |
| „ 4037 | Iclos | 444 |
| „ 4038 | Ickus | 443 / 454 |
| „ 4039 | Ickam | 441 |
| „ 4040 | Ijpal | 541 / 443 / 444 / 454 |
| „ 4055 | Ibwew | 391 |
| „ 4057 | Idzag | 388 |
| „ 4058 | Idzeh | 388 |
| „ 4059 | Idzij | 388 |
| „ 4060 | Idzok | 388 |
| „ 4062 | Idzul | 388 |
| „ 4063 | Ifacs | 388 |

| Maschinenmodell | Telegrammwort | Seite |
|---|---|---|
| Nr. 4067 | Ikwoz | 445 |
| „ 4077 | Igohf | 387 |
| „ 4078 | Igorn | 387 |
| „ 4079 | Igovs | 387 |
| „ 4080 | Igpad | 387 |
| „ 4081 | Igpig | 387 |
| „ 4082 | Igpuj | 387 |
| „ 4083 | Igreg | 387 |
| „ 4084 | Igroj | 387 |
| „ 4085 | Igsag | 387 |
| „ 4086 | Igsij | 387, 457 |
| „ 4087 | Igsul | 387 |
| „ 4088 | Igtik | 387, 457 |
| „ 4089 | Igtum | 387 |
| „ 4090 | Igulk | 387 |
| „ 4092 | Iguts | 387 |
| „ 4093 E | Ikemt | 458 |
| F | Ikfih | 458 |
| G | Ikjaj | 458 |
| H | Ikkim | 458 |
| „ 4094 A | Ijren | 459 |
| B | Ijuls | 459 |
| C | Ijyav | 459 |
| D | Ikbec | 459 |
| „ 4095 A | Ijror | 559 |
| B | Ijurx | 459 |
| C | Ijyix | 459 |
| D | Ikbof | 459 |
| „ 4096 A | Ijsan | 459 |
| B | Ijutz | 459 |
| C | Ijyuc | 459 |
| D | Ikcac | 459 |
| E | Ikels | 458 |
| F | Ikfey | 458 |
| G | Ikisz | 458 |
| H | Ikkel | 458 |
| „ 4097 A | Ijsir | 459 |
| B | Ijvar | 459 |
| C | Ijzex | 459 |
| D | Ikcif | 459 |
| E | Ikeip | 458 |
| F | Ikfaf | 458 |
| G | Ikiry | 458 |
| H | Ikkak | 458 |
| „ 4202 | Ihtop | 406 |
| „ 4203a bis „ 4203l | Iggix, Igirm | 409 |

| Maschinenmodell | Telegrammwort | Seite |
|---|---|---|
| Nr. 4204 | Iholm | 407 |
| „ 4205 | Ihmih | 406 |
| „ 4206 | Ihloh | 406 |
| „ 4206l | Ifolf | 443 |
| „ 4206r | Ifork | 443 |
| „ 4209a | Ihump | 406 |
| „ 4210 | Ihsup | 407 |
| „ 4211 | Ifweh | 434 |
| „ 4212 | Ihpik | 407 |
| „ 4213 | Ifvih | 434 |
| „ 4214 | Ifyaj | 434 |
| „ 4215 | Ifzon | 434 |
| „ 4216 | Igzit | 436 |
| „ 4217 | Igcuw | 436 |
| „ 4218 | Igdet | 436 |
| „ 4219 | Igdow | 436 |
| „ 4221 | Ihsak | 407 |
| „ 4222 | Ihneh | 406 |
| „ 4226 | Iglic | 408 |
| „ 4229 | Igajc | 434 |
| „ 4230 | Igays | 434 |
| „ 4231 | Ifyun | 434 |
| „ 4232 | Igbot | 434 |
| „ 4233 | Ihrek | 407 |
| „ 4239a | Ihven | 407 |
| b | Ihvor | 407 |
| c | Ihwan | 407 |
| d | Ihwix | 407 |
| „ 4240 | Ifpod | 444 |
| „ 4241 | Ifozt | 443 |
| „ 4242 | Ifohb | 441 |
| „ 4246 | Ikzig | 444 |
| „ 4247 | Ikzep | 443 |
| „ 4248 | Ikzaz | 441 |
| „ 4250-15 | Iglaz | 408 |
| „ 4252a | Igluf | 408 |
| b | Igmab | 408 |
| c | Igmec | 408 |
| d | Igmid | 408 |
| e | Igmof | 408 |
| „ 4264 | Ifowp | 441, 443, 444 |
| „ 4265 | Igehz | 409 |
| „ 4266 | Igedy | 409 |
| „ 4267 | Igelg | 409 |
| „ 4268 | Igejd | 409 |
| „ 4269 | Igerl | 409 |
| „ 4270 | Igeyt | 409 |
| „ 4272 | Ikyud | 441, 443, 444 |
| „ 4278 | Ifpaz | 445 |
| „ 4603 | Ihowx | 407 |
| „ 4604 | Ihmaf | 406 |

| Maschinenmodell | Telegrammwort | Seite |
|---|---|---|
| Nr. 4607 | Ihtem | 407 |
| „ 4608 | Ihmuk | 406 |
| „ 4609 | Ihpum | 407 |
| „ 4611 | Ihsim | 407 |
| „ 4612 | Ihnok | 406 |
| „ 4619 | Ihrom | 407 |
| „ 4801a | Ijmun | 399 |
| „ 4802a | Ijnak | 399, 457 |
| „ 4803 | Idanz | 395, 453 |
| „ 4804a | Idbol | 395, 453 |
| „ 4805a | Ijnel | 399 |
| „ 4806 | Iczif | 396, 460 |
| „ 4807 | Ibrot | 434 |
| „ 4808 | Ibtet | 434 |
| „ 4809 | Ibruv | 434 |
| „ 4810 | Ibtiv | 434 |
| „ 4811 | Ibsar | 434 |
| „ 4812 | Ibtux | 434 |
| „ 4813 | Ibses | 434 |
| „ 4814 | Ibuhr | 434 |
| „ 4815 | Icnov | 398 |
| „ 4817 | Icpow | 394, 443, 453, 457 |
| „ 4819 | Icviz, Icwary | 395, 462 |
| „ 4820 | Ictex | 396, 457, 454, 462 |
| „ 4823 | Icrox | 394 |
| „ 4824 | Icnub | 396 |
| „ 4825 | Icsix | 395, 454 |
| „ 4827 | Icwez | 396 |
| „ 4828a | Ijnon | 399, 457 |
| „ 4830 | Iklin | 436 |
| „ 4832 | Iklur | 436 |
| „ 4833 | Ikmem | 436 |
| „ 4834 | Ikmor | 436 |
| „ 4835a | Iddel | 397 |
| 4835h | Ijcib | 397 |
| „ 4836 | Iccuk | 449 |
| „ 4840 | Icboh | 448 |
| „ 4841a | Idcil | 396 |
| b | Ijawx | 396 |
| c | Ijaxy | 396 |
| d | Ijayd | 397 |



| Maschinenmodell | Telegrammwort | Seite |
|---|---|---|
| Nr. 4842-15 | Icnes | 398 |
| „ 4843a | Ihkag | 398 |
| b | Ihked | 398 |
| c | Ihkif | 398 |
| d | Ihkog | 398 |
| e | Icoht | 399 |
| „ 4844 | Icbad | 447 |
| „ 4845 | Icceg | 448 |
| „ 4854 | Iclut | 444 |
| „ 4856 | Icmer | 444 |
| „ 4857 | Iclan | 443, 454 |
| „ 4859 | Iclir | 443 |
| „ 4860 | Icken | 441 |
| „ 4862 | Ickor | 441 |
| 4876 A | Ijter | 459 |
| B | Ijvuw | 459 |
| C | Ijzub | 459 |
| D | Ikdef | 459 |
| „ 4877 E | Iketz | 458 |
| F | Ikiks | 458 |
| G | Ikjom | 458 |
| H | Iklal | 458 |
| „ 4882 | Ijpem | 441, 443, 444, 454 |
| „ 4883 | Ijmon | 399, 441 |
| „ 4884 | Ijpin | 443, 444 |
| „ 4885 | Ifadt | 399 |
| „ 4886 | Ifahx | 399 |
| „ 4887 | Ifaij | 399 |
| „ 4888 | Ifalb | 399 |
| „ 4889 | Ifand | 399 |
| „ 4890 | Ifapf | 399 |
| 4891 A | Ijtot | 459 |
| B | Ijwet | 459 |
| C | Ikahm | 459 |
| D | Ikdoh | 459 |
| E | Ikerx | 458 |
| F | Ikick | 459 |
| G | Ikjck | 458 |
| H | Ikkon | 458 |
| „ 4892 A | Ijuhn | 459 |
| B | Ijwow | 459 |
| C | Ikams | 459 |
| D | Ikehn | 459 |
| E | Ikesy | 458 |
| F | Ikhip | 458 |
| G | Ikjil | 458 |
| H | Ikkup | 458 |

| Maschinenmodell | Telegrammwort | Seite |
|---|---|---|
| Nr. 4894 | Ikwub | 445 |
| „ 4895 E | Ikeyf | 458 |
| F | Ikilt | 458 |
| G | Ikjun | 458 |
| H | Iklem | 458 |
| „ 4896 | Iflub | 399 |
| „ 4897 | Iflaw | 397 |
| „ 4899 A | Ijsut | 459 |
| B | Ijvit | 459 |
| C | Ikawb | 459 |
| D | Ikcuh | 459 |
| „ 5102 | Iczog | 396 |
| „ 5104 | Icwib | 396 |
| „ 5106 | Idarc | 395 |
| „ 5107a | Idbum | 395 |
| „ 5108 | Icpux | 394, 443 |
| „ 5110 | Icvob | 395, 462 |
| „ 5111 | Ictoz | 396, 462 |
| „ 5115 | Icruy | 394 |
| „ 5116 | Icurd | 396 |
| „ 5117 | Icsoy | 395 |
| „ 5122 | Iddem | 397 |
| „ 5123 | Icdeh | 449 |
| „ 5128 | Iccaf | 448 |
| „ 5129 | Icdag | 449 |
| „ 5130a | Idcom | 396 |
| „ 5130b | Ijbax | 396 |
| „ 5134 | Icbig | 447 |
| „ 5137 | Iccoj | 448 |
| „ 6000 | Ibans | 416 |
| „ 6001 | Ibapt | 416 |
| „ 6002 | Ibavy | 416 |
| „ 6003 | Ibahl | 416 |
| bis „ 6009 | Ifenp | 416 |
| „ 6010 | Ifeyb | 416 |
| bis „ 6020 | Itguw | 416 |
| „ 6021 | Ibajm | 416 |
| „ 6022 | Ifhas | 416 |
| „ 6024 | Ifhiv | 416 |
| „ 6025 | Ifhow | 416 |
| „ 6026 | Ifhux | 416 |
| „ 6028 | Ifild | 416 |
| „ 6030 | Ifiph | 416 |
| „ 6031 | Ibalp | 416 |

| Maschinenmodell | Telegrammwort | Seite |
|---|---|---|
| Nr. 6032 | Ifisk | 416 |
| „ 6035 | Ifjax | 416 |
| „ 6040 | Ifkoy | 416 |
| „ 6041 | Ibayc | 417 |
| „ 6042 | Ibbeb | 417 |
| „ 6043 | Ibems | 419 |
| „ 6044 | Ibety | 419 |
| „ 6045 | Ibewb | 419 |
| „ 6046 | Ibeyd | 419 |
| „ 6047 | Ibfad | 419 |
| „ 6048 | Ibfef | 419 |
| „ 6049 | Ibfig | 419 |
| „ 6050 | Ibfoh | 419 |
| „ 6051 | Ibfuj | 419 |
| „ 6052 | Ibgaf | 419 |
| „ 6053 | Ibgeg | 419 |
| „ 6072 | Ifkuz | 419 |
| „ 6081 | Ibgih | 418 |
| „ 6090 | Ibcug | 418 |
| „ 6091 | Ibded | 418 |
| „ 6102 | Ibjik | 418 |
| „ 6103 | Ibdak | 418 |
| „ 6105 | Ifcus | 418 |
| „ 6113 | Ibnen | 419 |
| „ 6114 | Ifcor | 418 |
| „ 6130a | Ibdif | 418 |
| „ 6130b | Ibduh | 418 |
| „ 6131a | Ibehm | 418 |
| „ 6131b | Ibejn | 418 |
| „ 6150 | Ibbic | 417 |
| „ 6152 | Ibcab | 417 |
| „ 6153 | Ibcec | 417 |
| „ 6165 | Ibgoz | 417 |
| „ 6166 | Ibawz | 416 |
| „ 6171 | Ibcid | 417 |
| „ 6176 | Ibcof | 417 |
| „ 6196 | Ifdan | 419 |
| „ 6197 | Ifdep | 419 |
| „ 6198 | Ifdut | 419 |
| „ 6199 | Ifdir | 419 |
| „ 6200 | Ifdos | 419 |
| „ 6204 | Ibbuf | 417 |
| „ 6312 | Ibkom | 381 |
| „ 6313 | Iblak | 381 |
| „ 6314 | Iblel | 381 |
| „ 6315 | Iblim | 381 |
| „ 6316 | Ibmal | 383 |
| „ 6316a | Ibmem | 383 |
| „ 6317 | Ibmop | 383 |
| „ 6318 | Ibmin | 383 |
| „ 6321 | Ibnor | 381 |
| „ 6725Sta | Ikyay | 419 |
| „ 8447Sta | Ikyez | 419 |
| „ 8623Sta | Ikyib | 419 |

# Alphabetisches Verzeichnis der Telegrammworte

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| **F** | | |
| Faads | A1 | 9 |
| Faaft | A1b | 9 |
| Faaky | AOas | 11 |
| Faalz | AObs | 11 |
| Faamb | AOafs | 11 |
| Faanc | AObfs | 11 |
| Faarf | A4 | 13 |
| Faath | ANan | 15 |
| Fabah | ANbn | 15 |
| Fabik | ABnl | 17 |
| Fabol | ACnl | 17 |
| Fabum | ADnl | 17 |
| Facaj | AEnl | 17 |
| Facek | ABnlsst | 17 |
| Facil | ACnlsst | 17 |
| Facom | ADnlsst | 17 |
| Facun | AEnlsst | 17 |
| Fadak | ABnlr | 17 |
| Fadel | ACnlr | 17 |
| Fadim | ADnlr | 17 |
| Fadon | AFnlr | 17 |
| Fadup | ABnlj | 17 |
| Faecs | ACnlj | 17 |
| Faedt | ADnlj | 17 |
| Faehx | AEnlj | 17 |
| Faejy | ABnlrh | 17 |
| Faend | ACnlrh | 17 |
| Faepf | ADnlrh | 17 |
| Faerg | AEnlrh | 17 |
| Faesh | ABnljh | 17 |
| Fafal | ACnljh | 17 |
| Fafem | ADnljh | 17 |
| Fafin | AEnljh | 17 |
| Fateb | Schnellsattel mit Mikrometerschraube | 49 |
| Fatic | Schmalschneide-Einrichtg. | 53 |
| Favug | AWln | 27 |
| Fawac | AWn | 29 |
| Fawed | AX | 29 |
| Fawif | AVW | 31 |
| Fawog | AVɣ | 31 |
| Fawuh | Einrichtung z. Beschneiden von Doppelformaten | 32 |
| Faxad | Einrichtung z. Beschneiden von Mehrfachformaten | 33 |
| Faxoh | ARr | 41 |
| Faxuj | ASar | 41 |
| Fayaf | AS165r | 41 |
| Fayih | ARj | 41 |
| Fayoj | ASaj | 41 |
| Fayuk | AS165j | 41 |
| Fazeh | ARrh | 41 |
| Fazij | ASarh | 41 |
| Fazul | ARjh | 41 |
| Febat | ASajh | 41 |
| Febev | Selbstpressung z. AR, ASa | 41 |
| Febox | Schnittandeuter z. AR, ASa | 41 |
| Febuy | AUs | 39 |
| Fecav | Hölzernes Untergestell | 9, 11, 39 75, 77, 79, 81, 83, 99, 155, 157, 231, 235, 253, 259, 385 |
| Fecew | Hakenmesser mit Schlitzeinrichtung für AU (AR, ASa) | 39, 43 |
| Fecir | ANbz1 | 47 |
| Fecoy | ANdz1 | 47 |
| Fecuz | ANbz2 | 47 |
| Fedaw | ANdz2 | 47 |
| Fedex | ANbz3 | 47 |
| Fedoz | ANdz3 | 47 |
| Fedub | Handhebel-Doppelvorschub 1/2 : 1/2 mm | 15,47,53 |
| Fefax | Handhebel-Doppelvorschub 1 : 1 mm | 15,47,53 |
| Fefey | A6f | 45 |
| Fefiz | A6 | 45 |
| Fefob | Verstellbarer Winkel am Vordertisch | 48 |
| Fieky | Seitenwinkel a. Hintertisch | 21b, 23, 48 |
| Fielz | Seitenwinkel a. Vordertisch | 21b, 23, 48 |
| Fiemb | Sattelwink. 200× 70 mm | 48 |
| Fienc | Sattelwink. 350×140 mm | 48 |
| Fierf | Sattelwink. 500×200 mm | 48 |
| Fieth | Streifenwinkel | 49 |
| Fifaj | Ecken- u. Schiefschneidewinkel | 49 |
| Fifek | Schmalstreifenschneider 37,5 cm lang | 53 |
| Fifil | Schmalstreifenschneider 70 cm lang | 53 |
| Fifom | A210P | 25 |
| Fifun | A270P | 25 |
| Fihop | Zurückklappar. Anschlagwinkel a. d. Vordertisch | 39, 41 |



| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Fihur | AGoxpr | 37 |
| Fijam | A5 | 45 |
| Fikep | AHaoxpr | 37 |
| Fikos | AGoxprj | 37 |
| Fikut | AHaoxprj | 37 |
| Filer | Ers.-Zahnstange A4, A4a | 13 |
| Filis | Ers.-Zahnsegment A4, A4a | 13 |
| Fimar | Schmalschneider A74D | 19, 21 |
| Fimit | Ersatzmesser A1 und A1f | 9 |
| Fimuw | Spannrolle (j) A-D | 21 |
| Finet | A74D | 21 |
| Finow | A74Dd | 21 |
| Fiobs | A74Dh | 19 |
| Fioct | A74Dhe | 19 |
| Fivib | A104Dh | 19 |
| Fivoc | A104Dhe | 19 |
| Fixof | A90Dh | 19 |
| Fixug | A90Dd | 21 |
| Fizad | A90Dhe | 19 |
| Fizef | Spannrolle (j) | 23 |
| Fizuj | Seitenwinkel am Hintertisch zu A74D | 19, 21 |
| Flahk | Seitenwinkel am Hintertisch zu A90D | 19, 21 |
| Flaln | Seitenwinkel am Hinter- u. Vordert. zu A104D | 19, 21 |
| Flamp | Seitenwinkel a. Hinter- u. Vordertisch zu A74D | 19, 21 |
| Flaps | Seitenwinkel a. Hinter- u. Vordertisch zu A90D | 19, 21 |
| Flart | Seitenwinkel a. Hinter- u. Vordertisch zu A104D | 19, 21 |
| Flawy | Ersatzmesser A74D | 19, 21 |
| Flayb | „ A90D | 19, 21 |
| Flehl | „ A104D | 19, 21 |
| Flens | A90D | 21 |
| Flept | A104D | 21 |
| Flerv | A104Dd | 21 |
| Flevy | Sicherheitskurbel A-D | 21 |
| Foadt | A5f | 45 |
| Foahx | Ersatzmesser A1b u. A1bf | 9 |
| Foajy | „ AOas u. AOafs | 11 |
| Foalb | „ AObs u. AObfs | 11 |
| Foamc | Kropfmesser AR, ASa | 41 |
| Foand | „ AR, ASa | 41 |
| Foapf | „ AR, ASa | 41 |
| Foarg | Gerades Messer für AR, AS165, ASa | 41 |
| Foash | Hakenmesser mit Schlitzeinrichtung für AR, ASa | 41 |
| Foelg | Gerades Messer AUs | 39 |
| Foemd | Kropfmesser 500×18 mm AUs | 39 |
| Foenf | 500×13 mm AUs | 39 |
| Foibt | 300× 9 mm AUs | 39 |
| Foing | Ersatzmesser zu ABnl | 17 |
| Foiph | „ „ AVW | 31 |
| Foisk | „ „ A4, A4a | 13 |
| Foofy | „ „ AVɣ | 31 |
| Foolf | „ „ AWn | 29 |
| Foork | „ „ AX | 29 |
| Foozt | „ „ ACnl | 17 |
| Foudy | „ „ ADnl | 17 |
| Fouhc | „ „ AEnl | 17 |
| Foujd | „ „ ANan u. ANbn | 15 |
| Foulg | „ „ AWln | 27 |
| Frans | AFanlj | 17 |
| Frapt | AFanljh | 17 |
| Frarv | AFanlrh | 17 |
| Fravy | AFanlsst | 17 |
| Frawz | AFanlr | 17 |
| Frayc | Ersatzmesser zu AFanl | 17 |
| Frech | A104Hk | 23 |
| Frehm | A130Hk | 23 |
| Frejn | A150Hk | 23 |
| Frent | AVɣ für kleinere Formate | 31 |
| Frety | A37W | 35 |
| Freyd | Ersatzmesser für A37W | 35 |
| Frihm | Ersatz-Seitenmesser | 35 |
| Frils | A104He | 23 |
| Frimt | A104Hie | 23 |
| Frinv | A130He | 23 |
| Frirx | A130Hie | 23 |
| Frisy | A150He | 23 |
| Fritz | A150Hie | 23 |
| Frock | Ersatzmesser A104H | 23 |
| Frohp | „ A130H | 23 |
| Froks | „ A150H | 23 |
| Frolt | Spannrolle (j) A104H, A130H, A150H | 23 |
| Fruhr | A210Pj | 25 |
| Frujs | A270Pj | 25 |
| Frukt | Ersatzm. A210P, A270P | 25 |
| Frulv | Schmalschneideeinrichtg. zu A210P und A270P | 25 |
| Frunx | A1f | 9 |
| Frupy | A1bf | 9 |
| Fruyh | Ersatzm. zu AGoxpr (j), AHaoxpr (j) | 37 |
| Fuabt | Hakenmesser f. AUs, AR, ASa, wenn Schlitzeinrichtung vorhanden | 43 |

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Fuagy | Ersatz-Zackenm. f. A5, A6 | 45 |
| Fuahs | Ers.-Schneidbrett ANbz1-3 | 47 |
| Fuahz | Ersatz-Schneidbrett f. A5, A6, ANdz1-3 | 45, 47 |
| Fuajb | Gerades Messer f. A5, A6 | 45 |
| Fuald | Ersatz-Zackenmesser für ANbz1—3 | 47 |
| Fuang | ANdz1—3 | 47 |
| Fuaph | Gerades Messer ANbz1-3 | 47 |
| Fuarj | „ „ ANdz1-3 | 47 |
| Fuask | Dreiteiliger Sattel | 54 |
| Fubac | Selbsttätiger Maßanzeiger | 55 |
| Fubed | Metermaßstab | 54 |
| Fubif | Meterbandmaß | 56 |
| Fubog | Beschleunigte Sattelbewegung (mit Räderantrieb) | 56 |
| Fubuh | Apparat zum Beschneiden abgepreßter Bücher | 54 |
| Fucad | Rollbandmaß | 50 |
| Fucef | Beschleunigte Sattelbewegung (mit Schnellgewinde) | 56 |
| Fucig | Beschleunigte Sattelbewegung (m. Schnellgewinde, Räderantrieb) | 56 |
| Fucoh | Stapelklemme V3A, 40 cm | 54 |
| Fucuj | „ 70 cm | 54 |
| Fudaf | „ 103 cm | 54 |
| Fugum | A4a | 13 |
| Fuhek | A104Hy | 23 |
| Fuhil | A130Hy | 23 |
| Fuhom | A150Hy | 23 |
| Fuilg | A104Hik | 23 |
| Fuirl | A130Hik | 23 |
| Fuism | A150Hik | 23 |
| Fujak | A76Gd | 21 b |
| Fujel | Ersatzmesser A76G | 21 b |
| Fujim | Spannrolle (j) A-G | 21 b |
| Fuman | Ersatzmesser A104G | 21 b |
| Fumep | A76Gy | 21 b |
| Fumir | A76Ge | 21 b |
| Fumos | A104Gy | 21 b |
| Fumut | A104Ge | 21 b |
| Funap | Elektr. Beleuchtung A-G | 21 b |
| Funer | Federplatte A-G | 21 b |
| Funis | Sehmarken A-G | 21 b |
| Funuv | A104Hn | 23 |
| Fuocy | A130Hn | 23 |
| Fuodz | A150Hn | 23 |

## G

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Gaabt | BP | 75 |
| Gaagy | Einrichtung für Dampfheizung | 75,81,83 87,89,91 99, 101 103, 105 113, 117 119, 121 123, 127 129, 135 137, 140 |
| Gaahz | Farbdruckklappe | 75, 77, 81, 83, 85, 87, 89, 103, 105, 142 |
| Gaajb | BB | 81 |
| Gaald | Einsatzrahmen | 81, 83, 87, 89, 139, 281 |
| Gaamf | BBxn | 83 |
| Gaang | BQb | 87 |
| Gaaph | BC | 89 |
| Gaarj | BE | 89 |
| Gabal | BW | 89 |
| Gabem | BY | 89 |
| Gacip | BChc | 135 |
| Gacor | BEhc | 135 |
| Gadan | BWhc | 135 |
| Gadep | BYhc | 135 |
| Gadir | BChct | 135 |
| Gados | BEhct | 135 |
| Gadyv | BWhct | 135 |
| Gaefy | BYhct | 135 |
| Gaehb | Einrichtung des Tiegels für Dampfheizung | 89, 135, 140 |
| Gaejc | Veränderlicher Hub | 139 |
| Gaelf | Deckelrahmen | 89, 99, 101,142, 281 |
| Gaemg | BBdrsn | 99 |
| Gaerk | BBdrsnj | 99 |
| Gaezt | BEdrsn | 105 |
| Gafap | BJdrsn | 105 |
| Gafer | BKn | 113 |
| Gafis | BCun | 117 |
| Gafot | BKun | 117 |
| Gafuv | CHn | 131 |
| Gafyw | CJn | 131 |
| Gagar | CKn | 131 |
| Gages | Druckplatte m. glatt. Fläche ohne Einschiebeplatte | 131 |





| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Gagit | Ersatz-Fundamentplatte | 131 |
| Gagov | Ersatz-Einschiebeplatte | 131 |
| Gaguw | Ersatz-Druckstück mit Einschiebeplatte | 131 |
| Gahas | Einspannen der Gravur oder Schrift | 131 |
| Gahet | BP1n | 77 |
| Gahiv | BExn | 91 |
| Gedaz | BE4 | 93 |
| Gedeb | BY4 | 93 |
| Gedic | Anhängeplatte m. niedrig. Einsatzrahmen bei BE4 | 93 |
| Gedod | Anhängeplatte m. niedrig. Einsatzrahmen bei BY4 | 93 |
| Geduf | BC5 | 95 |
| Geecs | BE5 | 95 |
| Geedt | Einrichtung des Tiegels für Gasheizg. bei BC5, BE5 | 95 |
| Geehx | Einrichtung für zweifachen Hub | 95 |
| Geejy | B2g | 125 |
| Geelb | BEdrn | 103 |
| Geemc | BNrz | 109 |
| Geend | BRvz | 115 |
| Geepf | BTovz | 115 |
| Geesh | B85—65Tz | 115 |
| Gefab | BUz | 115 |
| Gefec | Heizkasten f. Gasheizung | 115 |
| Gefid | Heizkasten f. Dampfheizg. | 115 |
| Gefof | Gasheizgabel | 115 |
| Gefug | Heizbarer Tiegel für Dampfheizung | 115 |
| Gegac | BLu | 119 |
| Geged | BNun | 119 |
| Gegog | B2fn | 123 |
| Geguh | Reserve-Walzenspindeln ohne Masse (B2fn) | 123 |
| Gehad | Reserve-Walzenspindeln mit Masse (B2fn) | 123 |
| Gehef | BKsfn | 127 |
| Gehig | Res.-Walzenspind. ohne Masse (BKsfn, BNf) | 127, 129 |
| Gehoh | Res.-Walzenspindeln mit Masse (BKsfn, BNf) | 127, 129 |
| Geibs | Res.-Gießfl. 54 mm ∅ | 127 |
| Geict | Res.-Gießfl. 110 mm ∅ | 127 |
| Geihy | BNf | 129 |
| Geilc | BAi | 85 |
| Geinf | Einrichtung für elektrische Heizung | 79, 121, 123, 140 |
| Gekag | KZo | 97 |
| Gekeh | B2n | 121 |
| Gelah | Konusvorgelege (BCun) | 117 |
| Gelik | Konusvorgelege (BKun) | 117 |
| Gelum | BKunk | 117 |
| Genup | BC2hc | 135 |
| Geobt | BW2hc | 135 |
| Geogy | BE2hc | 135 |
| Geohz | BY2hc | 135 |
| Geold | Ausgleichplatten | 115 |
| Geomf | Einricht. f. Dampfheizung | 125 |
| Geong | Einrichtung für elektrische Heizung (B2g) | 125 |
| Geoph | BP2 | 77 |
| Georj | YZbz | 79 |
| Gepal | BCk | 281 |
| Gepem | BEk | 281 |
| Gepop | BWk | 281 |
| Gepur | BYk | 281 |
| Geram | BEdrnhck | 137 |
| Geren | BJdrnhck | 137 |
| Getap | BBdrsng | 101 |
| Geter | BBdrsngj | 101 |
| Getis | BEdrnhtck | 137 |
| Getot | BJdrnhtck | 137 |
| Getuv | Handhebel f. Handbetrieb | 137 |
| Geufy | Einfahrt | 139 |
| Geuhb | Verstellbares Kopfstück | 139 |
| Geujc | Einfacher Hub | 139 |
| Geulf | Veränderlicher Hub | 139 |
| Geurk | Spiritusheizung | 141 |
| Geuzt | Heizapparat für Benzin | 141 |
| Gevar | Azetylengasheizung | 141 |
| Geves | Petroleumgasheizung | 141 |
| Gevit | Tiegelheizung | 141 |
| Gevov | Selbstfärbung | 142 |
| Gevuw | Kippvorrichtung | 143 |
| Gewas | Selbsttätig. Deckelrahmen | 143 |
| Gewet | Rahmen f. hohe Schriften | 75, 85, 143 |
| Gewiv | Ecken- u. Rahmenspanner | 143 |
| Gewow | Rückenpreß-Apparat | 145 |
| Gewux | Ausgleichplatten | 145 |
| Gexat | Einrichtung des Tiegels für Dampfheizung | 95 |
| Gexox | Automat. Folienvorschub | 75, 144 |
| Gexny | Dreifacher automatischer Vorschub (3g) | 144 |
| Gexuy | Dreifacher automatischer Folienvorschub (3g) | 89, 105 |
| Geyav | Zweifacher automatischer Vorschub (2g) | 144 |
| Geyew | BBV4B | 81 |
| Geyoy, Geyuz, Gezaw | Dreifacher automatischer Folienvorschub (3g) | 89 |

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Gezev | BPV6B | 75 |
| Gezex | Konusvorgelege | 101 |
| Gezoz | BLuk | 119 |
| Gezub | BNunk | 119 |
| Ghahn | BNvz | 111 |
| Ghajp | BKrz | 109 |
| Ghals | BBdrsnV4B | 99 |
| Ghamt | BBdrsnjV4B | 99 |
| Gharx | Zweifacher automatischer Folienvorschub (2g) | 99, 101 |
| Ghasy | BBdrsngV4B | 101 |
| Ghatz | BBdrsngjV4B | 101 |
| Ghawc | Konusvorgelege | 119 |
| Gigan | BEdrsnV2B | 107 |
| Golol | BCunk | 117 |
| Goyav | Zweifacher automatischer Folienvorschub (2g) | 81 |
| **H** | | |
| Haacy | FL | 241 |
| Haahd | FRf | 237 |
| Haajf | FRd | 237 |
| Haank | FRj | 237 |
| Haarm | FRfd | 237 |
| Haaxt | FRfj | 237 |
| Haeby | SR | 239 |
| Haehf | HBs | 229 |
| Haejg | Kreismesser (HBs) | 229 |
| Haern | Schmirgelscheiben (HBs) | 229 |
| Haesp | Tischvergrößerung (HBs) | 229 |
| Haihg | VTnb | 221 |
| Hailk | Zwischenvorgelege | 221 |
| Hairp | Gießflasche | 221 |
| Haits | Einspannvorrichtung | 221 |
| Haizy | V1V | 225 |
| Haujk | V1Vj | 225 |
| Haulm | Ersatzbohrer für 3 mm ∅ | 225 |
| Haunp | Mehrfachanlage (V1V) | 225 |
| Haurs | KZx2a | 253 |
| Haust | KZx3a | 253 |
| Hauxy | WB | 259 |
| Hebab | WE | 259 |
| Hebec | KFa | 259 |
| Hebid | KVla | 261 |
| Hebof | KWna | 261 |
| Hebug | KSan | 263 |
| Hecac | KV3 | 255 |
| Heced | HG | 231 |
| Hecif | HK | 233 |
| Hedad | FH | 243 |
| Hedef | KNn | 265 |
| Hefuk | RO | 227 |
| Hegag | KSdn | 265 |
| Hegeh | KRdn | 265 |
| Hegij | KLn | 265 |
| Hegok | HAsn | 235 |
| Hegul | ROj | 227 |
| Hehah | Doppelseitige Anlage | 227 |
| Hehik | K30H | 257 |
| Hehol | K30Hw | 257 |
| Hejek | Dreikantschaber (V1V) | 225 |
| Hepuv | Ersatz-Obermesser VTnb | 221 |
| Herar | Ersatz-Untermesser VTnb | 221 |
| Heres | ZweiteiligeErsatz-Typenscheibe ohne Gravur | 221 |
| Herit | ZweiteiligeErsatz-Typenscheibe mit Gravur bis 24 Buchstaben | 221 |
| Herov | ZweiteiligeErsatz-Typenscheibemit Gravur von 25 bis 32 Buchstaben | 221 |
| Heruw | 2 Sperr-Zahnräder und Typenrad | 221 |
| Heyoc | Alphabetring VTnb | 221 |
| Heyud | Gravur bis 31 Ziffern zur VTnb | 221 |
| Hezaz | Ersatz-Untermesser, klein zur VTnb | 221 |
| Hezeb | Einteilige Ersatz-Typenscheibe ohne Gravur | 221 |
| Hezig | Ersatz-Obermesser z. HG | 231 |
| Hezod | „ Untermesser z. HG | 231 |
| Hezuf | „ Obermesser z. HK | 233 |
| Hiady | „ Untermesser z. HK | 233 |
| Hiahc | „ Kreismess. f. HAsn | 235 |
| Hiajd | „ Schmiergelscheibe für HAsn | 235 |
| Hialg | Tischvergrößerung (HAsn) | 235 |
| Hianj | V30T | 223 |
| Hiarl | Ersatz-Obermesser zur V30T | 223 |
| Hibam | Ersatz-Untermesser zur V30T | 223 |
| Hiben | Messersatz f. Fingerhohlschnitt zur V30T | 223 |
| Hibip | DR | 247 |
| Hibor | 1 Paar Rastenbleche | 223 |
| Hibus | K30Hwj | 257 |
| Hican | Messersatz für VTnb | 221 |
| Hicep | Ersatz-Obermesser f. DR | 247 |
| Hicir | „ Untermesser f. DR | 247 |
| Hicos | KLmn als Packpresse | 267 |
| Hicut | KMmn „ „ | 267 |
| Hidap | KNmn „ „ | 267 |
| Hider | KLmn als Glätt- u. Naßpresse | 267 |



| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Hidis | KMmn als Glätt- u. Naßpresse | 267 |
| Hidot | KNmn als Glätt- u. Naßpresse | 267 |
| Hiduv | KJ | 269 |
| Hiecy | KB | 269 |
| Hiehd | KC | 269 |
| Hiejv | FJn | 271 |
| Hienk | FC | 271 |
| Hierm | FCa | 271 |
| Hiext, Hifar, Hifes | K 3, K10, K13 mit Druckzylinder von oben | 273 |
| Hiflt, Hifov, Hifuw | K 3, K10, K13 mit Druckzylinder von unten | 273 |
| **1** | | |
| Ibahl | 6003 | 416 |
| Ibajm | 6021 | 416 |
| Ibalp | 6031 | 416 |
| Ibans | 6000 | 416 |
| Ibapt | 6001 | 416 |
| Ibavy | 6002 | 416 |
| Ibawz | 6166 | 416 |
| Ibayc | 6041 | 417 |
| Ibbaz | V6R | 415 |
| Ibbeb | 6042 | 417 |
| Ibbic | 6150 | 417 |
| Ibbod | V6Rf | 415 |
| Ibbuf | 6204 | 417 |
| Ibcab | 6152 | 417 |
| Ibcec | 6153 | 427 |
| Ibcid | 6171 | 417 |
| Ibcof | 6176 | 417 |
| Ibcug | 6090 | 418 |
| Ibdac | 6103 | 418 |
| Ibded | 6091 | 418 |
| Ibdif | 6130a | 418 |
| Ibdog | Hölz. Untergestell f. V6R | 415 |
| Ibduh | 6130b | 418 |
| Ibech | Tischverbreiterung f. V6R | 415 |
| Ibehm | 6131a | 418 |
| Ibejn | 6131b | 418 |
| Ibems | 6043 | 419 |
| Ibent | V6Rm | 415 |
| Ibety | 6044 | 419 |
| Ibewb | 6045 | 419 |
| Ibeyd | 6046 | 419 |
| Ibfad | 6047 | 419 |
| Ibfef | 6048 | 419 |
| Ibfig | 6049 | 419 |
| Ibfoh | 6050 | 419 |
| Ibfuj | 6051 | 419 |
| Ibgaf | 6052 | 419 |
| Ibgeg | 6053 | 419 |
| Ibgih | 6081 | 418 |
| Ibgoj | 6165 | 417 |
| Ibguk | VSh | 421 |
| Ibhag | Reiter auf Anlegewinkel | 421 |
| Ibheh | VH | 425 |
| Ibhij | Ersatzmesser „VSzd2" | 427 |
| Ibhok | VHq | 425 |
| Ibhul | VSzd2 | 427 |
| Ibihn | VSzd2j | 427 |
| Ibils | Schmalschneideeinrichtg. | 427 |
| Ibjik | Registerkartenschnitt 6102 | 418 |
| Ibkaj | V20C | 381 |
| Ibkek | V20Cm | 381 |
| Ibkom | Zweiteil. Ers.-Obermess. | 381 |
| Ibkun | Zweiteil. Ers.-Untermess. | 381 |
| Iblak | Vierteiliger Messersatz | 381 |
| Iblel | Schlitzschnitt V20C | 381 |
| Iblim | 2 verstellb. Anlegewinkel | 381 |
| Iblon | V20D | 383 |
| Iblup | V20Dm | 383 |
| Ibmal | Dreiteil. Ers.-Obermesser | 383 |
| Ibmem | Vierteil. Ers.-Untermesser | 383 |
| Ibmop | Vierteiliger Messersatz | 383 |
| Ibmur | V40-7E | 385 |
| Ibnam | V40-7Em | 385 |
| Ibnen | Fahnenschnitt 6113 | 419 |
| Ibnip | VFm85-12 | 393 |
| Ibnor | Kupon-Beschneide-Einrichtung | 381 |
| Ibnus | VFm120-20 | 393 |
| Ibock | VFm85-12j | 393 |
| Ibohb | VFm120-20j | 393 |
| Ibojr | 5115 r | 394 |
| Iboks | VFm85-12z | 393 |
| Iboit | VFm120-20z | 393 |
| Ibory | VFm85-12zj | 393 |
| Ibosz | Ersatzschraub. mit Platten | 393 |
| Ibowd | „ m. Prismamuttern | 393 |
| Iboyg | „ mit Platten | 393 |
| Ibpan | VFm120-20zj | 393 |
| Ibpep | CB2sq | 159 |
| Ibpir | CB2sqj | 159 |
| Ibput | 4001/1 | 434 |
| Ibrap | 4004/1 | 434 |
| Ibrer | 4029/1 | 434 |
| Ibrot | 4807/1 | 434 |
| Ibruv | 4809/1 | 434 |
| Ibsar | 4812/1 | 434 |
| Ibses | 4813/1 | 434 |
| Ibsit | 4003/1 | 434 |
| Ibsov | Lochstempel zu 4835h | 397 |

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| lbsuw | 4004/1 | 434 |
| lbtas | 4032/1 | 434 |
| lbtet | 4808/1 | 434 |
| lbtiv | 4810/1 | 434 |
| lbtow | Ersatz-Ober- und Untermesser 5115r | 394 |
| lbtux | 4812/1 | 434 |
| lbuhr | 4814/1 | 434 |
| lbujs | 4823r | 394 |
| lbvev | 5108r | 394 |
| lbvuy | Ersatz-Ober- und Untermesser zu 5108r | 394 |
| lbwew | 4055 | 391 |
| lbwix | Ersatz-Untermesser und 2 Lochstempel | 391 |
| lbwoy | 4835h | 397 |
| lbwuz | 4827 | 396 |
| lbyax | Ersatzmesser für 4803 | 395 |
| lbyey | Jedes weitere Obermesser Nr. 4803 | 395 |
| lbyob | Ersatzmesser 4841a | 396 |
| lbyuc | Ersatz-Ober- und Untermesser zu 4823r | 394 |
| lcayg | Ersatzmesser 4842 | 398 |
| lcbad | 4844/ | 447 |
| lcbig | 5134/ | 447 |
| lcboh | 4840/ | 448 |
| lccaf | 5128/ | 448 |
| lcceg | 4845/ | 448 |
| lccoj | 5137/ | 448 |
| lccuk | 4836/ | 449 |
| lcdag | 5129/ | 449 |
| lcdeh | 5123/ | 449 |
| lcdij | Ersatzmesser 4815 | 398 |
| lcdok | „ 4843 | 399 |
| lcjem | „ 4817/ | 394 |
| lcjin | „ 5108/ | 394 |
| lcjob | „ 4823/ | 394 |
| lcjur | „ 5115/ | 394 |
| lckam | 4039 | 441 |
| lcken | 4860 | 441 |
| lckor | 4892 | 441 |
| lckus | 4038 | 443, 454 |
| lkzaz | 4248 | 441 |
| lclan | 4857 | 443, 454 |
| lclir | 4859 | 443 |
| lclos | 4037 | 444 |
| lclut | 4854 | 444 |
| lcmer | 4856 | 444 |
| lcnar | 4021 | 386 |
| lcnes | Werkzeug 4842 | 398 |
| lcnit | „ 4018 | 386 |
| lcnov | „ 4815 | 398 |
| lcnub | 4824 | 396 |
| lcnuw | Ersatzmesser 5111 | 396 |
| lcogs | 4022 | 387 |
| lcoht | 4843e | 399 |
| lconz | Ersatzmesser zu 4021 | 386 |
| lcoyk | „ „ 4018 | 386 |
| lcpas | „ „ 4022a | 387 |
| lcpiv | 4006/ | 388, 443 / 453, 457 |
| lcpow | 4817/ | 394, 443 / 453, 457 |
| lcpux | 5108/ | 394, 443 |
| lcrat | Ersatzmesser zu 4006/ | 388 |
| lcrev | 4007/ | 389 |
| lcrox | 4823/ | 394 |
| lcruy | 5115/ | 394 |
| lcsav | Ersatzmesser zu 4007 | 389 |
| lcsew | 4015/ | 389, 454 |
| lcsix | 4825/ | 395, 454 |
| lcsoy | 5117/ | 395 |
| lcsuz | Ersatzmesser zu 4015/ | 389 |
| lctaw | 4011 | 390, 454 / 457, 462 |
| lctex | 4820 | 396, 454 / 457, 462 |
| lctoz | 5111 | 396, 462 |
| lctub | Ersatzmesser zu 4011 | 390 |
| lcujw | „ „ 4820 | 396 |
| lculy | 4013 | 390 |
| lcnub | 4824 | 396 |
| lcurd | 5116 | 396 |
| lcvax | Ersatzmesser zu 4013 | 390 |
| lcvey | 4012 | 396, 462 |
| lcviz | 4819 | 395 |
| lcvob | 5110 | 395, 462 |
| lcvuc | Einsatzrahmen 4011 | 390 |
| lcway | 4819 | 390, 462 |
| lcwez | 4827 | 396 |
| lcwib | 5104 | 396 |
| lcwoc | Ersatzmesser zu 4019 | 390 |
| lczed | 4031 | 390, 460 |
| lczif | 4806 | 396, 450 |
| lczog | 5102 | 396 |
| lczuh | Ersatzmesser zu 4031 | 390 |
| ldamy | 4009 | 389, 453 |
| ldanz | 4803 | 395, 453 |
| ldarc | 5106 | 395 |
| ldayk | Ersatzmesser zu 4009 | 389 |
| ldbah | Jedes weitere Obermesser zu 4009 | 389 |
| ldbol | 4804a | 395, 453 |
| ldbum | 5107a | 395 |
| ldcaj | Ersatzmesser zu 4008 | 389 |



| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| ldcek | 4027 | 391 |
| ldcil | 4841a | 396 |
| ldcom | 5130a | 396 |
| ldcun | Ersatzmesser zu 4027 | 391 |
| lddel | Lochwerkzeug 4835a | 397 |
| ldirf | ⅄Zb3 | 429 |
| ldith | ⅄Zb3 z. Abschneiden von Kupons | 429 |
| ldjap | Ersatzmesser zu 4825/ | 395 |
| ldjer | „ „ 5117/ | 395 |
| ldjis | „ „ 4824 | 396 |
| ldjot | „ „ 5116 | 396 |
| ldjuv | „ „ 4819 | 395 |
| ldkar | 1 zweiteil. Ersatz-Obermesser zu ⅄Zb3 | 429 |
| ldkes | 1 zweiteiliges Ersatz-Untermesser zu ⅄Zb3 | 429 |
| ldkit | 1 vierteilig. Messersatz zu ⅄Zb3 | 429 |
| ldkov | 2 Anlegewinkel zu ⅄Zb3 | 429 |
| ldkuw | Ersatzmesser zu 5110 | 395 |
| ldlas | ⅄L | 431 |
| ldlet | ⅄Lf | 431 |
| ldliv | Ersatzmesser zu 4806 | 396 |
| ldlow | „ „ 5102 | 396 |
| ldlux | ⅄Fva1r | 405 |
| ldmat | ⅄Fva3r | 405 |
| ldmox | ⅄Fvb3r | 405 |
| ldnav | 4817r | 394, 443, 453 |
| ldnew | Ersatzmesser zu 4817r | 394 |
| ldnix | ⅄Fvc5r | 405 |
| ldnoy | ⅄Fva1rj | 405 |
| ldnuz | ⅄Fva3rj | 405 |
| ldocs | ⅄Fvb3rj | 405 |
| ldodt | ⅄Fvc5rj | 405 |
| ldohx | Einsatzrahmen ⅄Fv | 405 |
| ldojy | 4825r | 395, 454 |
| ldolb | ⅄F1 | 401 |
| ldond | ⅄F3 | 401 |
| ldopf | 4006r | 388, 443, 453 |
| ldorg | Ersatzmesser zu 4006r | 388 |
| ldzag | Nr. 4057 | 388 |
| ldzeh | „ 4058 | 388 |
| ldzij | „ 4058 | 388 |
| ldzok | „ 4060 | 388 |
| ldzul | „ 4062 | 388 |
| lfacs | „ 4063 | 388 |
| lfadt | „ 4885 | 399 |
| lfahx | „ 4886 | 399 |
| lfajy | „ 4887 | 399 |
| lfalb | „ 4888 | 399 |
| lfand | „ 4889 | 399 |
| lfapf | „ 4890 | 399 |
| lfarg | Ersatzmesser zu 4057 | 388 |
| lfash | „ „ 4058 | 388 |
| lfawl | „ „ 4059 | 388 |
| lfayn | „ „ 4060 | 388 |
| lfbal | „ „ 4062 | 388 |
| lfbem | „ „ 4063 | 388 |
| lfbin | „ „ 4885 | 399 |
| lfbop | „ „ 4886 | 399 |
| lfbur | „ „ 4887 | 399 |
| lfcam | „ „ 4888 | 399 |
| lfcen | „ „ 4889 | 399 |
| lfcip | „ „ 4890 | 399 |
| lfcor | 6114 | 418 |
| lfcus | 6105 | 418 |
| lfdan | Ösen-Apparat 6196 | 419 |
| lfdep | „ 6197 | 419 |
| lfdir | „ 6199 | 419 |
| lfdos | „ 6200 | 419 |
| lfdut | „ 6198 | 419 |
| lfebs | Messersatz 6004 | 416 |
| lfect | „ 6005 | 416 |
| lfehy | „ 6006 | 416 |
| lfelc | „ 6007 | 416 |
| lfemd | „ 6008 | 416 |
| lfenp | „ 6009 | 416 |
| lfeyp | „ 6010 | 416 |
| lffap | „ 6011 | 416 |
| lffer | „ 6012 | 416 |
| lffis | „ 6013 | 416 |
| lffot | „ 6014 | 416 |
| lffuv | „ 6015 | 416 |
| lfgar | „ 6016 | 416 |
| lfges | „ 6017 | 416 |
| lfgit | „ 6018 | 416 |
| lfgov | „ 6019 | 416 |
| lfguw | „ 6020 | 416 |
| lfhas | „ 6022 | 416 |
| lfhet | „ 6023 | 416 |
| lfhiv | „ 6024 | 416 |
| lfhow | „ 6025 | 416 |
| lfhux | „ 6026 | 416 |
| lfigy | „ 6027 | 416 |
| lfild | „ 6028 | 416 |
| lfing | „ 6029 | 416 |
| lfiph | „ 6030 | 416 |
| lfisk | „ 6032 | 416 |
| lfjat | „ 6033 | 416 |
| lfjev | „ 6034 | 416 |
| lfjox | „ 6035 | 416 |
| lfjuy | „ 6036 | 416 |
| lfkav | „ 6037 | 416 |
| lfkew | „ 6038 | 416 |
| lfkik | „ 6039 | 416 |
| lfkoy | „ 6040 | 416 |
| lfkuz | „ 6072 | 416, 419 |

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| lflaw | Doppelloch-Werkzeug 4897 | 397 |
| lflex | Ersatz-Untermess. z. 4897 | 397 |
| lfloz | Lochstempel zu 4897 | 397 |
| lflub | 4896 Werkzg. f. Kerbschn. | 399 |
| lfmax | Ersatzmesser zu 4896 | 399 |
| lfmey | „ „ 4825r | 395 |
| lfmiz | 5117r | 395 |
| lfmob | Ersatzmesser zu 5117r | 395 |
| lfmuc | „ „ 5106 | 395 |
| lfnay | Jedes weitere Obermesser zu 5106 | 395 |
| lfnez | 4007r | 389 |
| lfnib | Ersatzmesser für 4007r | 389 |
| lfnoc | 4015r | 389, 454 |
| lfohb | 4242 | 441 |
| lfolf | 4206l | 443 |
| lfork | 4206r | 443 |
| lfowp | 4264 | 441, 443, 444 |
| lfozt | 4241 | 443 |
| lfpaz | 4278 | 445 |
| lfpeb | VF/2 | 403 |
| lfpic | VF/2j | 403 |
| lfpod | 4240 | 444 |
| lftef | Ersatzmesser zu 4015r | 389 |
| lfvih | 4213-1 | 434 |
| lfvoj | 4213-2 | 434 |
| lfvuk | 4213-3 | 434 |
| lfway | 4213-4 | 434 |
| lfweh | 4211-1 | 434 |
| lfwij | 4211-2 | 434 |
| lfwok | 4211-3 | 434 |
| lfwul | 4211-4 | 434 |
| lfyaj | 4214-1 | 434 |
| lfyek | 4214-2 | 434 |
| lfyil | 4214-3 | 434 |
| lfyom | 4214-4 | 434 |
| lfyun | 4231-1 | 434 |
| lfzak | 4231-2 | 434 |
| lfzel | 4231-3 | 434 |
| lfzim | 4231-4 | 434 |
| lfzon | 4215-1 | 434 |
| lfzup | 4215-2 | 434 |
| lgafy | 4215-3 | 434 |
| lgahb | 4215-4 | 434 |
| lgajc | 4229-1 | 434 |
| lgalf | 4229-2 | 434 |
| lgark | 4229-3 | 434 |
| lgawp | 4229-4 | 434 |
| lgays | 4230-1 | 434 |
| lgbap | 4230-2 | 434 |
| lgber | 4230-3 | 434 |
| lgbis | 4230-4 | 434 |
| lgbot | 4232-1 | 434 |
| lgbuv | 4232-2 | 434 |
| lgcap | 4232-3 | 434 |
| lgces | 4232-4 | 434 |
| lgcit | 4216-5 | 436 |
| lgcov | 4216-6 | 436 |
| lgcuw | 4217-5 | 436 |
| lgdas | 4217-6 | 436 |
| lgdet | 4218-5 | 436 |
| lgdiv | 4218-6 | 436 |
| lgdow | 4219-5 | 436 |
| lgdux | 4219-6 | 436 |
| lgedy | 4266 | 409 |
| lgehz | 4265 | 409 |
| lgejd | 4268 | 409 |
| lgelg | 4267 | 409 |
| lgerl | 4269 | 409 |
| lgeyt | 4270 | 409 |
| lgfat | Ersatzmesser zu 4266 | 409 |
| lgfev | „ „ 4265 | 409 |
| lgfox | „ „ 4268 | 409 |
| lgfuy | „ „ 4267 | 409 |
| lggav | „ „ 4269 | 409 |
| lggew | „ „ 4270 | 409 |
| lggix | 4203a | 409 |
| lggoy | 4203b | 409 |
| lgguz | 4203c | 409 |
| lghaw | 4203d | 409 |
| lghex | 4203e | 409 |
| lghoz | 4203f | 409 |
| lghub | 4203g | 409 |
| lgicy | 4203h | 409 |
| lgihd | 4203i | 409 |
| lgink | 4203k | 409 |
| lgirm | 4203l | 409 |
| lgixt | Ersatzmesser zu 4203a | 409 |
| lgjax | „ „ 4203b | 409 |
| lgjey | „ „ 4203c | 409 |
| lgjiz | „ „ 4203d | 409 |
| lgjob | „ „ 4203e | 409 |
| lgjuz | „ „ 4203f | 409 |
| lgkay | „ „ 4203g | 409 |
| lgkez | „ „ 4203h | 409 |
| lgkib | „ „ 4203i | 409 |
| lgkoc | „ „ 4203k | 409 |
| lgkud | „ „ 4203l | 409 |
| lglaz | 4250 | 408 |
| lgleb | Ersatzmesser zu 4250 | 408 |
| lglic | 4226 | 408 |
| lglod | Ersatzmesser zu 4226 | 408 |
| lgluf | 4252a | 408 |
| lgmab | 4252b | 408 |
| lgmec | 4252c | 408 |
| lgmid | 4252d | 408 |
| lgmof | 4252e | 408 |



| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| lgmug | Ersatzmesser zu 4252a | 408 |
| lgnac | „ „ 4252b | 408 |
| lgned | „ „ 4252c | 408 |
| lgnif | „ „ 4252d | 408 |
| lgnog | „ „ 4252e | 408 |
| lgohf | 4077 Rechtwinkelschnitt | 387 |
| lgojg | Ersatzmesser zu 4077 | 337 |
| lgorn | 4078 | 387 |
| lgosp | Ersatzmesser zu 4078 | 387 |
| lgovs | 4079 | 387 |
| lgowt | Ersatzmesser zu 4079 | 387 |
| lgpad | 4080 | 387 |
| lgpef | Ersatzmesser zu 4080 | 387 |
| lgpig | 4081 | 387 |
| lgpoh | Ersatzmesser zu 4081 | 387 |
| lgpuj | 4082 | 387 |
| lgraf | Ersatzmesser zu 4082 | 387 |
| lgreg | 4083 | 387 |
| lgrih | Ersatzmesser zu 4083 | 387 |
| lgroj | 4084 | 387 |
| lgruk | Ersatzmesser zu 4084 | 387 |
| lgsag | 4085 | 387 |
| lgseh | Ersatzmesser zu 4085 | 387 |
| lgsij | 4086 | 387, 457 |
| lgsok | Ersatzmesser zu 4086 | 387 |
| lgsul | 4087 | 387 |
| lgtah | Ersatzmesser zu 4087 | 387 |
| lgtik | 4088 | 387, 457 |
| lgtol | Ersatzmesser zu 4088 | 387 |
| lgtum | 4089 | 387 |
| lguhg | Ersatzmesser zu 4089 | 387 |
| lgulk | 4090 | 387 |
| lgurp | Ersatzmesser zu 4090 | 387 |
| lguts | 4092 | 387 |
| lguvt | Ersatzmesser zu 4092 | 387 |
| lguyx | Lochstempel zu 4055 | 391 |
| lgvaj | 4022b | 387 |
| lgvek | Ersatzmesser zu 4022b | 387 |
| lgvil | 4022c | 387 |
| lgvom | Ersatzmesser zu 4022c | 387 |
| lgvun | 4022d | 387 |
| lgwak | Ersatzmesser zu 4022d | 387 |
| lgwel | 4022e | 387 |
| lgwim | Ersatzmesser zu 4022e | 387 |
| lgwon | 4008a | 389, 453 |
| lgwup | 4008b | 389 |
| lgyam | 4008c | 389 |
| lgyen | 4008d | 389 |
| lgyib | 4008e | 389 |
| lgyor | 4008f | 389 |
| lgyus | 4008g | 389 |
| lgzan | 4008h | 389 |
| lgzep | 4008i | 389 |
| lgzir | 4008k | 389 |
| lgzos | 4008l | 389 |
| lgzut | 4008m | 389 |
| lhaby | 4008n | 389 |
| lhahf | 4008o | 389 |
| lharn | 4008p | 389 |
| lhasp | 4008q | 389 |
| lhawt | 4008r | 389 |
| lhbat | 4008s | 389 |
| lhbev | 4008t | 389 |
| lhbox | 4008u | 389 |
| lhbuy | 4008v | 389 |
| lhcav | 4005a | 391 |
| lhcew | 4005b | 391 |
| lhcix | 4005c | 391 |
| lhcoy | 4005d | 391 |
| lhcuz | 4005e | 391 |
| lhdaw | 4005f | 391 |
| lhdex | 4005g | 391 |
| lhdoz | 4005h | 391 |
| lhdub | 4005i | 391 |
| lhehg | 4005k | 391 |
| lhelk | 4005l | 391 |
| lherp | 4005m | 391 |
| lhets | 4005n | 391 |
| lhezy | 4005o | 391 |
| lhfax | 4005p | 391 |
| lhfey | 4005q | 391 |
| lhfiz | 4005r | 391 |
| lhfob | 4005s | 391 |
| lhfuc | 4005t | 391 |
| lhgay | 4005u | 391 |
| lhgez | 4005v | 391 |
| lhgib | 4005w | 391 |
| lhgoc | 4005x | 391 |
| lhgud | 4027a | 391 |
| lhjab | Ersatzmesser zu 4027a | 391 |
| lhjec | 4027b | 391 |
| lhjid | Ersatzmesser zu 4027b | 391 |
| lhjof | 4027c | 391 |
| lhjug | Ersatzmesser zu 4027c | 391 |
| lhkag | 4843a | 398 |
| lhked | 4843b | 398 |
| lhkif | 4843c | 398 |
| lhkog | 4843d | 398 |
| lhkuh | Ersatzmesser zu 4843a | 398 |
| lhlad | „ „ 4843b | 398 |
| lhlef | Ersatzmesser zu 4843c | 398 |
| lhlig | „ „ 4843d | 398 |
| lhloh | 4206 | 406 |
| lhluj | Ersatzmesser zu 4206 | 406 |
| lhmaf | 4604 | 406 |
| lhmeg | Ersatzmesser zu 4604 | 406 |
| lhmih | 4205 | 406 |
| lhmoj | Ersatzmesser zu 4205 | 406 |
| lhmuk | 4608 | 406 |
| lhnag | Ersatzmesser zu 4608 | 406 |

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| lhneh | 4222 | 406 |
| lhnij | Ersatzmesser zu 4222 | 406 |
| lhnok | 4612 | 406 |
| lhnul | Ersatzmesser zu 4612 | 406 |
| lholm | 4204 | 407 |
| lhonp | Ersatzmesser zu 4204 | 407 |
| lhowx | 4603 | 407 |
| lhoxy | Ersatzmesser zu 4603 | 407 |
| lhpik | 4212 | 407 |
| lhpol | Ersatzmesser zu 4212 | 407 |
| lhpum | 4609 | 407 |
| lhraj | Ersatzmesser zu 4609 | 407 |
| lhrek | 4233 | 407 |
| lhril | Ersatzmesser zu 4233 | 407 |
| lhrom | 4619 | 407 |
| lhrun | Ersatzmesser zu 4619 | 407 |
| lhsak | 4221 | 407 |
| lhsel | Ersatzmesser zu 4221 | 407 |
| lhsim | 4611 | 407 |
| lhson | Ersatzmesser zu 4611 | 407 |
| lhsup | 4210 | 407 |
| lhtal | Ersatzmesser zu 4210 | 407 |
| lhtem | 4607 | 407 |
| lhtin | Ersatzmesser zu 4607 | 407 |
| lhtop | 4202 | 406 |
| lhtur | Ersatzmesser zu 4202 | 406 |
| lhump | 4209a | 406 |
| lhups | Ersatzmesser zu 4209a-v | 406 |
| lhurt | 4606 | 407 |
| lhvip | Ersatzmesser zu 4239a | 407 |
| lhvor | 4239b | 407 |
| lhvus | Ersatzmesser zu 4239b | 407 |
| lhwan | 4239c | 407 |
| lhwep | Ersatzmesser zu 4239c | 407 |
| lhwir | 4239d | 407 |
| lhwos | Ersatzmesser zu 4239d | 407 |
| ljawx | 4841b | 396 |
| ljaxy | 4841c | 397 |
| ljayz | 4841d | 397 |
| ljbax | 5130b | 397 |
| ljbey | 4835b | 397 |
| ljbiz | 4835c | 597 |
| ljbod | 4835d | 397 |
| ljbuc | 4835e | 397 |
| ljcay | 4835f | 397 |
| ljcez | 4835g | 397 |
| ljcib | 4835h | 397 |
| ljcoc | 4835i | 397 |
| ljcud | 4835k | 397 |
| ljdaz | 4835l | 397 |
| ljdeb | 4835m | 397 |
| ljdic | 4835n | 397 |
| ljdod | 4835o | 397 |
| ljduf | 4835p | 397 |
| ljehk | 4845q | 397 |
| ljejl | 4835r | 397 |
| ljeln | 4835s | 397 |
| ljemp | 4835t | 397 |
| ljeps | 4835u | 397 |
| ljert | 4835v | 397 |
| ljewy | 4835w | 397 |
| ljeyb | 4835x | 397 |
| ljfab | Ersatzmesser zu 4835a-x | 397 |
| ljfec | „ „ 5130a | 397 |
| ljfid | „ „ 4841b | 397 |
| ljfof | 5122b | 397 |
| ljfug | 5112c | 397 |
| ljgag | 5122d | 397 |
| ljged | 5122e | 397 |
| ljgif | 5122f | 397 |
| ljgog | 5122g | 397 |
| ljguh | 5122h | 397 |
| ljhad | 5122i | 397 |
| ljhef | 5122k | 397 |
| ljhig | 5122l | 397 |
| ljhoh | 5122m | 397 |
| ljhuj | 5122n | 397 |
| ljihl | 5122o | 397 |
| ljilp | 5122p | 397 |
| ljins | 5122q | 397 |
| ljipt | 5122r | 397 |
| ljirv | 5122s | 397 |
| ljjuy | 5122t | 397 |
| ljkag | 5122u | 397 |
| ljkeh | 5122v | 397 |
| ljkij | 5122w | 397 |
| ljkok | 5122x | 397 |
| ljkul | Ersatzmesser zu 5130b | 396 |
| ljlah | „ „ 5130c | 397 |
| ljlik | „ „ 5130d | 397 |
| ljlol | 5130c | 397 |
| ljlum | 5130d | 397 |
| ljmaj | Ersatzmesser zu 4841c | 397 |
| ljmek | „ „ 4841d | 397 |
| ljmil | „ „ 5104 | 396 |
| ljmom | 4883 | 399 |
| ljmun | 4801a | 399 |
| ljnak | 4802a | 389, 457 |
| ljnel | 4805a | 399 |
| ljnon | 4828a | 399, 457 |
| ljnup | Ersatzmesser zu 4883 | 399 |
| ljoch | „ „ 4801a | 399 |
| ljohm | „ „ 4802a | 399 |
| ljofn | „ „ 4805a | 399 |
| ljont | „ „ 4828a | 399 |
| ljpal | 4040 | 441, 443, 444, 454 |
| ljpem | 4882 | 441, 443, 444, 453 |



| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| ljpin | 4882 | 441, 443, 444 |
| ljpop | 5108r | 443 |
| ljpur | 4884 | 459 |
| ljren | 4094A | 459 |
| ljror | 4995A | 459 |
| ljsan | 4096A | 459 |
| ljsir | 4097A | 459 |
| ljsut | 4899A | 459 |
| ljter | 4876A | 459 |
| ljtot | 4891A | 459 |
| ljuhn | 4892A | 459 |
| ljuls | 4094B | 459 |
| ljurx | 4095B | 459 |
| ljutz | 4096B | 459 |
| ljvar | 4097B | 459 |
| ljvit | 4899B | 459 |
| ljvuw | 4876B | 459 |
| ljwet | 4891B | 459 |
| ljwow | 4892B | 459 |
| ljyav | 4094C | 459 |
| ljyix | 4095C | 459 |
| ljyuc | 4096C | 459 |
| ljzex | 4097C | 459 |
| ljzuc | 4876C | 459 |
| lkahm | 4891C | 459 |
| lkams | 4892C | 459 |
| lkawb | 4899C | 459 |
| lkbec | 4094D | 459 |
| lkbof | 4095D | 459 |
| lkcac | 4096D | 459 |
| lkcif | 4097D | 459 |
| lkcuh | 4899D | 459 |
| lkdef | 4876D | 459 |
| lkdoh | 4891D | 459 |
| lkehn | 4892D | 459 |
| lkejp | 4097E | 458 |
| lkels | 4096E | 458 |
| lkemt | 4093E | 458 |
| lkerx | 4891E | 458 |
| lkesy | 4882E | 458 |
| lketz | 4877E | 458 |
| lkeyf | 4895E | 458 |
| lkfaf | 4097F | 458 |
| lkfeg | 4096F | 458 |
| lkfih | 4093F | 458 |
| lkfoj | 4844r | 447 |
| lkfuk | 5134r | 447 |
| lkgag | 4840r | 448 |
| lkgeh | 5128r | 448 |
| lkgij | 4845r | 448 |
| lkgok | 5137r | 448 |
| lkgul | 4836r | 449 |
| lkhah | 5129r | 449 |
| lkhik | 5123r | 449 |
| lkick | 4891F | 458 |
| lkihp | 4892F | 458 |
| lkiks | 4877F | 458 |
| lkilt | 4895F | 458 |
| lkiry | 4097G | 458 |
| lkisz | 4096G | 458 |
| lkjaj | 4093G | 458 |
| lkjck | 4891G | 458 |
| lkjil | 4892G | 458 |
| lkjom | 4877G | 458 |
| lkjun | 4895G | 458 |
| lkkak | 4097H | 458 |
| lkkel | 4096H | 458 |
| lkkim | 4093H | 458 |
| lkkon | 4891H | 458 |
| lkkup | 4882H | 458 |
| lklal | 4877H | 458 |
| lklem | 4895H | 458 |
| lklin | 4830/5 | 436 |
| lklop | 4830/6 | 436 |
| lklur | 4832/5 | 436 |
| lkmam | 4832/6 | 436 |
| lkmem | 4833/5 | 456 |
| lkmip | 4833/6 | 436 |
| lkmor | 4834/5 | 436 |
| lkmus | 4834/6 | 436 |
| lknan | 4001/2 | 434 |
| lknep | 4002/2 | 434 |
| lknir | 4029/2 | 434 |
| lknos | 4003/2 | 434 |
| lknut | 4004/2 | 434 |
| lkohr | 4032/2 | 434 |
| lkojs | 4001/3 | 434 |
| lkokt | 4002/3 | 434 |
| lkonx | 4029/3 | 434 |
| lkopy | 4003/3 | 434 |
| lkorz | 4004/3 | 434 |
| lkoyh | 4032/3 | 434 |
| lkpap | 4001/4 | 434 |
| lkper | 4002/4 | 434 |
| lkpis | 4029/4 | 434 |
| lkpot | 4003/4 | 434 |
| lkpuv | 4004/4 | 434 |
| lkrar | 4032/4 | 434 |
| lkres | 4807/4 | 434 |
| lkrit | 4809/4 | 434 |
| lkrov | 4811/4 | 434 |
| lkruw | 4813/4 | 434 |
| lksas | 4808/4 | 434 |
| lkset | 4810/4 | 434 |
| lksiv | 4812/4 | 434 |
| lksow | 4814/4 | 434 |
| lksux | 4807/2 | 434 |
| lktat | 4809/2 | 434 |
| lktev | 4811/2 | 434 |

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Iktox | 4813/2 | 434 |
| Iktuy | 4808/2 | 434 |
| Ikuhs | 4810/2 | 434 |
| Ikujt | 4812/2 | 434 |
| Ikurb | 4814/2 | 434 |
| Ikuyj | 4809/3 | 434 |
| Ikvav | 4811/3 | 434 |
| Ikvew | 4807/3 | 434 |
| Ikvix | 4813/3 | 434 |
| Ikvoy | 4808/3 | 434 |
| Ikvuz | 4810/3 | 434 |
| Ikwaw | 4812/3 | 434 |
| Ikwex | 4814/3 | 434 |
| Ikwoz | 4067 | 445 |
| Ikwub | 4894 | 445 |
| Ikyay | 6725 Sta | 419 |
| Ikyez | 8447 Sta | 419 |
| Ikyib | 8623 Sta | 419 |
| Ikyud | 4272 | 441, 443, 444 |
| Ikzeb | 4247 | 443 |
| Ikzig | 4246 | 444 |
| Ilahr | Eckeneinziehapparat ⅄6R | 419 |
| Ilbaf | ⅄40P | 411 |
| Ilbeg | ⅄40Pi | 411 |
| Ilbih | Ersatz-Obermesser ⅄Sh | 421 |
| Ilboj | Ersatz-Untermesser ⅄Sh | 421 |
| Ilbuk | ⅄Shf | 421 |
| Ilcag | Zargenanschlag ⅄20C | 381 |
| Ilceh | Zargenanschlag ⅄20D | 383 |
| Ilcul | ⅄50Pi | 411 |
| Ilejt | ⅄32U | 423 |
| Ilerb | ⅄32Um | 423 |
| Ilfaj | Ers.-Schlitz-Obermesser ⅄32U | 423 |
| Ilfek | Ers.-Schlitz-Untermesser ⅄32U | 423 |
| Ilfom | ⅄13Hi | 413 |
| Ilfun | ⅄21Hi | 413 |
| Ilcag | Zargenanschlag für ⅄20C | 380 |
| Ilceh | „ „ ⅄20D | 382 |

## K

| | | |
|---|---|---|
| Kaaby | Mb95-125 | 295 |
| Kaahf | Mb115-140 | 295 |
| Kaajg | Mb95-125j | 295 |
| Kaarn | Mb115-140j | 295 |
| Kaasp | Gatterboden | 295 |
| Kabax | Deckelrahmen | 291, 293, 295 |
| Kabey | M85-125Z | 293 |
| Kabiz | M85-125Zj | 293 |
| Kabob | M85-125Zh | 293 |
| Kabuc | M85-125Zjh | 293 |
| Kacay | Gußeiserne Fundamentplatte ohne Spannvorr. | 293 |
| Kaccy | Gußeiserne Fundamentplatte ohne Spannvorr. | 291 |
| Kacez | Gußeiserne Fundamentplatte mit Spannvorr. | 291, 293 |
| Kacib | MR | 291 |
| Kacoc | MN | 291 |
| Kadaz | NT | 287 |
| Kadeb | NW2 | 289 |
| Kadic | NW2rv | 289 |
| Kadod | NW2rvj | 289 |
| Kaerp | NTe | 287 |
| Kaets | N45H | 285 |
| Kafab | MN | 291 |
| Kafec | Einrichtung des Deckelrahmens für Zinkblech-Einspannung | 291 |
| Kafof | LK | 283 |
| Kafug | Einfacher Deckelrahmen | 283 |
| Kagac | LN | 283 |
| Kaged | Einfacher Deckelrahmen | 283 |
| Kagif | LPv | 283 |
| Kagog | Einfacher Deckelrahmen | 283 |
| Kaguh | Kompletter Deckelrahmen für LK | 283 |
| Kahad | für LN | 283 |
| Kahef | für LPv | 283 |
| Kahig | Schließrahmen für LK | 283 |
| Kahoh | „ „ LN | 283 |
| Kahuj | „ „ LPv | 283 |
| Kajaf | Groß. Schließrahm. f. LN | 283 |
| Kajeg | „ „ für LPv | 283 |
| Kajih | Einlage für LK, LN, LPv | 283 |
| Kajoj | „ „ „ „ „ | 283 |
| Kajuk | „ „ „ „ „ | 283 |
| Kakag | „ „ „ „ „ | 283 |
| Kalum | Gatterboden f. M85-125Z | 293 |

## L

| | | |
|---|---|---|
| Laady | DB50p | 195 |
| Laahc | DA75pn | 195 |
| Laajd | D⅄a | 197 |
| Laalg | DZ2a | 197 |
| Laarl | D5 | 201 |
| Labab | D5a | 201 |
| Labec | D5b | 201 |
| Labid | D5ab | 201 |
| Labof | D105H | 203 |
| Ladad | DOx | 209 |
| Ladef | DPx | 209 |
| Ladig | D140Pr | 207 |
| Ladoh | Auffangetisch zu D140Pr | 207 |
| Laduj | Verstellb. Anschlagleiste | 207 |
| Laecy | Meßvorrichtung | 207 |
| Laehd | D5v | 211 |
| Lafaf | D105U | 199 |



| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Lafeg | Ersatz -Obermess. D105U | 199 |
| Lafih | „ -Untermess. D105U | 199 |
| Lafoj | „ -Obermess. DB50p | 195 |
| Lafuk | „ -Untermess. DB50p | 195 |
| Lagag | „ -Obermess. DA75pn | 195 |
| Lageh | „ -Untermess. DA75pn | 195 |
| Lagij | „ -Obermess. D⅄a | 197 |
| Lagok | „ -Untermess. D⅄a | 197 |
| Lagul | „ -Obermess. DZ2a | 197 |
| Lahah | „ -Untermess. DZ2a | 197 |
| Lahik | „ -Obermess. D5/D5b | 201 |
| Lahol | „ -Untermess. D5/D5b | 201 |
| Lahum | „ -Obermess. D5a/D5ab | 201 |
| Laiby | „ -Untermess. D5a/D5ab | 201 |
| Lairn | Auffangekasten D105U | 199 |
| Laolk | Ers.-Obermess. D105H | 203 |
| Laorp | Ers.-Untermess. D105H | 203 |
| Laots | D105S | 205 |
| Laozy | D105Sb | 205 |
| Lapap | D120S | 205 |
| Laper | D120Sb | 205 |
| Lapis | D140 | 205 |
| Lapot | D140Sb | 205 |
| Lapuv | Ers.-Oberm. D105S(b) | 205 |
| Larar | „ D120S(b) | 205 |
| Lares | „ D140S(b) | 205 |
| Larit | Ers.-Unterm. D105S(b) | 205 |
| Larov | „ D120S(b) | 205 |
| Laruw | „ D150S(b) | 205 |
| Lasas | Lohnstreifenschn. DZ2a | 197 |
| Laset | Ers.-Oberm. zu D140Pr | 207 |
| Lasit | „ -Unterm. „ D140Pr | 207 |
| Lasow | „ -Oberm. „ DOx | 209 |
| Lasux | „ -Unterm. „ DOx | 209 |
| Latat | „ -Oberm. „ DPx | 209 |
| Latev | „ -Unterm. „ DPx | 209 |
| Latox | „ -Oberm. „ D5v | 211 |
| Latuy | „ -Unterm. „ D5v | 211 |
| Lavav | Lohnstreifenschneid. D⅄a | 197 |
| Lavew | „ DB50p | 195 |
| Lavex | „ DA75pn | 195 |
| Lavoy | Hölz. Untergestell D⅄A | 197 |
| Lavuz | „ „ DZ2a | 197 |
| Lawaw | „ „ DB50p | 195 |
| Lawex | „ „ DA75pn | 195 |
| Lawoz | Auffangetisch zu D5 und D5(b) | 201 |
| Lawub | Auffangetisch zu D5a und D5a(b) | 201 |
| Laxax | Auffangetisch zu D105H | 203 |
| Laxey | D300A | 211 |

## N

| | | |
|---|---|---|
| Naahk | UHn | 365 |
| Naajl | UHnf | 365 |
| Naamp | U/4f | 367 |
| Naaps | U/4m | 367 |
| Naart | Zweiter Anlegewinkel | 367, 369 |
| Nabaj | U/4sf | 369 |
| Nabek | U/5sm | 369 |
| Nabil | U4n | 371 |
| Nabom | U5n | 371 |
| Nabun | U4nj | 371 |
| Nacak | U5nj | 371 |
| Nacel | Groß. zweiarmiger Faltschachtelanschlag | 375 |
| Nacim | Faltschachtelanschlag | 374 |
| Nacon | Buchrückenanschlag | 374 |
| Nacup | Ersatz-Schlitz-Obermess. U/5sm | 369 |
| Nadal | Ersatz-Schlitz-Untermess. U/5sm | 369 |
| Nadem | U/2f | 367 |
| Nadin | U/3f | 367 |
| Nadop | U/3m | 367 |
| Nadur | U/6sm | 369 |
| Nahel | Ersatz-Schlitz-Obermess. U/6sm | 369 |
| Naejm | Ersatz-Schlitz-Untermess. U/6sm | 369 |
| Naelp | U/4sm | 369 |
| Naihm | Ersatz-Schlitz-Obermess. zur U/4sf | 369 |
| Naims | Ersatz-Schlitz-Obermess. zur U/4sf | 369 |
| Naint | Faltschachtelanschlag | 374 |
| Naity | Buchrückenanschlag | 374 |

## O

| | | |
|---|---|---|
| Obahk | 9J | 342 |
| Obaln | 134Ja | 344 |
| Obamp | 22J | 345 |
| Obaps | 25J | 333, 345 |
| Obart | 134J | 347 |
| Obawy | 135J | 347 |
| Obayb | 136J | 348 |
| Obbay | 144J | 349 |
| Obbez | 145J | 350 |
| Obbud | 508J | 355 |
| Obcaz | 636J | 358 |
| Obceb | 645J | 359 |
| Obcic | 646J | 359 |
| Obcod | 641J | 359 |
| Obcuf | 639J | 358 |
| Obdab | 642J | 358 |
| Obdec | 640J | 356 |
| Obdid | 644J | 356 |

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Obdof | 657J | 357 |
| Obdug | 656J | 358 |
| Obehl | Einrichtung z. Herausneh. | 350 |
| Obelp | Rillenmuff für 25J | 345 |
| Obens | „ mit Stahlrillen-scheibe | 342 |
| Obept | Einf. Rillendrückmuff | 344 |
| Obevy | Glatte Muffen | 345,347, 348,349, 350,353, 356,358 |
| Obrep | J3 | 333 |
| Obrir | J3j | 333 |
| Obsot | J60A | 303 |
| Obsuv | J60C | 319 |
| Obtar | J60H | 319 |
| Obtes | J60Aj | 303 |
| Obtit | J60Ah | 303 |
| Obtov | J138Ak | 305 |
| Obtuw | J60Hj | 319 |
| Obuck | J60Hh | 319 |
| Obuhp | J108Cg | 321 |
| Obuks | J60Cj | 319 |
| Obult | J108Hg | 321 |
| Obury | J60Ch | 319 |
| Ocbac | J138Hg | 321 |
| Ocbog | J138E | 323 |
| Ocbuh | J138Ej | 323 |
| Occad | J108H | 321 |
| Occef | J108L | 327 |
| Occig | J138L | 327 |
| Occoh | J108Lj | 327 |
| Occuj | J138Lj | 327 |
| Ocdaf | J108Ak | 305 |
| Ocdeg | J108Akj | 305 |
| Ocdih | J138Akj | 305 |
| Ocdoj | J108E | 323 |
| Ocduk | J108Ej | 323 |
| Oceck | J138Cg | 321 |
| Ocery | Stützrollen J138Cg | 321 |
| Ocesz | J138H | 321 |
| Ocfag | J138Hj | 321 |
| Ocfeh | J108Hj | 321 |
| Ocfij | Hölz. Untergestell J60A | 303 |
| Ocfok | Gummibezug J60A | 303 |
| Ochom | Hölz. Untergestell J60C | 319 |
| Ochun | Hand-Einschiebelineal J60C | 319, 334 |
| Ocihr | Hand-Einschiebelineal J108C | 321 |
| Ocikt | Hand-Einschiebelineal J138C | 321 |
| Ocinx | J108C | 321 |
| Ocipy | J138C | 321 |
| Ocirz | J108Cf | 321 |
| Ocjak | J138Cf | 321 |
| Ocjel | J108Hf | 321 |
| Ocjim | J138Hf | 321 |
| Ocjon | J108Cj | 321 |
| Ocjup | J138Cj | 321 |
| Ockop | J138Pc | 331 |
| Ockur | J153Pc | 331 |
| Oclam | J168Pc | 331 |
| Oclen | J138Pcj | 331 |
| Oclip | J153Pcj | 331 |
| Oclor | J168Pcj | 331 |
| Oclus | Volle Ritzwalze J138Pc | 331 |
| Ocman | „ „ J153Pc | 331 |
| Ocmep | „ „ J168Pc | 331 |
| Ocmir | Laufwalze J138Pc | 331 |
| Ocmos | „ J153Pc | 331 |
| Ocmut | „ J168Pc | 331 |
| Ocnap | Sortiereinrichtung J138Pc | 331 |
| Ocner | „ J153Pc | 331 |
| Ocnis | „ J168Pc | 331 |
| Ocnot | Stellvorrichtung J138Pc | 331 |
| Ocnuv | „ J153Pc | 331 |
| Ocohs | „ J168Pc | 331 |
| Ocoft | Gummibezug J138Pc | 331 |
| Ocorb | „ J153Pc | 331 |
| Ocowg | „ J168P | 331 |
| Ocugs | J108Lc | 329 |
| Ocuht | J138Lc | 329 |
| Ocujv | J153Lc | 329 |
| Oculx | J168Lc | 329 |
| Ocumy | J108Lcj | 329 |
| Ocunz | J138Lcj | 329 |
| Ocurc | J153Lcj | 329 |
| Ocusd | J168Lcj | 329 |
| Ocvaw | Volle Ritzwalze J108Lc | 329 |
| Ocvex | „ „ J138Lc | 329 |
| Ocvoz | „ „ J153Lc | 329 |
| Ocvub | „ „ J168Lc | 329 |
| Ocwax | Laufwalze J108Lc | 329 |
| Ocwey | „ J138Lc | 329 |
| Ocwiz | „ J153Lc | 529 |
| Ocwob | „ J168Lc | 329 |
| Ocwuc | Sortiereinrichtung J108Lc | 329 |
| Ocyaz | „ J138Lc | 329 |
| Ocyeb | „ J153Lc | 329 |
| Ocyic | „ J168Lc | 329 |
| Ocyod | Stellvorrichtung J108Lc | 329 |
| Ocyuf | „ J138Lc | 329 |
| Oczab | „ J153Lc | 329 |
| Oczec | „ J168Lc | 329 |
| Oczid | Gummibezug J108Lc | 329 |
| Oczof | „ J138Lc | 329 |
| Oczug | „ J153Lc | 329 |
| Oclahs | „ J168Lc | 329 |
| Odbac | Stapelkasten | 309 |
| Odbok | J108-12x | 309 |



| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Odcah | J108-12xj | 309 |
| Odcum | Volle Ritzwalze J108L | 327 |
| Oddaj | „ „ J138L | 327 |
| Oddek | Streifeneinführung J108L | 327 |
| Oddil | „ J138L | 327 |
| Oddom | Sortiereinrichtung J108L | 327 |
| Oddun | „ J138L | 327 |
| Odegs | Stützrollen J138L | 327 |
| Odejv | Laufwalze J108L | 327 |
| Odelx | „ J138L | 327 |
| Odemy | Gummibezug J108L | 327 |
| Odenz | „ J138L | 327 |
| Odham | J108Akg | 305 |
| Odhen | J138Akg | 305 |
| Odhip | Sortierapparat J108Ak | 305 |
| Odhor | „ J139Ak | 305 |
| Odhus | Wellpappe-Schneide-Einrichtung J108Ak | 305 |
| Odily | Wellpappe-Schneide-Einrichtung J138Ak | 305 |
| Odinb | Gummibezug J108Ak | 305 |
| Odjan | „ J138Ak | 305 |
| Odkuv | Kreismesser f. Wellpappe | 305,307, 323,325, 331 |
| Odles | Schmalstreifeneinführung J108Ak | 305, 337 |
| Odmow | J108Acd | 307 |
| Odmux | J138Acd | 307 |
| Odnat | J108Acdj | 307 |
| Odnev | J138Acdj | 307 |
| Odnox | Wellpappe-Schneide-Einrichtung J108Acd | 307 |
| Odnuy | Wellpappe-Schneide-Einrichtung J138Acd | 307 |
| Odods | Gummibezug J108Acd | 307 |
| Odoft | „ J138Acd | 307 |
| Odolz | Normale Kreismesser | 303,305, 307,309, 323,325, 327,329, 331 |
| Odorf | Schmale Kreismesser | 303,505, 307 |
| Odpav | Kreismesser f. Büttenrand | 303,305, 307 |
| Odpew | 1 Paar Büttenrandmess. | 307 |
| Odpix | 1 „ „ | 307 |
| Odtay | J108B | 311 |
| Odtez | J138B | 311 |
| Odtib | J108Bj | 311 |
| Odtoc | J138Bj | 311 |
| Odtud | J108Bg | 311 |
| Oducs | J138Bg | 311 |
| Odudt | Gummibezug J108B | 311 |
| Oduhx | „ J138B | 311 |
| Odurc | Einrichtung z. Anbringen d. Spanabführungvorr. | 317 |
| Odyef | J108Bs | 313 |
| Odyig | J138Bs | 313 |
| Odyoh | J153Bs | 313 |
| Odynj | J108Bsj | 313 |
| Odzaf | J138Bsj | 313 |
| Odzeg | J153Bsj | 313 |
| Odzih | Gummibezug J108Bs | 313 |
| Odzoj | „ J138Bs | 313 |
| Odzuk | „ J153Bs | 313 |
| Ofads | Normale Kreismesser mit Führungsbüg. (50 mm) | 311,313 |
| Ofalz | Kreismess. mit Führungs-bügeln (40 mm) | 311,313 |
| Ofcin | Rillwelle J108E | 323 |
| Ofcop | „ J138E | 323 |
| Ofcur | Fuß- neb. Kraftbetrieb J108E | 323 |
| Ofdam | Fuß- neb. Kraftbetrieb J138E | 323 |
| Ofden | Streifeneinführung J108E | 323 |
| Ofdip | „ J138E | 323 |
| Ofdor | Sortiereinrichtung J108E | 323 |
| Ofdus | „ J138E | 323 |
| Ofecs | Stützrollen J138E | 323 |
| Ofedt | Laufwalze J108E | 323 |
| Ofehx | „ J138E | 323 |
| Ofejy | Gummibezug J108E | 323 |
| Ofelb | „ J138E | 323 |
| Ofepf | Stellvorrichtung J108E | 323 |
| Oferg | „ J138E | 323 |
| Ofger | J108Ec | 325 |
| Ofgis | J138Ec | 325 |
| Ofhar | J108Ecj | 325 |
| Ofhes | J138Ecj | 325 |
| Ofhuw | Rillwelle J108Ec | 325 |
| Ofibs | „ J138Ec | 325 |
| Ofilc | Sortiereinrichtung J108Ec | 325 |
| Ofimd | „ J138Ec | 325 |
| Ofjet | Stützrollen J138Ec | 325 |
| Ofjux | Laufwalze J108Ec | 325 |
| Ofkat | „ J138Ec | 325 |
| Ofloy | Gummibezug J108Ec | 325 |
| Ofluz | „ J138Ec | 325 |
| Ofmoz | Wellpappe-Einrichtung J108Ec | 325 |

| Telegramm-wort | Maschinenmodell | Seite |
|---|---|---|
| Ofmub | Wellpappe-Einrichtung J138Ec | 325 |
| Ofniz | J108Ecr | 325 |
| Ofnob | J108Ecrj | 325 |
| Ofnuc | J138Ecr | 325 |
| Ofobt | J138Ecrj | 325 |
| Ofogy | J108Er | 323 |
| Ofohz | J108Erj | 323 |
| Ofojb | J138Er | 323 |
| Ofong | Schmal. Ritzappar. 142J | 353 |
| Ofoph | „ „ 143J | 353 |
| Ofosk | „ „ 151J | 353 |
| Ofown | „ „ 152J | 353 |
| Ofpay | „ „ 153J | 353 |
| Ofpez | Ritzapparat Nr. 154J | 353 |
| Ofpog | J138Erj | 323 |
| Ofpud | Ersatzmesser ohne Bolzen | 353 |
| Ofric | Rill-Apparat Nr. 38J | 343 |
| Ofrod | Einheitsmuff | 343 |
| Ofruf | Rill-Apparat Nr. 23J | 343 |
| Oftac | Muff für Nr. 23J | 343 |
| Ofted | Feineinstellung für Ritz-, Rill- und Nutapparate | 344 |
| Oftif | Rillendrück-Apparat Nr. 142Ja | 344 |
| Oftog | Muff zu Nr. 142Ja | 344 |
| Oftuh | Rillendrück-Apparat Nr. 30J | 346 |
| Ofufy | Muff zu 30J | 346 |
| Ofuhb | Unterstützung der Ein- und Ausführwalzen | 339 |
| Ofuid | 516J | 354 |
| Ofulf | 517J | 354 |
| Ofurk | Muff zu Nr. 657J (43 mm) | 357 |
| Ofuys | „ „ „ „ (75 mm) | 357 |
| Ofvad | Schneidapparat Nr. 655J | 458 |
| **P** | | |
| Pabam | C12A | 155 |
| Paben | C16A | 155 |
| Pabig | Stanzklotz bei C12A | 155 |
| Pabor | „ „ C16A | 155 |
| Pabus | CCnfdu | 163 |
| Pacan | CCnfju | 163 |
| Pacep | Stanzklotz bei CCnfdu, CCnfju | 163 |
| Pacir | CWaru | 171 |
| Pacos | CXwbru | 171 |
| Pacut | CYwbru | 171 |
| Padap | CZwbru | 171 |
| Pader | Stanzklotz | 171 |
| Padis | „ | 171 |
| Padot | „ | 171 |
| Paduv | „ | 171 |
| Paejk | CWarfu | 171 |
| Paelm | CS1hu | 173 |
| Paenp | CS2hu | 173 |
| Paers | CS3hu | 173 |
| Paexy | CS2hzu | 173 |
| Pafar | CS3hzu | 173 |
| Pafes | Stanzklotz bei CS1hu | 173 |
| Pafit | „ „ CS2hu | 173 |
| Pafov | „ „ CS3hu | 173 |
| Pafuw | Stanzeisen | 187 |
| Pagas | „ | 187 |
| Paget | Stanzklotz | 155 |
| Pajoy | „ CWnfru | 169 |
| Pakex | CCh | 161 |
| Pakoz | CN30r | 165 |
| Pakub | CN30rt | 165 |
| Pamay | CAe | 157 |
| Pamez | C20A | 155 |
| Pamib | CWnfu | 169 |
| Pamoc | CWanfu | 169 |
| Pamud | CS1u | 173 |
| Paneb | CWanrfu | 169 |
| Paohl | Anlegevorricht. z. C16Gut | 167 |
| Paons | CB2sq | 159 |
| Paopt | Messersatz für Kabinettformat | 159 |
| Paorv | Messersatz für Visitformat | 159 |
| Paovy | Ober- und Unterplatte f. CB2sg | 159 |
| Papid | CB2sqi | 159 |
| Papof | 2. Satz Vorschubräder | 159 |
| Papug | CN30rj | 165 |
| Parag | CN30rtj | 165 |
| Pared | C22Km | 181 |
| Parif | C16Gue | 167 |
| Parog | C16Ge | 167 |
| Paruh | C16Gu | 167 |
| Pasad | C16G | 167 |
| Pasef | Stanzeinlage für Drehtisch | 167 |
| Pasig | CW-U | 245, 373 |
| Pasoh | CYwV17J | 373 |
| Pataf | Stanzeisen | 188 |
| Petit | Stanztiegel C81T | 175 |
| Petov | Ersatz-Schließrahmen | 175 |
| Petuw | „ -Zurichteblech | 175 |
| Peuck | „ -Stanzblech | 175 |
| Peuhp | Greifer-Einrichtung | 175 |
| Peuhs | Ablegetische | 175 |
| Popos | Kreissäge CKDB | 177 |



# Bedingungen für telegraphische Bestellungen

Für Firmen, mit denen ich langjährige Geschäftsverbindung unterhalte, gelten meine allgemeinen Verkaufs- und Lieferungsbedingungen. Telegraphische Bestellungen von Firmen, mit denen ich nicht in dauernder Verbindung stehe und demzufolge auch keine Zahlungsbedingungen vereinbart habe, werden erst nach Eingang der vollen Kaufsumme ausgeführt. Bei Bestellungen aus dem Auslande bitte ich die Bank oder Firma zu nennen, welche die Zahlungen vornehmen soll.

## Abkürzungen bei Telegrammen **an** Karl Krause

### Anfragen

**Ralec** Sendet ausführliches schriftliches Angebot über ..... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine usw.).

**Rajud** Drahtet Preis und voraussichtliche Lieferzeit für .... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine, Apparate usw.).

**Rejim** Drahtet Nettopreis ab Fabrik einschließlich Verpackung für .... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine, Apparate usw.).

**Rakaz** Drahtet voraussichtliche Lieferzeit für ..... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine usw.).

### Bestellungen

**Ralid** Wir bestellen ..... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine usw.) zur schnellstmöglichen Lieferung. Den Versand wollen Sie auf dem Ihnen am vorteilhaftesten erscheinenden Wege vornehmen.

**Rasol** Wir bestellen ..... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine usw.) zur schnellstmöglichen Lieferung. Verpackung bitten wir vorzunehmen und Sendung dem Ihnen bekannten Spediteur zu übergeben.

**Rakeb** Wir bestellen ..... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine usw.) zur schnellstmöglichen Lieferung. Verpackung und Versand bitten wir nach Empfang unserer schriftlichen Anweisung vorzunehmen.

**Rakic** Wir bestellen ..... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine usw.) zur schnellstmöglichen Lieferung. Verpackung bitten wir inzwischen vorzunehmen und mit dem Versand bis zum Eintreffen unserer Vorschrift zu warten.

**Rehaj** Wir bestellen ..... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine usw.) zur schnellstmöglichen Lieferung. Die Sendung wollen Sie sofort nach Eingang des Geldes auf den Weg bringen; unsere Geldsendung ist unterwegs.

**Ralab** Unserer letzten Bestellung wollen Sie noch beifügen (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Maschine usw.); senden Sie alles zusammen ab.

**Rayut** Wir bestellen ..... (folgt telegraphische Bezeichnung der gewünschten Anzahl) neue Messer zur Maschine ..... (folgt telegraphische Bezeichnung der in Frage kommenden Maschine).

**Razis** Wir wünschen komplette Stanzwerkzeuge.

**Razot** Wir wünschen nur Messersätze.

## Versand

**Rakod** Wir bitten, die Fertigstellung und Versand der bestellten Maschine (Apparate, Messer usw.) möglichst zu beschleunigen.

**Ralug** Wir bitten, die vorrätigen Maschinen (Apparate, Messer usw.) sofort abzusenden und die anderen nach Fertigstellung folgen zu lassen.

**Ramed** Wir bitten, die bestellten Maschinen (Apparate, Messer usw.) als Eilgut (Eilpost) zu senden.

**Ramac** Wir bitten, die bestellten Maschinen (Apparate, Messer usw.) unter versicherter Lieferzeit zu senden.

**Rakuf** Wann kommt die letzte Bestellung (Maschine, Apparate, Messer usw.) zum Versand?

**Ralof** Wir bitten, mit der Absendung der bestellten Maschinen, (Apparate, Messer usw.) bis zum Eintreffen weiterer Anweisungen von uns zu warten.

**Rebif** Ihre Sendung ist noch nicht eingetroffen; wir bitten sofort nach deren Verbleib zu forschen.

## Monteur

**Ramif** Wir bitten Sie, morgen Ihren Monteur zu senden; wir haben alles vorbereitet, wie Fundamente, Riemenscheiben, Riemen usw.

# Abkürzungen bei Telegrammen **von** Karl Krause

## Angebote / Preise

**Relen** Äußerster Preis ab Fabrik Leipzig unverpackt . . . .

**Relip** Äußerster Preis ab Fabrik Leipzig verpackt . . . .

**Raitz** Preis rein netto ab Fabrik Leipzig einschließlich Verpackung, zahlbar 1/3 bei Bestellung, Rest bei Lieferungsbereitschaft.

**Rajoc** Gesamtbetrag für bestellte Maschine (n) beträgt netto . . . . . ab Fabrik Leipzig, einschließlich Verpackung. Ich bitte um Einsendung des Betrages.

**Rekur** Die gegenwärtigen Preise sind zu berechnen auf Grund meines Schreibens vom . . . (folgt telegraphische Datumbezeichnung).

**Rejel** Ihr Limit ist unannehmbar, der äußerste Preis ab Fabrik Leipzig einschließlich Verpackung beträgt rein netto . . . .

**Rekop** Ich kann nicht wie gewünscht cif (fob) anbieten, sondern die folgenden Preise verstehen sich ab Fabrik Leipzig einschließlich Verpackung, rein netto für Sie . . . .

**Rajez** Ihr Auftrag kann nicht ausgeführt werden, weil der Preis für die Maschine (Apparat usw.) inzwischen erhöht werden mußte. Der heutige Preis beträgt . . . . ab Fabrik Leipzig, einschließlich Verpackung, rein netto. Drahtet Einverständnis.

**Rajay** Ihr Auftrag ist nicht ausführbar, weil die bestellte Maschine (Apparat usw.) zurzeit nicht geliefert werden kann. Ich empfehle dafür als Ersatz . . . . (folgt telegraphische Bezeichnung der Ersatzmaschine usw.).



**Rehek** Die angefragte Maschine (Apparat usw.) wird nicht mehr gebaut, ich empfehle dafür . . . . (folgt telegraphische Bezeichnung der Ersatzmaschine).

**Raijb** Der Umrechnungssatz ist auf . . . . festgesetzt worden.

## Zahlung

**Rasik** Ich bitte um Angabe von Referenzen.

**Recef** Ich muß auf Vorauszahlung der vollen Kaufsumme bestehen und bitte um sofortige Überweisung.

**Redeg** Die in meiner Annahmeerklärung genannte Kaufsumme mußte inzwischen auf . . . . netto einschließlich Verpackung erhöht werden; ich bitte um sofortige Überweisung des Mehrpreises.

**Redaf** Ich bitte mir sofort ein Drittel der Kaufsumme als Anzahlung zu überweisen; der Rest ist dann zahlbar gegen Akkreditiv.

**Rebuh** Das von Ihnen eröffnete Akkreditiv muß unwiderruflich sein; ich bitte Sie, Ihre Bank sofort entsprechend anzuweisen.

**Recad** Ich bitte Sie, das von Ihnen eröffnete Akkreditiv sofort um . . . . . zu verlängern.

**Recig** Das von Ihnen eröffnete Akkreditiv schließt die Versendungsspesen ab Fabrik bis zum Bestimmungsort nicht mit ein; ich bitte Sie daher, das Akkreditiv entsprechend zu erhöhen und Ihre Bank anzuweisen, diese Spesen ebenfalls mit zu zahlen.

**Rebog** Ich stoße bei dem von Ihnen eröffneten Akkreditiv auf Schwierigkeiten und bitte Sie daher, Ihre Bank sofort zu beauftragen, gegen Vorlegung einer Spediteur-Empfangsbescheinigung zu zahlen.

**Redih** Ich bitte sofort bei Erhalt meines Telegrammes um Erfüllung der vereinbarten Zahlungsbedingungen, andernfalls ich mich genötigt sehe, über die bestellte Maschine (Apparat, Messer usw.) anderweit zu verfügen und Ihren Auftrag zu annullieren.

## Lieferung

**Ramog** Die bestellte Maschine (Apparat, Messer usw.) befindet sich bereits unterwegs.

**Ramuh** Die Maschine (Apparat, Messer usw.) ist unverpackt vorrätig; nach erfolgter Verpackung kann der Versand sofort vorgenommen werden.

**Ranad** Die Maschine (Apparat, Messer usw.) wird voraussichtlich morgen verladen.

**Ranef** Die Maschine (Apparat, Messer usw.) wird voraussichtlich übermorgen verladen.

**Ranig** Die Maschine (Apparat, Messer usw.) wird in etwa 8 Arbeitstagen fertig.

**Rasah** Die Maschine (Apparat, Messer usw.) wird versandfertig gestellt und kann nach Empfang der Kaufsumme zum Versand kommen.

**Rejak** Ihr Auftrag kann innerhalb der gestellten Frist nicht ausgeführt werden, sondern ich benötige voraussichtlich . . . . . Lieferzeit. Drahtet Einverständnis.

**Rebed** Ablieferung sofort nach Eingang Ihrer Zahlung.

## Lieferzeiten

| | | |
|---|---|---|
| **Rasum** | Lieferzeit | etwa 2— 3 Arbeitstage |
| **Rataj** | Lieferzeit | etwa 3— 4 Arbeitstage |
| **Ratek** | Lieferzeit | etwa 4— 6 Arbeitstage |
| **Ratil** | Lieferzeit | etwa 6— 8 Arbeitstage |
| **Ranoh** | Lieferzeit | etwa 8—14 Arbeitstage |
| **Ranuj** | Lieferzeit | etwa 2— 3 Wochen |
| **Raock** | Lieferzeit | etwa 3— 4 Wochen |
| **Raohp** | Lieferzeit | etwa 4— 5 Wochen |
| **Raojr** | Lieferzeit | etwa 5— 6 Wochen |
| **Raoks** | Lieferzeit | etwa 6— 8 Wochen |
| **Raolt** | Lieferzeit | etwa 8 - 10 Wochen |
| **Raory** | Lieferzeit | etwa 10—12 Wochen |
| **Raosz** | Lieferzeit | etwa 2— 3 Monate |
| **Rapaf** | Lieferzeit | etwa 3 Monate |
| **Rapeg** | Lieferzeit | etwa 3— 3 Monate |
| **Rapih** | Lieferzeit | etwa 4 Monate |
| **Rapoj** | Lieferzeit | etwa 4— 5 Monate |
| **Rapuk** | Lieferzeit | etwa 5— 6 Monate |
| **Rarag** | Lieferzeit | etwa 6— 8 Monate |
| **Rareh** | Lieferzeit | etwa 8—10 Monate |
| **Rarok** | Lieferzeit | etwa 10—12 Monate |

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Redoj** | 1 Monat | **Refij** | 6 Monate |
| **Reduk** | 2 Monate | **Refok** | 8 Monate |
| **Refag** | 3 Monate | **Reful** | 10 Monate |
| **Refeh** | 4 Monate | **Regah** | 12 Monate |

## Versand

**Rarul** Ich erwarte Ihre Versandvorschrift.

**Recoh** Ihre Sendung lasse ich von meinen Spediteuren für Ihre Rechnung gegen alle Gefahren einschließlich Bruch versichern; wünschen Sie dies nicht, so bitte ich mir sofort andere Versicherungsvorschriften zu drahten.

**Recuj** Die Sendung wird von mir nur gegen Bruch bis zur Bestimmungsstation versichert; für weitere oder andere Versicherung müssen Sie selbst sorgen.

**Rebif** Ihre Sendung ist noch nicht eingetroffen; ich bitte sofort nach deren Verbleib zu forschen.

## Währungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Rerow** | Deutsche Reichsmark | **Rener** | Schwedische Krone |
| **Relus** | Amerikanischer Dollar | **Repar** | Tschechische Krone |
| **Relor** | Englischer Shilling | **Repes** | Ungarische Krone |
| **Reman** | Schweizer Frank | **Renot** | Holländischer Gulden |
| **Remep** | Französischer Frank | **Repit** | Danziger Gulden |
| **Remir** | Belgischer Frank | **Remos** | Italienische Lira |
| **Remut** | Dänische Krone | **Renuv** | Spanische Peseta |
| **Renap** | Norwegische Krone | **Renis** | Finnische Mark |



## Stückzahlen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Raunx** | 1 Stück | **Rawur** | 13 Stück |
| **Raupy** | 2 Stück | **Raxam** | 14 Stück |
| **Raurz** | 3 Stück | **Raxen** | 15 Stück |
| **Ravak** | 4 Stück | **Raxip** | 16 Stück |
| **Ravel** | 5 Stück | **Raxor** | 17 Stück |
| **Ravim** | 6 Stück | **Raxus** | 18 Stück |
| **Ravon** | 7 Stück | **Rayan** | 19 Stück |
| **Ravup** | 8 Stück | **Rayeb** | 20 Stück |
| **Rawal** | 9 Stück | **Regik** | 25 Stück |
| **Rawem** | 10 Stück | **Regol** | 50 Stück |
| **Rawin** | 11 Stück | **Regum** | 100 Stück |
| **Rawop** | 12 Stück | **Repov** | 200 Stück |

## Telegramm-Entzifferung

**Rejon** Der Inhalt dieses Telegrammes ist nach dem Krause-Privat-Code zu entziffern.

**Rekal** Der Inhalt dieses Telegrammes ist teilweise nach dem Krause-Privat-Code und dem ABC-Code 6th. Ed. zu entziffern.

**Rejup** Der Inhalt dieses Telegrammes ist nach dem ABC-Code 6th. Ed. zu entziffern.

**Ruolo** Der Inhalt dieses Telegrammes ist nach dem Schlüsselwort „abckodus" gemäß Beispiel im ABC-Code 5th. Ed. preface page VII zu entziffern.

## Verschiedenes

(Änderungen, alte Teile usw.)

**Rayos** Ich bitte um Angabe der Maschinen-Nummer.

**Rekem** Die gewünschte Änderung kann nicht ausgeführt werden.

**Rekin** Die gewünschte Änderung kann ausgeführt werden, aber nur gegen Extraberechnung von netto . . . . . .

**Rayir** Ich bitte um Zusendung des alten (oder zerbrochenen) Teiles als Vorlage.

**Razap** Ich bitte um Zusendung eines alten Messers oder einer genauen Schablone nebst Stärkelehre.

**Razer** Wünschen Sie komplette Stanzwerkzeuge oder nur Messersätze?

**Razuv** Für die bestellten Messersätze benötige ich Halter für Obermesser und Unterteile zum Anpassen; ich bitte um deren sofortige Zusendung.

**Rehun** Da es nicht gut möglich ist, Ihnen alles ausführlich telegraphisch zu erklären, sandte ich Ihnen die gewünschte Auskunft brieflich.

## Beispiele zum neuen Telegrammschlüssel

**Krawe** = Telegramm-Unterschrift für Karl Krause bei Telegrammen **von** Karl Krause.

Empfange ich z. B. folgendes Telegramm:

**Rakazfrinv**

dann verstehe ich darunter: Wann können Sie einen Schnellschneider Modell A 130 He liefern?

Antworte ich darauf: **Ranujkrawe**

so bedeutet das: Lieferzeit etwa 2—3 Wochen nach Eingang der festen Bestellung. Karl Krause.

Auf folgendes Telegramm: **Ralidlajek**

Wir bestellen hierdurch zur schnellsten Lieferung 4 Stück Pappscheren Modell D5 mit Schmalschneider. Den Versand wollen Sie auf dem Ihnen am vorteilhaftest erscheinenden Wege vornehmen.

Würde ich z. B. antworten: **Rasahkrawe**

Die Maschinen werden versandfertig gestellt und können sofort nach Empfang des Kaufpreises zum Versand kommen. Karl Krause.

*Bei Bestellung von Schneidemaschinen-Messern, Stanzapparaten, Stanzmessern oder sonstigen Zubehör- und Ersatzteilen* ist es erforderlich, neben der Angabe des gewünschten Gegenstandes auch das Telegrammwort der betreffenden Maschine mit anzuführen, um jeden Zweifel und Rückfragen auszuschließen.

Folgendes Telegramm: **Rasolravak Rayutfawed**

lese ich: Wir bestellen zur schnellstmöglichen Lieferung 4 Stück neue Messer zum Dreischneider AX. Die Verpackung bitten wir vorzunehmen und die Sendung dann dem Ihnen bekannten Spediteur zu übergeben.

Meine Antwort: **Razapkrawe**

bedeutet: Ich bitte um Zusendung eines alten Messers oder einer genauen Schablone nebst Stärkelehre. Karl Krause.

Telegraphiere ich: **Recadrefeh Krawe**

so bedeutet das: Ich bitte, das von Ihnen eröffnete Akkreditiv sofort um 4 Monate zu verlängern. Karl Krause.

Oder: **Ovruzotdoh Redihkrawe**

so sage ich damit: Ich nehme Bezug auf mein Schreiben vom 12. September und bitte sofort bei Erhalt meines Telegrammes um Erfüllung der vereinbarten Zahlungsbedingungen, andernfalls ich mich genötigt sehe, über die bestellte Maschine (Apparat, Messer usw.) anderweit zu verfügen und Ihren Auftrag zu annullieren. Karl Krause.

Mein Telegramm: **Razuvkrawe**

würde sagen: Für die bestellten Messersätze benötige ich Halter für Obermesser und Unterteile zum Anpassen; ich bitte um deren sofortige Zusendung. Karl Krause.



# KRAUSE-
# SCHNEIDEMASCHINEN

# KRAUSE-SCHNEIDEMASCHINEN

Schneidemaschinen sollen Stapel beschneiden oder trennen und zwar glatt vom ersten bis zum letzten Bogen, wobei vielfach großer Wert auf genau winkelrechtes, gerades und gleichgroßes Beschneiden oder Trennen gelegt wird.

Schneidemaschinen dienen nicht nur zum Schneiden von Papier und Pappe, sondern auch zum Schneiden anderer Materialien wie Tuch, Stoff, Watte, Furnieren, Sperrholz, Korkplatten, Asbestplatten, Stanniol (Zinnfolien), Pulver usw.

Für alle Anforderungen biete ich sorgfältig aufgebaute Maschinen. Die große Anzahl der verschiedenen Ausführungen erleichtert die Auswahl der richtigen Maschine für den gedachten Zweck. Um in diesem Sinne dem Gebraucherkreis in allen Fällen das Gewünschte bieten zu können, habe ich meine Schneidemaschinen wie folgt aufgebaut:


Schneidemaschinen mit Handhebel . . . . . Seite 8
Schneidemaschinen mit Rädervorgelege . . . . „ 16
Schnellschneider . . . . . „ 18
Schwere Schnellschneidemaschinen . . . . . „ 24
Dreischneider mit einem Messer . . . . . „ 26
Drei-Messer-Schnellschneider . . . . . „ 30
Planschneider . . . . . „ 36
Schneidemaschinen für gekröpfte usw. Schnitte . „ 38
Zackenmuster-Schneidemaschinen . . . . . „ 44


## Schneidemaschinen mit Handhebel

Diese Schneidemaschinen werden vorzugsweise in kleineren Betrieben, Büros, Werkstätten, Schulen usw. und in Großbetrieben als Hilfsmaschinen für alle möglichen, leichteren Schneidarbeiten verwendet.

Die auf Seite 9 verzeichneten kleinen Maschinen-Modelle A 1 und A 1b zum Aufstellen auf dem Werktisch, sowie A 1f und A 1bf mit eisernem Untergestell sind besonders für leichte Schneidarbeiten gebaut, zum Beispiel zum Beschneiden bezw. zum Aufschneiden von kleinen Büchern und Zeitschriften usw. Ähnlich, aber wesentlich stabiler gebaut und mit doppelseitigem Angriff des Messerhalters durch Zugstangen versehen, sind die Maschinen-Modelle AOas und AObs zum Aufstellen auf dem Werktisch, sowie AOafs und AObfs mit eisernem Untergestell (Seite 11).

Das auf Seite 13 verzeichnete Modell A 4 wird nur mit eisernem Untergestell und trotz der verhältnismäßig großen Schnittlänge zu einem außerordentlich niedrigen Preis geliefert.



Kräftige Schneidemaschinen mit Handhebel sind die Modelle ANan und ANbn mit eisernem Untergestell auf Seite 15, die sich besonders für Partiearbeiten zeignen, da, vor allem bei gleichbleibenden Stößen, nur mit dem besonderen Hebel eingepreßt zu werden braucht.

## Schneidemaschinen mit Rädervorgelege

Diese Maschinen baue ich für Handbetrieb, Hand- und Kraftbetrieb oder Kraftbetrieb für leichtere Schneidarbeiten, aber in höheren Stößen usw. Die Modelle ABn*l*, ACn*l*, ADn*l*, AEn*l* und AFan*l*, Seite 17, üben durch den sehr günstig gewählten Angriffspunkt der Zugstange oberhalb des Messerhalters einen verhältnismäßig hohen Druck aus, der gerade diesen Maschinen zu einem ganz besonderen Erfolg verholfen hat.

## Schnellschneider

Die leistungsfähigsten Maschinen sind die Schnellschneider. Das Gemeinsame der neuen KRAUSE-Schnellschneider ist ihr naturgemäßer Aufbau in der Idee und in der konstruktiven Durchbildung. Das Unterscheidungsmerkmal der neuen Schnellschneider ist ihre Pressung und der Aufbau des Messerantriebes. Die Schnellschneider werden mit vereinigter Handrad- und Handhebelpressung und mit automatischer Pressung gebaut. Entsprechend dieser Abstufung in der Vollkommenheit dieser Pressung sind die anderen normalen Einrichtungen und Zutaten gewählt. Um in allen Fällen das Gewünschte bieten zu können, habe ich die neuen Schnellschneider wie folgt aufgebaut:

**Modell A-D** mit vereinigter Handrad- und Handhebelpressung, für mittlere Beanspruchung, normal ausgerüstet für Handbetrieb mit Spindeltisch Modell A-Dh, für Kraftbetrieb mit Einheitstisch Modell A-D (Seite 19 und 21).

**Modell A-G** und **A-H** mit automatischer Pressung für alle Stoßhöhen ohne jede Einstellung von Hand, für starke Beanspruchung (Seite 21a bis 23).

Die Typen A-D, A-G und A-H können mit verschiedenen Tischen ausgerüstet geliefert werden. (Siehe Seite 50—51). Die einzelnen Bedienungsorgane sind an allen Modellen günstig angeordnet und leicht bedienbar ausgeführt, z. B. läßt die spielend leichte Beweglichkeit des Schnittandeuters mit der bequemen Lage des zur Bedienung vorgesehenen Fußtrittes den Arbeiter die Anlage des Schneidgutes häufig nachprüfen, so daß Fehlschnitte vermieden werden. Der Schnittandeuter ist je nach Einsatzhöhe verstellbar. Der Anlegesattel besitzt Schmalschneideeinrichtung. Er ist jedoch jederzeit auf glatte Sattelanlage umschraubbar.

Die Pressung bei Modell A-G und A-H wirkt ganz automatisch, ohne jede Einstellung für alle Stoßhöhen und für jedes Material. Der in leicht nach-

# KRAUSE-SCHNEIDEMASCHINEN

Schneidemaschinen sollen Stapel beschneiden oder trennen und zwar glatt vom ersten bis zum letzten Bogen, wobei vielfach großer Wert auf genau winkelrechtes, gerades und gleichgroßes Beschneiden oder Trennen gelegt wird.

Schneidemaschinen dienen nicht nur zum Schneiden von Papier und Pappe, sondern auch zum Schneiden anderer Materialien wie Tuch, Stoff, Watte, Furnieren, Sperrholz, Korkplatten, Asbestplatten, Stanniol (Zinnfolien), Pulver usw.

Für alle Anforderungen biete ich sorgfältig aufgebaute Maschinen. Die große Anzahl der verschiedenen Ausführungen erleichtert die Auswahl der richtigen Maschine für den gedachten Zweck. Um in diesem Sinne dem Gebraucherkreis in allen Fällen das Gewünschte bieten zu können, habe ich meine Schneidemaschinen wie folgt aufgebaut:


Schneidemaschinen mit Handhebel . . . . . Seite 8
Schneidemaschinen mit Rädervorgelege . . . . „ 16
Schnellschneider . . . . . „ 18
Schwere Schnellschneidemaschinen . . . . . „ 24
Dreischneider mit einem Messer . . . . . „ 26
Drei-Messer-Schnellschneider . . . . . „ 30
Planschneider . . . . . „ 36
Schneidemaschinen für gekröpfte usw. Schnitte . „ 38
Zackenmuster-Schneidemaschinen . . . . . „ 44


## Schneidemaschinen mit Handhebel

Diese Schneidemaschinen werden vorzugsweise in kleineren Betrieben, Büros, Werkstätten, Schulen usw. und in Großbetrieben als Hilfsmaschinen für alle möglichen, leichteren Schneidarbeiten verwendet.

Die auf Seite 9 verzeichneten kleinen Maschinen-Modelle A 1 und A 1b zum Aufstellen auf dem Werktisch, sowie A 1f und A 1bf mit eisernem Untergestell sind besonders für leichte Schneidarbeiten gebaut, zum Beispiel zum Beschneiden bezw. zum Aufschneiden von kleinen Büchern und Zeitschriften usw. Ähnlich, aber wesentlich stabiler gebaut und mit doppelseitigem Angriff des Messerhalters durch Zugstangen versehen, sind die Maschinen-Modelle AOas und AObs zum Aufstellen auf dem Werktisch, sowie AOafs und AObfs mit eisernem Untergestell (Seite 11).

Das auf Seite 13 verzeichnete Modell A 4 wird nur mit eisernem Untergestell und trotz der verhältnismäßig großen Schnittlänge zu einem außerordentlich niedrigen Preis geliefert.



Kräftige Schneidemaschinen mit Handhebel sind die Modelle ANan und ANbn mit eisernem Untergestell auf Seite 15, die sich besonders für Partiearbeiten zeignen, da, vor allem bei gleichbleibenden Stößen, nur mit dem besonderen Hebel eingepreßt zu werden braucht.

## Schneidemaschinen mit Rädervorgelege

Diese Maschinen baue ich für Handbetrieb, Hand- und Kraftbetrieb oder Kraftbetrieb für leichtere Schneidarbeiten, aber in höheren Stößen usw. Die Modelle ABn*l*, ACn*l*, ADn*l*, AEn*l* und AFan*l*, Seite 17, üben durch den sehr günstig gewählten Angriffspunkt der Zugstange oberhalb des Messerhalters einen verhältnismäßig hohen Druck aus, der gerade diesen Maschinen zu einem ganz besonderen Erfolg verholfen hat.

## Schnellschneider

Die leistungsfähigsten Maschinen sind die Schnellschneider. Das Gemeinsame der neuen KRAUSE-Schnellschneider ist ihr naturgemäßer Aufbau in der Idee und in der konstruktiven Durchbildung. Das Unterscheidungsmerkmal der neuen Schnellschneider ist ihre Pressung und der Aufbau des Messerantriebes. Die Schnellschneider werden mit vereinigter Handrad- und Handhebelpressung und mit automatischer Pressung gebaut. Entsprechend dieser Abstufung in der Vollkommenheit dieser Pressung sind die anderen normalen Einrichtungen und Zutaten gewählt. Um in allen Fällen das Gewünschte bieten zu können, habe ich die neuen Schnellschneider wie folgt aufgebaut:

**Modell A-D** mit vereinigter Handrad- und Handhebelpressung, für mittlere Beanspruchung, normal ausgerüstet für Handbetrieb mit Spindeltisch Modell A-Dh, für Kraftbetrieb mit Einheitstisch Modell A-D (Seite 19 und 21).

**Modell A-G** und **A-H** mit automatischer Pressung für alle Stoßhöhen ohne jede Einstellung von Hand, für starke Beanspruchung (Seite 21a bis 23).

Die Typen A-D, A-G und A-H können mit verschiedenen Tischen ausgerüstet geliefert werden. (Siehe Seite 50—51). Die einzelnen Bedienungsorgane sind an allen Modellen günstig angeordnet und leicht bedienbar ausgeführt, z. B. läßt die spielend leichte Beweglichkeit des Schnittandeuters mit der bequemen Lage des zur Bedienung vorgesehenen Fußtrittes den Arbeiter die Anlage des Schneidgutes häufig nachprüfen, so daß Fehlschnitte vermieden werden. Der Schnittandeuter ist je nach Einsatzhöhe verstellbar. Der Anlegesattel besitzt Schmalschneideeinrichtung. Er ist jedoch jederzeit auf glatte Sattelanlage umschraubbar.

Die Pressung bei Modell A-G und A-H wirkt ganz automatisch, ohne jede Einstellung für alle Stoßhöhen und für jedes Material. Der in leicht nach-

stellbaren Führungen gehende Preßbalken wird an beiden Enden gefaßt und genau parallel abwärts gezogen. Das Messer schneidet im Schwingschnitt, schneidet also schräg einseitig an und dann durch. Auf diese Weise wird bei besonders hartem und durchschossenem Schneidgut die Maschine geschont. Das Messer ist bei diesen Maschinen durch wenige einfache Griffe leicht nachstellbar. Die Schnellschneider arbeiten in den wirtschaftlichsten Grenzen mit der jeweils höchsten Schnittzahl.

Die Kraftwirkung ist die denkbar günstigste, da die Kraftrichtung mit der Widerstandsrichtung vollständig zusammenfällt. Alle Triebwerkteile sind gut gelagert. Antriebsscheibe und Schwungrad laufen auf Kugellagern. Die neue Reibungskupplung ist auch bei der in Betrieb befindlichen Maschine gefahrlos und zuverlässig einstellbar.

Zufälliges Einrücken ist bei Modell A-H durch eine sinnreiche Einrichtung ausgeschlossen. Das Einrücken ist erst möglich, wenn der Preßbalken auf dem Stapel aufliegt, und außerdem eine besondere Sicherung ausgelöst wird. Dauerlauf der Maschine ist auf die einfachste Weise einstellbar, was besonders beim Schneiden gleicher Vorschubgrößen bei Anwendung der mechanischen Sattelbewegung oder mit automatischem Vorschub wertvoll ist. Modell A-G besitzt automatische Ausrückung und Moment-Ausrückung.

Durch den sinngemäßen Aufbau werden die Schnellschneider allen Anforderungen gerecht.

Für Sonderarbeiten, wie z. B. zur Herstellung gekröpfter Schnitte für die Tüten- und Beutelfabrikation, gezackter Schnitte für Stoffmuster und sonstiger Fassonschnitte baue ich Maschinen, bei denen das Messer senkrecht heruntergeht, also eine stanzende Bewegung ausführt (Seite 38-43).

## Dreischneider

Die bisher erwähnten Maschinen finden zwar auch zum Beschneiden von Büchern, Broschüren, Zeitschriften usw. Verwendung. Handelt es sich bei solchen Arbeiten jedoch um größere Mengen, sogenannte Partiearbeiten, dann geschieht das Beschneiden zweckmäßiger auf Sondermaschinen, Dreischneider genannt. Solche Maschinen beschneiden Bücher, Broschüren, gefalztes Papier, z. B. Briefpapier usw., in Stößen bei nur einmaligem Einpressen. Da jeder Stoß so lange unter Pressung bleibt, bis er an allen drei Seiten beschnitten ist, wird jedes Format selbst bei den größten Auflagen genau wie das andere. Dreischneider baue ich in leichter Ausführung (Seite 27) und in schwerer Ausführung (Seite 29). Für Großbetriebe und Massenarbeiten ist jedoch der Drei-Messer-Schnellschneider vorteilhaft. Dieser arbeitet mit drei Messern und beschneidet Bücher oder Papier usw. an drei Seiten in einem Arbeitsgange (Seite 31-35).

Für Sonderarbeiten, besonders für Papierfabriken, baue ich in den verschiedensten Ausführungen und Größen Längs-, Quer- und Diagonalschneider, ferner zum genauen rechtwinkligen Beschneiden von ungefalztem Papier in Stößen an vier Seiten bei nur einmaliger Einpressung Planschneider (Seite 37).

## Sondereinrichtungen

Für alle meine Schneidemaschinen können außer den in der Ausrüstung genannten Einrichtungen auch noch besondere Einrichtungen für bestimmte Arbeiten angebracht werden (Seite 48-54).



Zu erwähnen sind die Einrichtungen zum Vorschieben des Sattels in genau gleichgroßen Abständen, zum Schneiden gleichbreiter Streifen, Muster usw.

Automatischer Vorschub.

Handhebel-Doppelvorschub.

Streifenwinkel.

Werden in einem Betriebe viel verschiedene Formate geschnitten, so daß sich oft eine Verstellung des Sattels nötig macht, dann leistet der Schnellsattel vorzügliche Dienste. In manchen Fällen genügt auch die beschleunigte Sattelbewegung, während die Mikrometerschraube zum Schnellsattel langsamste Bewegung des Sattels und dadurch ganz genaues Einstellen ermöglicht. Die Entfernung des Sattels vom Messer kann beim Schnellsattel stets an einer Skala abgelesen werden. An Maschinen ohne Schnellsattel kann oft zu dem gleichen Zweck ein Meterbandmaß oder ein im Vorder- oder Hintertisch eingelassener Maßstab angebracht werden.

Seitenwinkel am Vorder- oder Hintertisch.

Verstellbarer Winkel am Vordertisch.

Sattelwinkel usw. gewährleisten genau rechtwinkliges Anlegen des zu schneidenden Materials.

Ecken- und Schiefschneide-Winkel dienen zum Abschneiden von Ecken an Umschlag- und Überziehpapier.

Schmalstreifenschneider kommen für Betriebe in Frage, die viele schmale Streifen zu schneiden haben. Durch eine solche Einrichtung wird der Verlust an Material am Ende eines jeden Stoßes auf ein Minimum reduziert.

Stapelklemme V3A.

Eine vorteilhafte Einrichtung für alle Schneidemaschinen beim Schneiden von Streifen, Etiketten usw. Die durch den Druck des Preßbalkens hervorgerufene Verschiebung der oberen Materialschichten wird durch die Stapelklemme ausgeglichen, deshalb fällt das Wiederanschieben des Stapels an den Anlegesattel und das zeitraubende Ausrichten evtl. verschobener Bogen, das jetzt von Hand vorgenommen werden muß, vollkommen weg.

Für größere Schnittlängen sind evtl. mehrere Stapelklemmen nebeneinander zu benutzen.

Sicherheitshandkurbel (g) für gemischten Betrieb.

## Allgemeines

Unter den bisher beschriebenen Schneidemaschinen und Sondereinrichtungen kann nach den ausführlichen Angaben in diesem Kataloge die geeignete Ausführung ohne Schwierigkeiten ausgewählt werden. Dennoch bitte ich, vor der Anschaffung von Schneidemaschinen die nachfolgenden Winke zu beachten.

Für die Leistung der zu wählenden Maschine sind nicht allein die Abmessungen der einzelnen, für die betreffende Arbeit in Frage kommenden Teile in Betracht zu ziehen, sondern es ist auch die Maximalleistung zu berücksichtigen, die der Konstruktion zugrunde gelegt worden ist. Z. B. baue ich Schneidemaschinen in bestimmten gleichen Schnittlängen, aber in verschiedenen Ausführungen. Es ist nun nicht gesagt, daß mit jeder einzelnen Maschine nach Schnittlänge und Einsatzhöhe alles geschnitten werden kann. Auf kleinen Schneidemaschinen mit Handhebel sind wohl einzelne Zeitschriften, Broschüren, Bücher usw. von geringer Stärke zu schneiden, wird jedoch der Stoß stärker, dann muß die Schnittlänge entsprechend kürzer werden, um die Maschine nicht zu überanstrengen. Dasselbe gilt auch von allen anderen leichten Schneide-

maschinen. Bei größeren Schnittlängen höherer Stöße kann eine Überanstrengung der Maschine oftmals vermieden werden, wenn der untergelegte Papierstoß anstatt auf einmal in voller Höhe, auf zweimal in nur halber Höhe geschnitten wird. Ist dies aus besonderen Gründen nicht möglich, dann ist unbedingt eine entsprechend kräftige Schneidemaschine zu wählen. Bei besonders festem und hartem Material ist es sogar angebracht, eine stärkere und größere Schneidemaschine zu kaufen, selbst wenn sie der Schnittlänge nach nicht unbedingt notwendig sein wird. Aber auch bei den größten und stärksten Maschinen ist es nicht immer möglich, bei voller Ausnützung der angegebenen Einsatzhöhe auch die volle Schnittlänge auszunutzen. Auch hier ist gegebenenfalls zu berücksichtigen, daß, je größer die Einsatzhöhe wird, die Schnittbreite um so geringer sein muß. Bei den einzelnen Maschinen ist die Schnittlänge und Einsatzhöhe angegeben, um damit zu zeigen, wie groß die Einsatzhöhe sein kann, wenn entsprechend weniger breite Stöße von Papier usw. geschnitten werden sollen, und wie groß die äußerste Schnittbreite sein kann, wenn entsprechend weniger hohe Stöße eingesetzt werden.

Sauberes und glattes Beschneiden eines Stapels vom ersten bis zum letzten Bogen bedingt ein Schneiden gegen feste Unterlage. Diese Unterlage (Schneidleiste) besteht aus Holz. Da diese verhältnismäßig bald schadhaft wird, und dadurch die untersten Bogen eines Stapels im Schnitt nicht sauber ausfallen, ist zweckmäßig, auf den Maschinentisch und zwar unter das Material eine Pappe (Schneidpappe) zu legen. Der Schnitt kommt hierbei im allgemeinen nicht wieder genau an die angeschnittene Stelle und wird dadurch sauberer. Außerdem wird die Schneidleiste geschont und ist weniger oft auszuwechseln.

Große Bogen werden in einzelnen Lagen zu einem Stapel in der Maschine aufgeschichtet, wobei immer wieder beobachtet werden kann, daß trotz der Anwendung praktischer Klammern mit zunehmender Stapelhöhe die Genauigkeit, mit der die einzelnen Bogen an der Anlegefläche anliegen, abnimmt. Dazu kommt, daß die durch den Arbeitsvorgang und den Anschliff bedingte Messerabweichung beim Durchschneiden um so größer wird, je höher der Stapel ist. Wenn nun noch beachtet wird, daß z. B. bei einem zeitgemäßen Schnellschneider das eigentliche Schneiden nur 2 bis 3 Sekunden dauert, das Auflegen des Stapels aber ebenso viel und mehr Minuten erfordert, dann ist daraus zu erkennen, daß es richtiger ist, statt etwa 1000 nur 500 Bogen aufzulegen, d. h., eine Stapelhöhe von etwa 70 bis 90 mm auszunutzen.

Bei dieser Gelegenheit sei noch eine Bemerkung über die Schnittzahl eingeflochten. Dem Zeitgeist entsprechend geht hier und da der Drang nach hohen Schnittzahlen unter Verkennung der wirklichen Verhältnisse über das wirtschaftliche Maß hinaus. Denn wenn das Auflegen des Schneidgutes 5 Minuten bezw. 300 Sekunden und mehr dauert, so kann von einer Leistungssteigerung überhaupt nicht gesprochen werden, wenn die Zeit für Auflegen und Schneiden zusammen von 302 auf 301,5 Sekunden verringert, d. h., wenn die Schnittzahl von 30 auf 40 in der Minute gesteigert wird. Bei der Steigerung der Schnittzahl wird auch die Schnittgeschwindigkeit um $33\frac{1}{3}$ vom Hundert gesteigert, und dadurch natürlich der Messerverschleiß und der Gesamtverschleiß der Maschine verhältnismäßig stärker. Auf Grund dieser Überlegungen meide ich übertrieben hohe Schnittzahlen. Die gleichen Überlegungen führen dazu, große Einsatzhöhen zu verwerfen, denn bei der geringen Schneiddauer von 2 Sekunden bedeutet ein Schnitt mehr keinen Zeitverlust, gegenüber dem besseren Anlegen eines niedrigen Stapels. Dazu kommt noch die größere Genauigkeit des Schnittes.



Sollte auf Grund der vorstehenden Angaben und nach den in diesem Kataloge verzeichneten Maschinen trotzdem nicht die richtige Maschine herausgefunden werden, so bin ich in einem solchen zweifelhaften Fall gern bereit, nach bestem Wissen mein eigenes Urteil zu bilden und abzugeben, sobald mir Probearbeiten und Muster vorliegen, oder noch besser, Versuche in meiner Fabrik vorzunehmen, um ganz sicher zu sein, daß die in Aussicht genommene Maschine auch das leistet, was verlangt wird.

Bei Anfragen bitte ich, die folgenden Fragen der Reihe nach genau zu beantworten:

Welches Material soll geschnitten werden?
(Am besten Probematerial in genügender Menge zu Schneidversuchen einsenden.)

Liegt das Material bauschig oder glatt? In welchen Abmessungen steht es zur Verfügung? Ist es bedruckt? Wenn ja, Einsendung eines Probebogens erwünscht.

In welcher Form ist das zu schneidende Material vorhanden?
(Bogen, Bahnen, Rollen, Stapel, Tafeln, Bücher usw.)

In welche Größen oder Teile soll das Material geschnitten werden? Und wie?
(Beschneiden, teilen, parallele oder konische Streifen gleicher oder verschiedener Größe, besonders schmale Streifen, beschneiden an drei oder vier Seiten bei nur einmaligem Einlegen bezw. Einpressen usw.)

Welche Form soll der Schnitt haben?
(Glatt, gezackt, gekröpft, wellenförmig oder dergl.; wenn nicht gerade, am besten Schnittmuster einsenden.)

Welche Tagesleistung (in wieviel Arbeitsstunden) wird verlangt?
Die Leistung ist abhängig von:
Pressung und Schnittzahl.

In der Reihenfolge der Leistungsfähigkeit:
Maschinen mit Handpressung;
Maschinen mit Selbstpressung für eine bestimmte, einstellbare Stoßhöhe;
Maschinen mit Selbstpressung für beliebig wechselnde Stoßhöhen ohne jede Einstellung.

Sattelbewegung.
In der Reihenfolge der Leistungsfähigkeit:
Von Hand mittels einfacher Tischspindel;
Von Hand mittels schnellsteigender Tischspindel;
Von Hand mittels Schnellsattel und Mikrometerschraube;
Von Hand mittels mechanischem Handhebel-Doppelvorschub;
Mit selbsttätigem Vorschub.

In welcher Weise soll der Antrieb der Maschine erfolgen?
Von Hand?
Von der Transmission (von oben oder unten)?
Direkt vom Elektromotor mittels Riemen?

Werden außerdem Sondereinrichtungen gewünscht und welche?




# Kleine Schneidemaschine mit Handhebel

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papieren in kleineren Formaten, in Blättern, Lagen und Stößen, wie Etiketten, Banderolen, Zigarrenpackungen, Mustern, Gold- und Bonboneinwickelblättchen; zum Beschneiden und Aufschneiden von Heften, Zeitschriften, Broschüren, Büchern, Schriftstücken; zum Abschneiden von Talons von Postanweisungen, Zahlkarten, Überweisungen sowie zum Schneiden anderer Materialien, z. B. von Stoffen, Bandagewattierungen, Bändern, Kunstleder usw. in Buchbindereien, Buchdruckereien, Kunstanstalten, Papier- und Papierwarenfabriken, Buchhandlungen, Büros, Lagerräumen, Fachschulen, Schülerwerkstätten von Schulen, Post- und Bahnämtern, bei Behörden usw.

**Ausrüstung der Maschine:** Handradpressung, Preßbalken, Eisentisch, verstellbarer Anlegesattel auf dem Hintertisch, langer Handhebel, dadurch geringer Kraftaufwand beim Schneiden.

**Arbeitsweise an der Maschine:** Schneidpappe auf den Tisch bis unter das Messer legen, um die Schneidleiste zu schonen und stets gratfreien Schnitt zu erhalten. Material auf den Tisch der Maschine auflegen. Anlegesattel in die gewünschte Entfernung vom Messer schieben und festschrauben. Material an den Anlegesattel anschieben, so daß rechtwinkliger Schnitt gewährleistet wird. Material einpressen; Handrad drehen bis



der Preßbalken fest auf dem Material aufsitzt. Hierauf den Handhebel nach abwärts ziehen, bis das Messer auf dem Material aufsitzt, dann durch Drücken auf den Handhebel den Schnitt vollenden.

## Maschinenbezeichnung

## Abmessungen und Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Kleine Schneidemaschine mit Handhebel,** zum Aufstellen auf den Werktisch . . . . . Modell | **A1** | **A1b** | — | — |
| Telegrammwort | *Faads* | *Faaft* | — | — |
| Preis RM | **Nr. 1** | **Nr. 6** | — | — |
| **Kleine Schneidemaschine mit Handhebel,** mit eisernem Untergestell . . . . . Modell | — | — | **A1f** | **A1bf** |
| Telegrammwort | — | — | *Frunx* | *Frupy* |
| Preis RM | — | — | **Nr. 11** | **Nr. 15** |
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **25** | **45** | **25** | **45** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . cm | **4** | **4** | **4** | **4** |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 115, 41, 68 | 170, 62, 95 | 119, 70, 150 | 170, 70, 165 |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 40 | 78 | 60 | 100 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 55 | 100 | 90 | 135 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2** | **Nr. 7** | **Nr. 12** | **Nr. 16** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 65 | 120 | 120 | 160 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3** | **Nr. 8** | **Nr. 13** | **Nr. 17** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,15 | 0,27 | 0,36 | 0,48 |

## Normales Zubehör

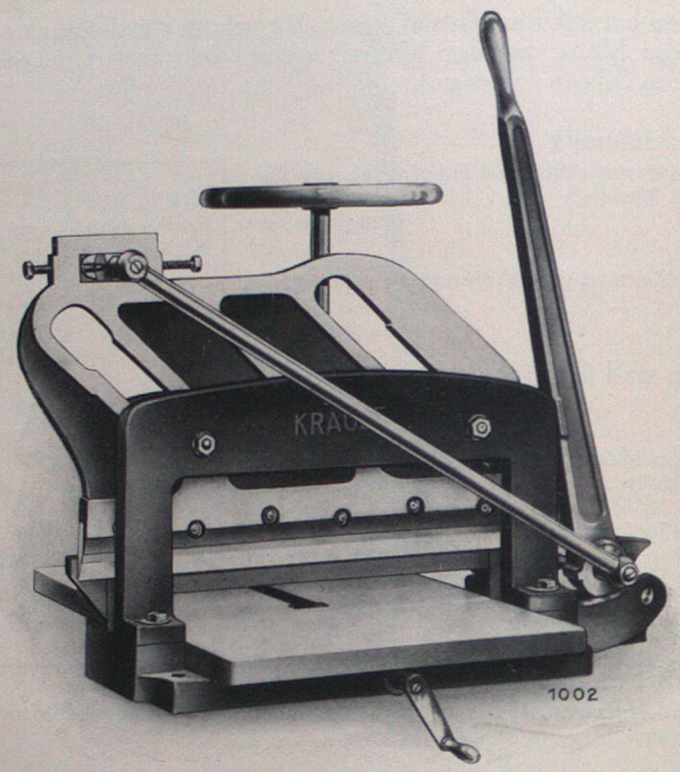
2 Messer, 2 Schneidleisten, Hebelfänger, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Ersatz-Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fimit* | *foahx* | *fimit* | *foahx* |
| Preis RM | **Nr. 4** | **Nr. 9** | **Nr. 14** | **Nr. 18** |
| Hölzernes Untergestell . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | *fecav* | — | — |
| Preis RM | **Nr. 5** | **Nr. 10** | — | — |






# Kräftige Schneidemaschine mit Handhebel

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von weichen und harten, selbst Pergaminpapieren in Stößen, Kartons, leichten Pappen, Einschlagpapieren, Verpackungsmaterial, Stoff, Tuch, Samt, Filz, Kunstleder, Leder, Linoleum, Gummitafeln, Gelatinetafeln, Stapelfaser, Holzspänen, leichten Holzfurnieren, Jalousiebrettern, überhaupt zu allen mit einem Schneidemaschinenmesser zu bearbeitenden Werkstoffen. Die Maschine findet deshalb in allen Betrieben, Schulen, bei Behörden und Verwaltungen nutzbringende Verwendung.

**Ausrüstung der Maschine:** Zugschnitt des Messers, verstellbarer Messerhalter zum Ausgleichen des Messerabschliffs, Zugstange vor und hinter dem Messer, sichere Messerführung, dadurch stets sauberer Schnitt, Anlegesattel auf dem Hintertisch, verstellbar vom Vordertisch aus durch Handkurbel, Preßbalken, verstellbar durch Handrad, reichlich langer Handhebel, dadurch kein großer Kraftaufwand beim Schneiden. Kräftige Ausführung aller Teile gewährleistet stets zuverlässiges, rasches Arbeiten bei einfachster Bedienung.

**Arbeitsweise an der Maschine:** Schneidpappe auf den Tisch legen, um Schneidleiste zu schonen und gratfreien Schnitt zu erhalten. Material auflegen. Anlegesattel durch Kurbel am Vordertisch in die gewünschte Lage drehen und Material an den Sattel anschieben, um rechtwinkligen Schnitt zu erzielen. Material durch Drehen am



Handrad fest einpressen, damit es sich beim Schneiden nicht verschieben kann. Handhebel hierauf herunterziehen, bis das Messer auf dem Material aufsitzt, dann durch gleichmäßiges Drücken auf den Handhebel den Schnitt vollenden.

## Maschinenbezeichnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Kräftige Schneidemaschine mit Handhebel,** zum Aufstellen auf den Werktisch . . . . . Modell | **AOas** | **AObs** | — | — |
| Telegrammwort | *Faaky* | *Faalz* | — | — |
| Preis RM | **Nr. 35** | **Nr. 40** | — | — |
| **Kräftige Schneidemaschine mit Handhebel,** auf eisernem Untergestell . . . . . Modell | — | — | **AOafs** | **AObfs** |
| Telegrammwort | — | — | *Faamb* | *Faanc* |
| Preis RM | — | — | **Nr. 45** | **Nr. 49** |

## Abmessungen und Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **51** | **60** | **51** | **60** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . cm | **7** | **7** | **7** | **7** |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 180, 103, 92 | 195, 120, 100 | 191, 103, 165 | 208, 120, 170 |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 185 | 235 | 240 | 285 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 240 | 285 | 300 | 355 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 36** | **Nr. 41** | **Nr. 46** | **Nr. 50** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 260 | 315 | 330 | 390 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 37** | **Nr. 42** | **Nr. 47** | **Nr. 51** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,72 | 0,78 | 0,95 | 1,11 |

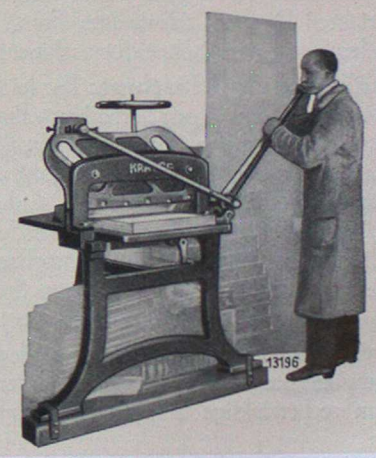
## Normales Zubehör

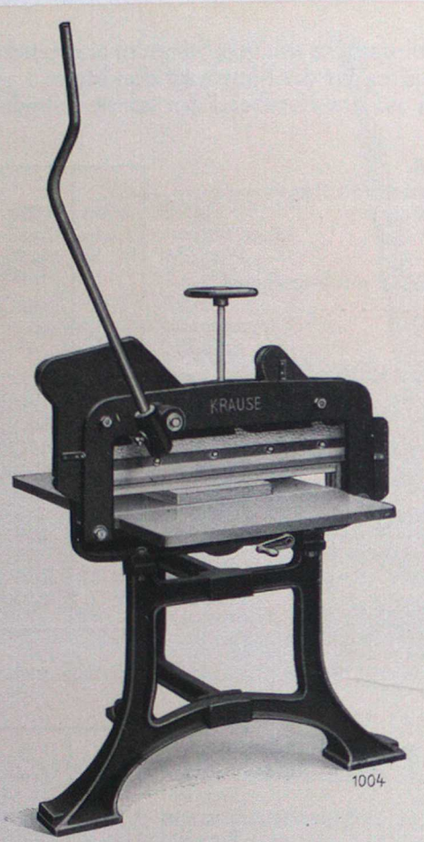
2 Messer, 2 Schneidleisten, Hebelfänger, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Ersatz-Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *foajy* | *foalb* | *foajy* | *foalb* |
| Preis RM | **Nr. 38** | **Nr. 43** | **Nr. 48** | **Nr. 52** |
| Hölzernes Untergestell . . . Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | *fecav* | — | — |
| Preis RM | **Nr. 39** | **Nr. 44** | — | — |








## Schneidemaschine mit Handhebel für leichtere Arbeiten

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papieren in Stößen, Kartons, leichten Pappen, schwachen Furnieren, dünnem Leder, Stoff, Tuch, überhaupt von allen mit einem Schneidemaschinenmesser schneidbaren Werkstoffen.

**Ausrüstung der Maschine:** Für leichtere Arbeiten in kleinen und mittleren Betrieben. Niedriger Preis durch Serienherstellung, trotzdem leistungsfähig. Leichte Handhabung und bequeme Transportmöglichkeit. Niedrige Transport- und Zollkosten. Zugschnitt des Messers, Bewegung des Messerhalters durch Zahnsegment und Zahnstange, sichere Messerführung, dadurch stets sauberer Schnitt, Anlegesattel auf dem Hintertisch, verstellbar vom Vordertisch aus durch Handkurbel, Preßbalken zum Einpressen des Materials, einstellbar durch Handrad. Langer Handhebel, dadurch kein großer Kraftaufwand beim Schneiden. Der Hebel wird nach rechts, vor der Maschine umgelegt, besonders vorteilhaft bei beschränkten Räumlichkeiten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel durch Handkurbel am Vordertisch in die gewünschte Entfernung vom Messer drehen und Material an den Sattel anschieben um rechtwinklige Schnitte zu erhalten. Material durch Drehen am Handrad fest



einpressen, um ein Verschieben beim Schneiden zu vermeiden. Handhebel herunterziehen, bis das Messer auf dem Material aufsitzt, dann durch gleichmäßiges Drücken auf den Handhebel den Schnitt vollenden. Beim Schneiden werden die Zahnstange und das Zahnsegment ganz besonders beansprucht, weshalb hierzu bester Stahl verwendet wird. Bei zu starker Beanspruchung, durch Verwendung stumpfer Messer oder durch ruckweises Schneiden unter Einsetzen des Körpergewichtes, kann die Zahnstange brechen; weshalb diese in der Messerscheide bequem auswechselbar gelagert wurde.

| **Maschinenbezeichnung** | | **A 4** | **A 4a*** |
|---|---|---|---|
| **Schneidemaschine mit Handhebel** auf eisernem Untergestell | Modell | *Faarf* | *Fugum* |
| | Telegrammwort | **Nr. 65** | **Nr. 71** |
| **Abmessungen und Gewichte** | Preis RM | | |
| **Schnittlänge** . . . . . | cm | **75** | **85** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . | cm | **8** | **8** |
| Nutzbare Hintertischlänge . . . . . | cm | 64 | 70 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: | | 180, 120 | 260, 134 |
| Breite, Tiefe, Höhe . . . . . | etwa cm | 210 | 233 |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . | etwa kg | 285 | 450 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 330 | 520 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 66** | **Nr. 72** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 360 | 580 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 67** | **Nr. 73** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . | etwa cbm | 0,59 | 1,12 |

### Normales Zubehör

2 Messer, 2 Schneidleisten, Schutzbleche gegen Verletzungen durch Rippen des Messerhalters, des Körpers und der Wand, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatz-Messer . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *foisk* | *foisk* |
| | Preis RM | **Nr. 68** | **Nr. 74** |
| Ersatz-Zahnstange . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *filer* | *filer* |
| | Preis RM | **Nr. 69** | **Nr. 75** |
| Ersatz-Zahnsegment . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *filis* | *filis* |
| | Preis RM | **Nr. 70** | **Nr. 76** |




Modell A 4a






# Kräftige Schneidemaschine mit Handhebel

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papier in Lagen, Karton, leichten Pappen und allen mit einem Schneidemaschinenmesser schneidbaren Werkstoffen in Betrieben aller Branchen.

**Vorteile der Maschine:** Besonders geeignet für Partiearbeiten, da die vereinigte Handrad- und Handhebelpressung bei gleicher Stoßhöhe ein wesentlich schnelleres Arbeiten zuläßt, als bei den bisher beschriebenen Schneidemaschinen mit Handhebel.

**Ausrüstung der Maschine:** Eiserner Maschinenkörper, Handrad- und Handhebelpressung, kreisförmiger Zugschnitt des Messers, dadurch vollkommen sichere Führung des Messers und stets sauberer Schnittausfall, Anlegesattel auf dem Hintertisch, verstellbar vom Vordertisch aus durch Handkurbel, eiserner Tisch, verstellbar zum Ausgleichen des Messerabschliffs und zum Vermeiden des Über- und Unter-sich-Schneidens. Langer Handhebel, dadurch geringer Kraftaufwand beim Schneiden.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel durch Handkurbel am Vordertisch in die gewünschte Entfernung vom Messer drehen und Material an den Sattel anschieben, um rechtwinklige Schnitte zu erhalten. Preßhebel senken. Durch Handrad fest einpressen. Langen Handhebel herunterziehen und durch gleichmäßiges Daraufdrücken den Schnitt vollenden. Preßhebel hochheben und Pressung lösen. Bei weiteren Schnitten des gleichen Stapels nur durch Drehen an der Handkurbel den Stapel vorziehen, Preßhebel senken, schneiden, Pressung lösen usw.



Für gleich breit zu schneidende Streifen oder Stücke, wie Etiketten usw. wird die Maschine mit dem Handhebel-Doppelvorschub ausgerüstet. Arbeitsweise Seite 50.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kräftige Schneidemaschine mit Doppelhebel** . . . . Modell | **ANan** | **ANbn** |
| Telegrammwort | *Faath* | *Fabah* |
| **Abmessungen und Gewichte** Preis RM | **Nr. 85** | **Nr. 91** |
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **66** | **78** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . cm | **8** | **8** |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 220, 132, 215 | 225, 153, 215 |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 475 | 520 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 550 | 605 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 86** | **Nr. 92** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 585 | 700 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 87** | **Nr. 93** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,48 | 1,36 |

## Normales Zubehör

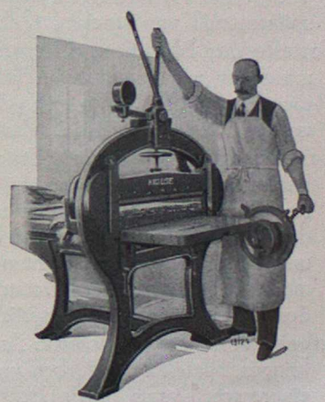
2 Messer, 2 Schneidleisten, Schutzgehäuse über dem Messerhalter, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

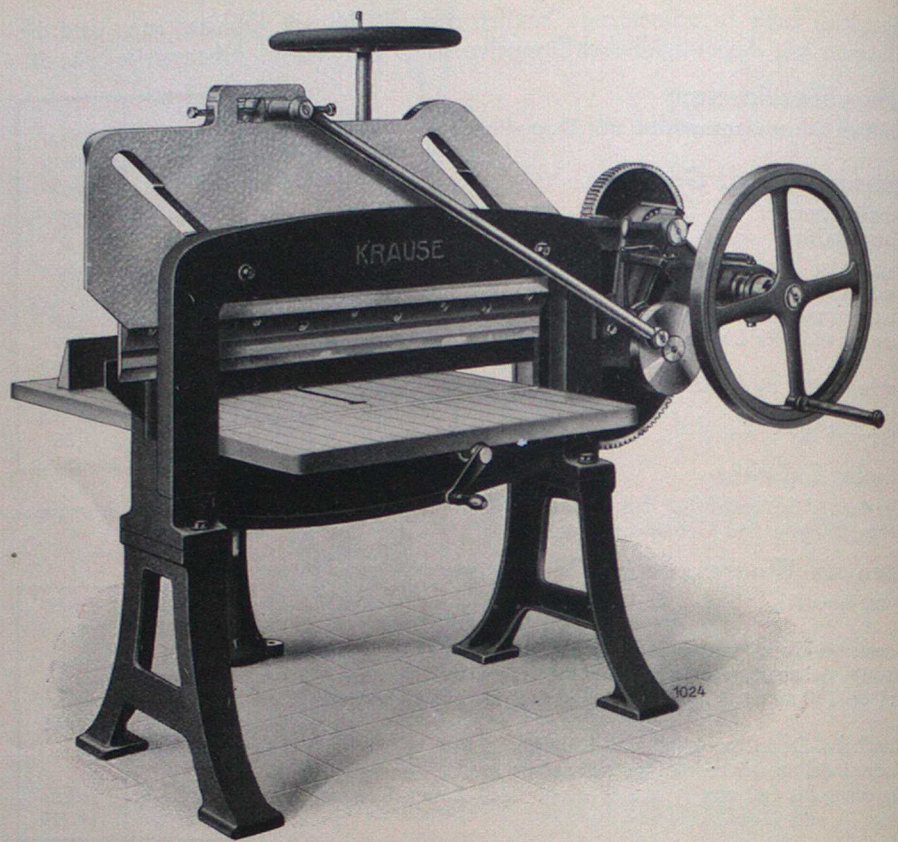
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *foujd* | *foujd* |
| Preis RM | **Nr. 88** | **Nr. 94** |
| Handhebel-Doppelvorschub einschließlich Seitenantriebswelle für die Tischspindel an der rechten Seite der Maschine, für Millimeter-Einteilung 1 : 1 bis 170 mm[1]) . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fefax* | *fefax* |
| Preis RM | **Nr. 89** | **Nr. 95** |
| Handhebel-Doppelvorschub einschließlich Seitenantriebswelle für die Tischspindel an der rechten Seite der Maschine, für 1/2 : 1/2 Millimeter-Einteilung bis 140 mm[1]) . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fedub* | *fedub* |
| Preis RM | **Nr. 90** | **Nr. 96** |

[1]) Die Einrichtung dient zum Schneiden gleich breiter Streifen in den einstellbaren Abständen






## Schneidemaschine für leichtere Arbeiten

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papier, Karton, leichten Pappen, Tuch, Stoff, Korkplatten, Stanniol (Zinnfolien), Watte, dünnen Holzfurnieren, Holzspänen, naß und trocken, Gelatinefolien u. a. mehr, in Betrieben aller Branchen.

**Vorteile der Maschine:** Durch Schwungrad schnelleres Arbeiten gegenüber Schneidemaschinen mit Handhebel. Günstiges Übersetzungsverhältnis, dadurch leichteste Bedienung und bei Kraftbetrieb geringer Kraftverbrauch. Bewältigung größerer Arbeitsmengen. Weit über 8000 Maschinen wurden bisher von diesem Modell geliefert.

**Ausrüstung der Maschine:** Diagonaler Zugschnitt des Messers. Bewegung des Messerhalters durch Zugstange vor und hinter dem Messer. Stellvorrichtung am Messerhalter zum Ausgleichen des Messerabschliffs. Sichere Messerführung in langen Schlitzen, die noch in tiefster Stellung des Messers über dem Körper der Maschine herausragen und besondere Schutzvorrichtungen überflüssig machen. Einpressung durch Handrad mit Preßbalken. Eisentisch, verstellbar zum Verhüten des Über- und Unter-sich-Schneidens. Anlegesattel. Selbstausrückung. Momentausrückung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel in die gewünschte Entfernung vom Messer bringen, Material anschieben und durch Drehen des Handrades mit Preßbalken fest einpressen. Darauf durch Drehen der Handkurbel des Schwungrades Messer durch



das Material ziehen; bei Kraftbetrieb Maschine am Einrückhebel einrücken. Maschine rückt nach erfolgtem Schnitt in höchster Stellung des Messers selbsttätig aus (außer bei den Modellen ABn*l* bis AFan*l*). Ein besonderer Hebel gestattet das sofortige Ausrücken der Maschine in jeder Stellung des Messers.

### Maschinenbezeichnung

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Maschine für Handbetrieb** ohne Selbstausrückung[1]) . . . . . Modell | | **ABnl** | **ACnl** | **ADnl** | **AEnl** | — |
| Telegrammwort | | *Fabik* | *Fabol* | *Fabum* | *Facaj* | — |
| Preis RM | | **Nr. 110** | **Nr. 117** | **Nr. 124** | **Nr. 131** | — |
| **Maschine für Handbetrieb** mit Selbstausrückung[2]), Klauenkupplung . . . . . Modell | | **ABnlsst** | **ACnlsst** | **ADnlsst** | **AEnlsst** | **AFanlsst** |
| Telegrammwort | | *Facek* | *Facil* | *Facom* | *Facun* | *Fravy* |
| Preis RM | | **Nr. 111** | **Nr. 118** | **Nr. 125** | **Nr. 132** | **Nr. 138** |
| **Maschine für Antrieb von der Transmission** mit Reibungskupplung . . . . . Modell | | **ABnlr** | **ACnlr** | **ADnlr** | **AEnlr** | **AFanlr** |
| Telegrammwort | | *Fadak* | *Fadel* | *Fadim* | *Fadon* | *Frawz* |
| Preis RM | | **Nr. 112** | **Nr. 119** | **Nr. 126** | **Nr. 133** | **Nr. 139** |
| **Maschine für Antrieb durch Elektromotor** mit Reibungskupplung . . . . . Modell | | **ABnlj** | **ACnlj** | **ADnlj** | **AEnlj** | **AFanlj** |
| Telegrammwort | | *Fadup* | *Faecs* | *Faedt* | *Faehx* | *Frans* |
| Preis RM | | **Nr. 113** | **Nr. 120** | **Nr. 127** | **Nr. 134** | **Nr. 140** |
| **Maschine für Hand- und Transmissionsantrieb,** mit Reibungskupplung . . . Modell | | **ABnlrh** | **ACnlrh** | **ADnlrh** | **AEnlrh** | **AFanlrh** |
| Telegrammwort | | *Faejy* | *Faend* | *Faepf* | *Faerg* | *Frarv* |
| Preis RM | | **Nr. 114** | **Nr. 121** | **Nr. 128** | **Nr. 135** | **Nr. 141** |
| **Maschine für Hand- und Elektromotorantrieb[3]),** mit Reibungskupplung . . Modell | | **ABnljh** | **ACnljh** | **ADnljh** | **AEnljh** | **AFanljh** |
| Telegrammwort | | *Faesh* | *Fafal* | *Fafem* | *Fafin* | *Frapt* |
| Preis RM | | **Nr. 115** | **Nr. 122** | **Nr. 129** | **Nr. 136** | **Nr. 142** |
| **Abmessungen und Gewichte** | | | | | | |
| **Schnittlänge** . . . . . cm | | **50** | **61** | **71** | **82** | **103** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . cm | | **10** | **10** | **10** | **12** | **12** |
| Kraftbedarf d. Maschine je nach Beanspruchung PS | | $^3/_4$—1 | $^3/_4$—1 | $^3/_4$—1 | 1—1 $^1/_2$ | 1 $^1/_2$—2 |
| Riemenscheibe bei Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | | 275, 60 | 275, 60 | 275, 60 | 400, 75 | 400, 75 |
| Riemenscheibe bei Antrieb durch Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | | 600, 75 | 700, 75 | 850, 75 | 850, 75 | 850, 75 |
| Umdrehungen d. Riemenscheibe i. d. Minute etwa | | 160 | 160 | 160 | 160 | 240 |
| Schnittzahl in der Minute . . . . . etwa | | — | — | — | — | 10 |
| Raumbedarf der Maschine für Handbetrieb ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe cm | | 155, 120 147 | 170, 132 150 | 180, 145 157 | 205, 155 165 | 240, 177 171 |
| Nettogewicht . . . . . | für Maschinen mit Handbetrieb (sst) | etwa kg | 380 | 470 | 580 | 745 | 850 |
| Bruttogewicht f. Landtransp. | | etwa kg | 450 | 535 | 665 | 840 | 980 |
| Verpackungskosten . . . | | RM | Nr. 111/1*) | Nr. 118/1*) | Nr. 125/1*) | Nr. 132/1*) | Nr. 138/1*) |
| Bruttogewicht f. Seetransp. | | etwa kg | 510 | 590 | 710 | 920 | 1060 |
| Verpackungskosten . . . | | RM | Nr. 111/2*) | Nr. 118/2*) | Nr. 126/2*) | Nr. 132/2*) | Nr. 138/2*) |
| Raummaß der Seekiste . | | etwa cbm | 0,93 | 1,09 | 1,31 | 1,70 | 2,12 |

### Normales Zubehör

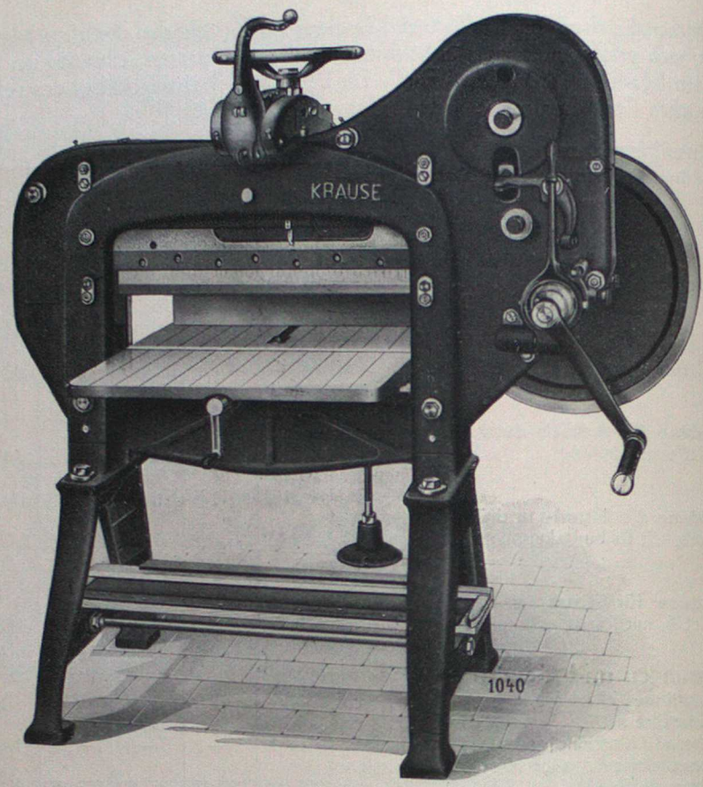
2 Messer, 2 Schneidleisten, Räderschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Ersatzmesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *foing* | *foozt* | *foudy* | *fouhc* | *frayc* |
| Preis RM | **Nr. 116** | **Nr. 123** | **Nr. 130** | **Nr. 137** | **Nr. 143** |

[1]) In Deutschland nicht zulässig. [2]) Für Deutschland Vorschrift. [3]) Bei Hand- u. Elektromotorantrieb erhält die Maschine eine Riemenscheibe mit abnehmbarer Handkurbel; ein besonderes Schwungrad für Handbetrieb wird nicht geliefert.

*) Verpackungskosten für die Maschinen-Modelle mit l, r, j, rh und jh sind im Preisblatt und den entsprechenden Zahlen mit 1 und 2 gekennzeichnet.




# Patent-Schnellschneider für Handbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papier, Karton, Pappe und allen anderen mit Schneidemaschinen-Messer schneidbaren Werkstoffen, wie Tuch, Zelluloid usw.

**Vorteile der Maschine:** Äußerst günstige, schnelle und gleichmäßige Einpressung durch Handrad und Handhebel, besonders wirksam bei gleichen Stapelhöhen. Schwingschnitt des Messers; das Messer setzt hier nicht mit der ganzen Schneide auf, sondern schneidet einseitig an und dann durch. Wesentliche Schonung von Maschine und Messer. Leichte und schnelle Messernachstellung. Bequemes Wechseln des Messers. Keine Fehlschnitte, da jeder Schnitt durch den Schnittandeuter angezeigt wird. Maschine kann in jeder Messerstellung abgebremst werden, auch kein Weiterlaufen der Andrehkurbel nach dem Abbremsen der Maschine in höchster Messerstellung. Beschleunigte Bewältigung größerer Arbeitsmengen.

**Ausrüstung der Maschine:** Schwingschnitt des Messers. Sichere Messerführung. Schnittandeuter. Neuartige, vereinigte Handrad- und Handhebelpressung (Schnellpressung). Eisentisch, verstellbar, zum Verhüten des Über- und Unter-sich-Schneidens.



Anlegesattel auf dem Hintertisch, verstellbar vom Vordertisch aus durch Handkurbel. Ohne oder mit Schmalschneide-Einrichtung, mit Sattelrechen, umschraubbar auf glatte Sattelanlage. Maschine kann auch mit dem auf Seite 50 beschriebenen (e) Tisch ausgerüstet und durch Einbauen neuer Teile in Kraftbetrieb umgeändert werden.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel in die gewünschte Entfernung vom Messer kurbeln, Material an den Sattel anschieben, um genau rechtwinkligen Schnitt zu erzielen, und einpressen. Preßhebel umlegen und nach Erfahrung mit dem Preßrad fest einpressen dann durch Drehen des Schwungrades (bedeutend erhöhte Schwungwirkung) schneiden. Lösen der Pressung durch Hochheben des Hebels. Bei gleicher Stapelhöhe nach dem Vorholen des Materials usw. nur Hebel senken, um fest einzupressen. Maschine wird in höchster Messerlage selbsttätig abgebremst, weshalb vor dem Drehen des Schwungrades eingerückt werden muß.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Patent - Schnellschneider für Handbetrieb mit Spindeltisch,** mit automatischer Bremswirkung . . . . Modell | **A74Dh** | **A90Dh** | **A104Dh** |
| Telegrammwort | *Fiobs* | *Fixof* | *Fivib* |
| Preis RM | **Nr. 150** | **Nr. 160** | **Nr. 170** |
| **Patent - Schnellschneider für Handbetrieb mit Einheitstisch,** statt Spindeltisch, mit automatischer Bremswirkung Modell | **A74Dhe** | **A90Dhe** | **A104Dhe** |
| Telegrammwort | *Fioct* | *Fizad* | *Fivoc* |
| Preis RM | **Nr. 151** | **Nr. 161** | **Nr. 171** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **74** | **90** | **104** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . cm | **12** | **12** | **12** |
| Messerabschliff . . . . . etwa mm | 2 × 30 | 2 × 30 | 2 × 30 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 165, 160, 165 | 182, 175, 175 | 203, 200, 183 |

## Gewichte der Maschinenmodelle

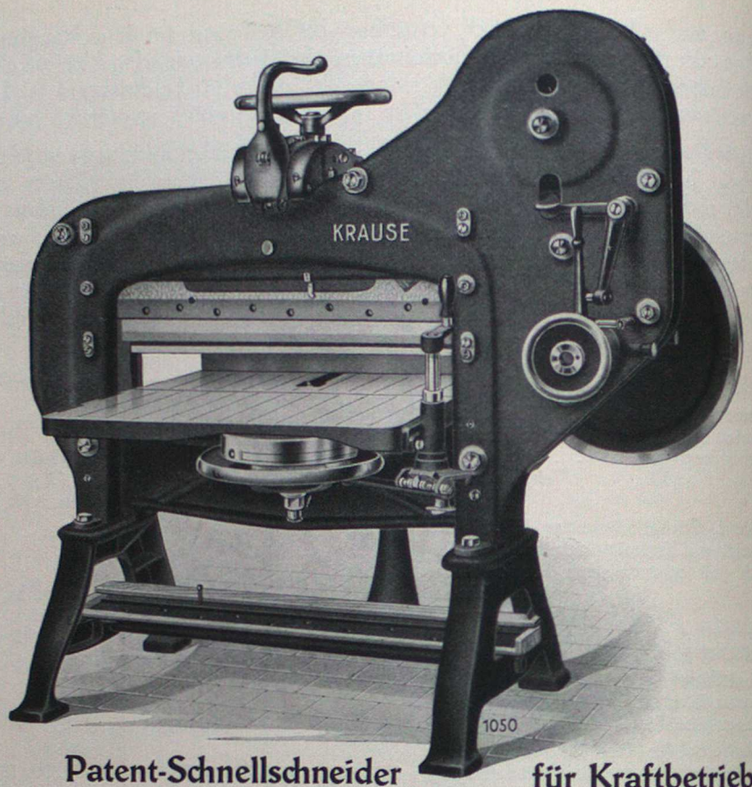
| | A74Dh | A74Dhe | A90Dh | A90Dhe | A104Dh | A104Dhe |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . etwa kg | 695 | 730 | 890 | 980 | 1200 | 1270 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 800 | 830 | 1020 | 1190 | 1400 | 1485 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 152** | **Nr. 154** | **Nr. 162** | **Nr. 164** | **Nr. 172** | **Nr. 174** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 845 | 895 | 1060 | 1240 | 1570 | 1600 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 153** | **Nr. 155** | **Nr. 163** | **Nr. 165** | **Nr. 173** | **Nr. 175** |
| Raummaß der Seekisten . . etwa cbm | 1,43 | 1,57 | 1,84 | 2,27 | 2,93 | 3,00 |

## Normales Zubehör

2 Messer, 2 Schneidleisten, Schmier- und Schutzvorrichtungen, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Seitenwinkel am Hintertisch Modell-Zusatzbuchstabe | **w** | **w** | **w** |
| Zusatz-Telegrammwort | *fizuj* | *flahk* | *flaln* |
| Preis RM | **Nr. 157** | **Nr. 167** | **Nr. 177** |
| Seitenwinkel für den Hinter- u. Vordertisch (nur bei Einheitstisch) Modell-Zus.-Buchst. | **x** | **x** | **x** |
| Zusatz-Telegrammwort | *flamp* | *flaps* | *flart* |
| Preis RM | **Nr. 158** | **Nr. 168** | **Nr. 178** |
| Ersatz-Messer . Zusatz-Telegrammwort | *flawy* | *flayb* | *flehl* |
| Preis RM | **Nr. 159** | **Nr. 169** | **Nr. 179** (10 mm) |




# Patent-Schnellschneider für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papier, Karton, Pappe sowie allen anderen mit einem Schneidemaschinen-Messer schneidbaren Werkstoffen, wie Tuch, Stoff, Zelluloid, Furnieren usw. in größeren Mengen.

**Vorteile der Maschine:** Günstiges Zusammenwirken vieler zeitsparender Einrichtungen. Äußerst günstige und gleichmäßige Schnellpressung durch Handhebel und Handrad, besonders wirksam beim Schneiden gleicher Stapelhöhen. Schwingschnitt des Messers. Das Messer setzt nicht mit der ganzen Fläche auf, um nach Überwindung eines großen Widerstandes zu schneiden, sondern schneidet einseitig an und dann durch. Wesentliches Schonen von Maschine und Messer. Leichte und schnelle Messernachstellung. Bequemes Wechseln der Messer. Keine Fehlschnitte, da jeder Schnitt durch den Schnittandeuter angezeigt wird. Schnellsattel, mechanischer Vorschub und Feineinstellung, die ohne Umschaltung nach Belieben benutzt werden können, gewährleisten schnellstes Arbeiten, ohne jeden Zeitverlust. Selbstausrückung in höchster Messerlage, Momentausrückung und viele andere Einrichtungen ergänzen die Maschine aufs Vollkommenste.

**Ausrüstung der Maschine:** Schwingschnitt des Messers. Sichere Messerführung. Schnittandeuter. Neuartige Schnellpressung durch Preßrad und Preßhebel. (e) Tisch = Schnellsattel mit Maßeinteilung zur schnellen Sattelbewegung, Schnellvorschub durch Handkurbel für Vorschübe in beliebigen Abstufungen von 0 bis 150 mm und ein Vielfaches davon. Feineinstellung. Preßbalken in leicht nachstellbaren Führungen. Ohne oder mit Schmalschneider, mit Sattelrechen, umschraubbar auf glatte Sattelanlage. Preßspindelmutter aus Rotguß. Antriebsriemenscheibe und Schwungrad auf Kugellager. Neue Reibungskupplung für Ein- und Ausrücken der Maschine mit Einstellung auch bei laufendem Schwungrad. Momentauslösung, Selbstausrückung in höchster Messerlage. Geschlossene, unfallsichere Bauart. Gedrängte, niedrige Bauart.



**Arbeitsweise der Maschine:** Sattel durch Handrad in die gewünschte Lage bringen. Material an den Sattel anschieben. Evtl. durch Vorschubkurbel Stapel vorziehen und in die gewünschte Stellung bringen. Über das Arbeiten am (e) Tisch siehe Seite 50. Preßhebel umlegen und nach Erfahrung mit dem Preßrad fest einpressen. Maschine am Einrückhebel einrücken, womit der Schnitt erfolgt. Nach dem Zurückkehren des Messers in seine höchste Stellung rückt die Maschine automatisch aus. Ein besonderer Hebel gestattet noch das sofortige Stillsetzen der Maschine in jeder Stellung des Messers. Nach dem Schneiden Pressung durch Hochheben des Preßhebels lösen. Bei gleicher Stapelhöhe nach dem Vorholen des Materials, nur Hebel senken, Schnittstelle prüfen, Hebel durchdrücken, worauf der nächste Schnitt erfolgen kann. Mit dieser Maschine ist ein so schnelles Arbeiten möglich, als hätte die Maschine automatische Pressung.

## Maschinenbezeichnung

| | A74D | A90D | A104D |
|---|---|---|---|
| **Patent-Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor,** mit Einheitstisch . . . . . Modell | | | |
| Telegrammwort | *Finet* | *Flens* | *Flept* |
| Preis RM | **Nr. 190** | **Nr. 202** | **Nr. 214** |
| **Patent-Schnellschneider** wie vorher, jedoch statt Einheitstisch mit Spindeltisch . . Modell | **A74Dd** | **A90Dd** | **A104Dd** |
| Telegrammwort | *Finow* | *Fixug* | *Flerv* |
| Preis RM | **Nr. 191** | **Nr. 203** | **Nr. 215** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **74** | **90** | **104** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . etwa cm | **12** | **12** | **12** |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung etwa PS | 1—1½ | 1—2 | 1—2½ |
| Riemenscheibe der Maschine: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 300, 65 | 300, 65 | 300, 65 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 450 | 450 | 450 |
| Schnittzahl in der Minute . . . . . etwa | 20 | 17 | 15 |
| Messerabschliff . . . . . etwa mm | 2×30 | 2×30 | 2×30 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . etwa cm | 165, 160, 165 | 182, 175, 175 | 203, 200, 182 |

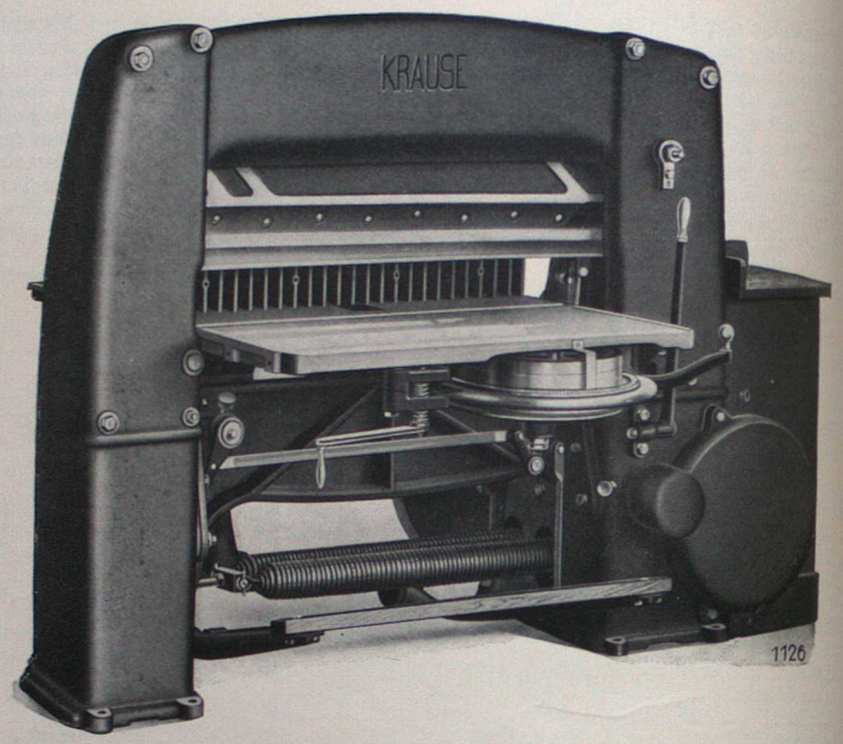
## Gewichte der Maschinenmodelle

| | A74D | A74Dd | A90D | A90Dd | A104D | A104Dd |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . etwa kg | 805 | 735 | 995 | 910 | 1245 | 1160 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . etwa kg | 915 | 840 | 1190 | 1060 | 1445 | 1380 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 192** | **Nr. 194** | **Nr. 204** | **Nr. 206** | **Nr. 216** | **Nr. 218** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . etwa kg | 960 | 890 | 1250 | 1100 | 1590 | 1480 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 193** | **Nr. 195** | **Nr. 205** | **Nr. 207** | **Nr. 217** | **Nr. 219** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,57 | 1,44 | 2,47 | 1,84 | 2,99 | 2,93 |

**Normales Zubehör:** 2 Messer, 2 Schneidleisten, Schmier- und Schutzvorrichtungen, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Aufsteckbare Sicherheitskurbel für behelfsmäßigen Handbetrieb . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | g | g | g |
| Zusatz-Telegrammwort | *flevy* | *flevy* | *flevy* |
| Preis RM | **Nr. 196** | **Nr. 208** | **Nr. 220** |
| Spannrolle für direkten elektrischen Antrieb Modell-Zusatzbuchstabe | j | j | j |
| Zusatz-Telegrammwort | *flmuw* | *flmuw* | *flmuw* |
| Preis RM | **Nr. 197** | **Nr. 209** | **Nr. 221** |
| Seitenwinkel am Hintertisch . Modell-Zusatzbuchstabe | w | w | w |
| Zusatz-Telegrammwort | *flzuj* | *flahk* | *flaln* |
| Preis RM | **Nr. 199** | **Nr. 211** | **Nr. 222** |
| Seitenwinkel am Hinter- und Vordertisch (nur bei Einheitstisch) . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | x | x | x |
| Zusatz-Telegrammwort | *flamp* | *flaps* | *flart* |
| Preis RM | **Nr. 200** | **Nr. 212** | **Nr. 223** |
| Ersatz-Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *flawy* | *flayb* | *flehl* |
| Preis RM | **Nr. 201** | **Nr. 213** | **Nr. 224** (10 mm) |




# Kräftiger Schnellschneider

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papieren aller Art, Kartons, leichteren Pappen, Tuch, Stoff, Watte, Zelluloid, Gummi, Furnieren, Sperrholz, Leder, überhaupt von allen Werkstoffen, die sich ihrer Beschaffenheit nach mit einem Schneidemaschinen-Messer bearbeiten lassen.

**Vorteile der Maschine:** Große Verwendbarkeit bei starker Beanspruchung. Schnelle Arbeitsbereitschaft durch günstig angeordnete Bedienungsorgane. Hohe Leistungen infolge des Zusammenwirkens vieler vorteilhafter Einrichtungen. Niedrigster Preis einer vollkommenen Schnellschneidemaschine. Fast geräuschloses Arbeiten. Genauer Schnitt selbst von Millimeterstreifen.

**Ausrüstung der Maschine:** Mit den verschiedensten Tischen laut Tabelle. (Siehe Seite 50). Schwingschnitt des Messers. Doppelt ausnutzbares Messer, schnell einstellbar und bequem nach vorn auswechselbar. Preßbalken = Schnittandeuter beiderseits von Zugstange gefaßt. Schmalschneide-Einrichtung (Sattelrechen umstellbar auch auf glatte Anlage). Automatische Pressung für alle Stoßhöhen ohne jede Einstellung von Hand. Neue Reibungskupplung, leicht einstellbar auch bei laufendem Schwungrad. Automatische Ausrückung in höchster Messerstellung. Momentausrückung in jeder Messerstellung. Geschlossene, unfallsichere Bauart.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel in die gewünschte Entfernung vom Messer einstellen. Material an den Anlegesattel und evtl. an den Seitenwinkel anschieben, um genau rechtwinkligen Schnitt zu erhalten. Material evtl. durch Vorschubkurbel für mechanische Sattelbewegung und Feineinstellung in haargenaue Schnittstellung ziehen. Preßbalken = Schnittandeuter durch Fußtritthebel auf das Material senken und Schnittstelle prüfen. Maschine einrücken. Nach dem Einrücken preßt die Maschine das Material in jeder Stoßhöhe automatisch fest ein. Die Maschine rückt nach vollendetem Schnitt automatisch aus. Momentausrückung kann in jeder Messerstellung erfolgen.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit Schnellspindeltisch** . . . . . Modell | **A76Gd** | — |
| Telegrammwort | *Fujak* | — |
| Preis RM | **Nr. 225** | — |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit Schnellsattel und Feineinstellung durch Handhebel** . . . . Modell | **A76Gy** | **A104Gy** |
| Telegrammwort | *Fumep* | *Fumos* |
| Preis RM | **Nr. 226** | **Nr. 239** |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit Schnellsattel, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel** . . . . . Modell | **A76Ge** | **A104Ge** |
| Telegrammwort | *Fumir* | *Fumuf* |
| Preis RM | **Nr. 227** | **Nr. 240** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **76** | **104** |
| Einsatzhöhe . . . . . cm | 12 | 12 |
| Zulässige Kraftaufnahme der Maschine je nach Beanspruchung . . . . etwa PS | 2—3 | 3—4 |
| Riemenscheibe der Maschine: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 300, 55 | 300, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 450 | 450 |
| Schnittzahl in der Minute . . . . . etwa | 30 | 30 |
| Messerabschliff . . . . . etwa mm | 2×30 | 2×30 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . cm | 187, 152, 142 | 220, 202, 147 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | d = 1220<br>y = 1260<br>e = 1345 | —<br>y = 1795<br>e = 1820 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | d = 1320<br>y = 1400<br>e = 1635 | —<br>y = 2145<br>e = 2175 |
| Verpackungskosten RM | **Nr.** /1 †) | **Nr.** /1 †) |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | d = 1370<br>y = 1470<br>e = 1700 | —<br>y = 2255<br>e = 2285 |
| Verpackungskosten RM | **Nr.** /2 †) | **Nr.** /2 †) |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 3,50 | 4,20 |

## Normales Zubehör

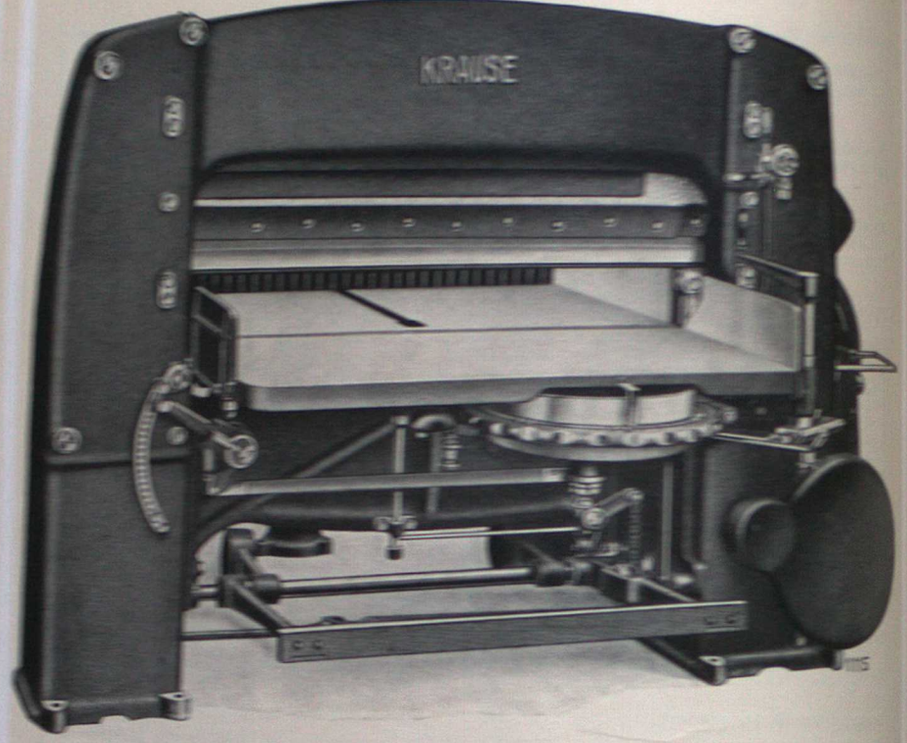
2 Messer, 2 Schneidleisten, 1 Ablegetisch, Schmier- und Schutzvorrichtungen, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fujel* | *fuman* |
| Preis RM | **Nr. 228** | **Nr. 241** |
| Seitenwinkel am Hintertisch . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fieky* | *fieky* |
| Preis RM | **Nr. 229** | **Nr. 242** |
| Seitenwinkel am Vordertisch . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fielz* | *fielz* |
| Preis RM | **Nr. 230** | **Nr. 243** |
| Riemenspannrolle, empfehlenswert bei direktem elektrischen Antrieb Modell-Zusatz-Buchstabe | j | j |
| Zusatz-Telegrammwort | *fujim* | *fujim* |
| Preis RM | **Nr. 231** | **Nr. 231** |
| Elektrische Beleuchtung von Schnittfläche u. Maßanzeiger . Zusatz-Telegrammwort | *funap* | *funap* |
| Preis RM | **Nr. 232** | **Nr. 232** |
| Federplatte für Preßbalken, verhindert das Verschieben des Materials nach dem Lösen des Preßbalkens . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *funer* | *funer* |
| Preis RM | **Nr. 233** | **Nr. 233** |
| Sehmarken für Maßanzeiger, für Maschinen mit y- und e-Tisch Zusatz-Telegrammwort | *funis* | *funis* |
| Preis für 10 Stück RM | **Nr. 234** | **Nr. 234** |

Modell A-G ist auch in den Schnittlängen von 92 und 115 cm lieferbar.

†) Die Verpackungskosten für die einzelnen Modelle sind in der Preisliste unter der Maschinenpreis-Nummer mit dem Zusatz /1, /2 zu finden.




# Schwerer Patent-Schnellschneider

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papieren aller Art, Kartons, Pappen, Tuch, Stoff, Watte, Zelluloid, Gummi, Furnieren, Sperrholz, Preßspan, Leder, überhaupt von allen Werkstoffen, die sich ihrer Beschaffenheit nach mit einem Schneidemaschinen-Messer bearbeiten lassen.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit bei stärkster Beanspruchung. Schnelle Arbeitsbereitschaft. Höchste Leistungen infolge des Zusammenwirkens vieler vorteilhafter Einrichtungen. Niedrigster Preis einer vollkommenen Schnellschneidemaschine. Fast geräuschloses Arbeiten. Genauer Schnitt, selbst von Millimeterstreifen.

**Ausrüstung der Maschine:** Mit den verschiedensten Tischen laut Tabelle (über Tische siehe Seite 50). Schwingschnitt des Messers. Doppelt ausnutzbares Messer, schnell einstellbar und bequem nach vorn auswechselbar. Preßbalken = Schnittandeuter beiderseits von Zugstange gefaßt. Schmalschneide-Einrichtung (Sattelrechen umstellbar auch auf glatte Anlage). Völlig automatische Pressung für alle Stoßhöhen ohne jede Einstellung von Hand. Neue Reibungskupplung, leicht einstellbar auch bei laufendem Schwungrad. Besondere Einrückvorrichtungen. Automatische und Momentausrückung. Dauerlauf-Einrichtung. Geschlossene, unfallsichere und unverwüstliche Bauart.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel je nach Tischausführung in die gewünschte Entfernung vom Messer einstellen. Anlegesattel feststellen. Material an den Anlegesattel und evtl. an den Seitenwinkel anschieben, um genau rechtwinkligen Schnitt zu erhalten. Material evtl. mechanisch oder mit Feineinstellung in haargenaue Schnittstellung ziehen. Preßbalken = Schnittandeuter durch Fußtritthebel auf das Material senken, Schnittstelle prüfen und dann durch Ziehen der Einrücksicherung an der linken unteren Tischkante mit der linken Hand Maschine einrücken. Nach dem Einrücken zieht die Pressung automatisch stoßfrei immer fester an und erreicht bei jeder beliebigen Stoßhöhe lange vor dem Anschnitt des Messers den höchsten Druck. Bei der Benutzung des automatischen Vorschubes wird das Material um die eingestellte Breite selbsttätig vorgeschoben, wobei die Maschine ununterbrochen läuft. Momentausrückung in jeder Messerstellung ist auf die einfachste Weise zu erreichen.



## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit Schnellsattel und Feineinstellung durch Handhebel** . . . . . Modell | A 104 Hy | A 130 Hy | A 150 Hy |
| Telegrammwort | *Fuhek* | *Fuhil* | *Fuhom* |
| Preis RM | Nr. 250 | Nr. 257 | Nr. 267 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit Schnellsattel, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel** . . . . . Modell | A 104 He | A 130 He | A 150 He |
| Telegrammwort | *Frils* | *Frinv* | *Frisy* |
| Preis RM | Nr. 251 | Nr. 258 | Nr. 268 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit maschinellem, steuerbarem Vor- und Rücklauf des Sattels und Feineinstellung durch Handrad** . Modell | A 104 Hn | A 130 Hn | A 150 Hn |
| Telegrammwort | *Funuv* | *Fuocy* | *Fuodz* |
| Preis RM | Nr. 252 | Nr. 259 | Nr. 269 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit automatischem Vorschub, Schnellsattel, mechanischem Vorschub u. Feineinstellung durch Handkurbel** Modell | A 104 Hie | A 130 Hie | A 150 Hie |
| Telegrammwort | *Frimt* | *Frirx* | *Fritz* |
| Preis RM | Nr. 253 | Nr. 260 | Nr. 270 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit maschinellem Sattel-Vor- und Rücklauf und Feineinstellung durch Handrad, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel** . . . . . Modell | A 104 Hk | A 130 Hk | A 150 Hk |
| Telegrammwort | *Frech* | *Frehm* | *Frejn* |
| Preis RM | Nr. 254 | Nr. 261 | Nr. 271 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit automatischem Vorschub, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel, ferner maschinellem Sattel-Vor- und Rücklauf mit Feineinstellung durch Handrad** . . . . . Modell | A 104 Hik | A 130 Hik | A 150 Hik |
| Telegrammwort | *Fuilg* | *Fuirl* | *Fuism* |
| Preis RM | Nr. 255 | Nr. 262 | Nr. 272 |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **104** | **130** | **150** |
| Einsatzhöhe . . . . . cm | 15 | 15 | 15 |
| Zulässige Kraftaufnahme der Maschine je nach Beanspruchung etwa PS | 3—5 | 4—6 | 5—7 |
| Riemenscheibe der Maschine: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 350, 70 | 350, 80 | 400, 85 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | 450 †) | 450 †) | 450 †) |
| Schnittzahl in der Minute . . . . . etwa | 30 †) | 30 †) | 30 †) |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . cm | 220, 210, 152 | 249, 229, 158 | 290, 284, 175 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine mit e-Tisch . . . . . etwa kg | 2110 | 2790 | 3925 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 2515 | 3225 | 4190 |
| Verpackungskosten RM | Nr. /1 ††) | Nr. /1 ††) | Nr. /1 ††) |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 2580 | 3385 | 4380 |
| Verpackungskosten RM | Nr. /2 ††) | Nr. /2 ††) | Nr. /2 ††) |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 4,56 | 5,54 | 6,02 |

**Normales Zubehör:** 2 Messer, 2 Schneidleisten, 1 Seitenwinkel links hinten, Schmier- und Schutzvorrichtungen, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

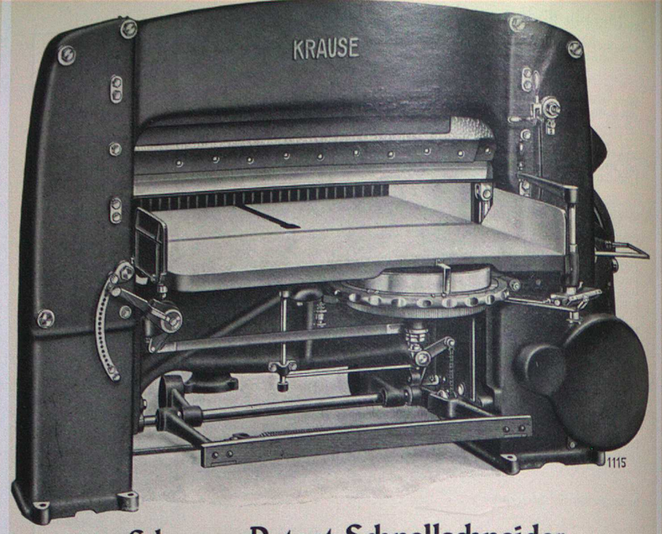
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatzmesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *frock* | *frohp* | *froks* |
| Preis RM | Nr. 256 | Nr. 263 | Nr. 273 |
| Seitenwinkel am Hintertisch . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fieky* | *fieky* | *fieky* |
| Preis RM | Nr. 242 | Nr. 264 | Nr. 274 |
| Seitenwinkel am Vordertisch . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fielz* | *fielz* | *fielz* |
| Preis RM | Nr. 243 | Nr. 265 | Nr. 275 |
| Riemenspannrolle, empfehlenswert bei direktem elektrischen Antrieb . . . . . Modell-Zusatz-Buchstabe | j | j | j |
| Zusatz-Telegrammwort | *frolt* | *frolt* | *frolt* |
| Preis RM | Nr. 231 | Nr. 231 | Nr. 231 |
| Elektrische Beleuchtung von Schnittfläche und Maßanzeiger . Preis RM | Nr. 232 | Nr. 232 | Nr. 232 |
| Federplatte für Preßbalken, verhindert das Verschieben des Materials nach dem Lösen des Preßbalkens . . . . . Preis RM | Nr. 233 | Nr. 266 | Nr. 276 |
| Sehmarken für Maßanzeiger, für Maschinen mit y- und e-Tisch Preis für 10 Stück RM | Nr. 234 | Nr. 234 | Nr. 234 |

Modell A—H ist auch in den Schnittlängen von 115 und 165 cm lieferbar.

†) Bei automatischem Vorschub je nach Größe des Vorschubes.

††) Die Verpackungskosten für die einzelnen Modelle sind in der Preisliste unter der Maschinenpreis-Nummer mit dem Zusatz /1, /2 zu finden.




# Schwerer Patent-Schnellschneider

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papieren aller Art, Kartons, Pappen, Tuch, Stoff, Watte, Zelluloid, Gummi, Furnieren, Sperrholz, Preßspan, Leder, überhaupt von allen Werkstoffen, die sich ihrer Beschaffenheit nach mit einem Schneidemaschinen-Messer bearbeiten lassen.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit bei stärkster Beanspruchung. Schnelle Arbeitsbereitschaft. Höchste Leistungen infolge des Zusammenwirkens vieler vorteilhafter Einrichtungen. Niedrigster Preis einer vollkommenen Schnellschneidemaschine. Fast geräuschloses Arbeiten. Genauer Schnitt, selbst von Millimeterstreifen.

**Ausrüstung der Maschine:** Mit den verschiedensten Tischen laut Tabelle (über Tische siehe Seite 50). Schwingschnitt des Messers. Doppelt ausnutzbares Messer, schnell einstellbar und bequem nach vorn auswechselbar. Preßbalken = Schnittandeuter beiderseits von Zugstange gefaßt. Schmalschneide-Einrichtung (Sattelrechen umstellbar auch auf glatte Anlage). Völlig automatische Pressung für alle Stoßhöhen ohne jede Einstellung von Hand. Neue Reibungskupplung, leicht einstellbar auch bei laufendem Schwungrad. Besondere Einrückvorrichtungen. Automatische und Momentausrückung. Dauerlauf-Einrichtung. Geschlossene, unfallsichere und unverwüstliche Bauart.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel je nach Tischausführung in die gewünschte Entfernung vom Messer einstellen. Anlegesattel feststellen. Material an den Anlegesattel und evtl. an den Seitenwinkel anschieben, um genau rechtwinkligen Schnitt zu erhalten. Material evtl. mechanisch oder mit Feineinstellung in haargenaue Schnittstellung ziehen. Preßbalken = Schnittandeuter durch Fußtrittthebel auf das Material senken, Schnittstelle prüfen und dann durch Ziehen der Einrücksicherung an der linken unteren Tischkante mit der linken Hand Maschine einrücken. Nach dem Einrücken zieht die Pressung automatisch stoßfrei immer fester an und erreicht bei jeder beliebigen Stoßhöhe lange vor dem Anschnitt des Messers den höchsten Druck. Bei der Benutzung des automatischen Vorschubes wird das Material um die eingestellte Breite selbsttätig vorgeschoben, wobei die Maschine ununterbrochen läuft. Momentausrückung in jeder Messerstellung ist auf die einfachste Weise zu erreichen.



## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit Schnellsattel und Feineinstellung durch Handhebel** . . . . . Modell | A 104 Hy | A 130 Hy | A 150 Hy |
| Telegrammwort | *Fuhair* | *Fuhil* | *Fuhom* |
| Preis RM | Nr. 250 | Nr. 257 | Nr. 267 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit Schnellsattel, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel** . . . . . Modell | A 104 He | A 130 He | A 150 He |
| Telegrammwort | *Frils* | *Frinu* | *Frisy* |
| Preis RM | Nr. 251 | Nr. 258 | Nr. 268 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit maschinellem, steuerbarem Vor- und Rücklauf des Sattels und Feineinstellung durch Handrad** . Modell | A 104 Hn | A 130 Hn | A 150 Hn |
| Telegrammwort | *Funuo* | *Fuocy* | *Fuode* |
| Preis RM | Nr. 252 | Nr. 259 | Nr. 269 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit automatischem Vorschub, Schnellsattel, mechanischem Vorschub u. Feineinstellung durch Handkurbel** Modell | A 104 Hie | A 130 Hie | A 150 Hie |
| Telegrammwort | *Frimt* | *Fritx* | *Fritz* |
| Preis RM | Nr. 253 | Nr. 260 | Nr. 270 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit maschinellem Sattel-Vor- und Rücklauf und Feineinstellung durch Handrad, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel** . . . . . Modell | A 104 Hk | A 130 Hk | A 150 Hk |
| Telegrammwort | *Frech* | *Frehm* | *Frejn* |
| Preis RM | Nr. 254 | Nr. 261 | Nr. 271 |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit automatischem Vorschub, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel, ferner maschinellem Sattel-Vor- und Rücklauf mit Feineinstellung durch Handrad** . . . . . Modell | A 104 Hik | A 130 Hik | A 150 Hik |
| Telegrammwort | *Fuilg* | *Fuirl* | *Fuism* |
| Preis RM | Nr. 255 | Nr. 262 | Nr. 272 |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **104** | **130** | **150** |
| Einsatzhöhe . . . . . cm | 15 | 15 | 15 |
| Zulässige Kraftaufnahme der Maschine je nach Beanspruchung etwa PS | 3—5 | 4—6 | 5—7 |
| Riemenscheibe der Maschine: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 350, 70 | 350, 80 | 400, 85 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | 450 †) | 450 †) | 450 †) |
| Schnittzahl in der Minute . . . . . etwa | 30 †) | 30 †) | 30 †) |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . cm | 220, 210, 152 | 249, 229, 158 | 290, 284, 175 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine mit e-Tisch . . . . . etwa kg | 2110 | 2790 | 3925 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 2515 | 3225 | 4190 |
| Verpackungskosten RM | Nr. /1 ††) | Nr. /1 ††) | Nr. /1 ††) |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 2580 | 3385 | 4380 |
| Verpackungskosten RM | Nr. /2 ††) | Nr. /2 ††) | Nr. /2 ††) |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 4,56 | 5,54 | 6,02 |

**Normales Zubehör:** 2 Messer, 2 Schneidleisten, 1 Seitenwinkel links hinten, Schmier- und Schutzvorrichtungen, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

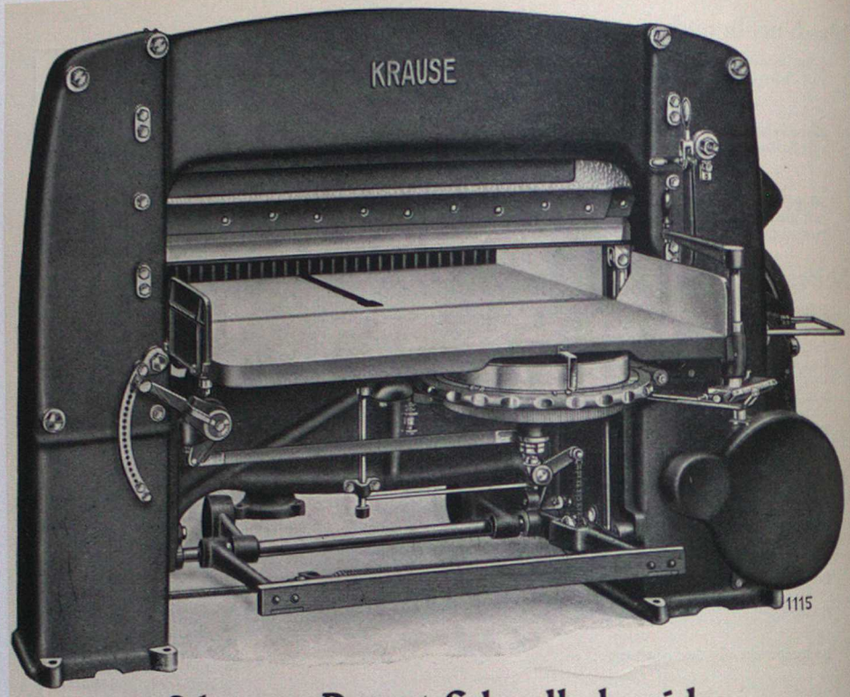
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatzmesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *frock* | *frohp* | *froks* |
| Preis RM | Nr. 256 | Nr. 263 | Nr. 273 |
| Seitenwinkel am Hintertisch . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fieky* | *fieky* | *fieky* |
| Preis RM | Nr. 242 | Nr. 264 | Nr. 274 |
| Seitenwinkel am Vordertisch . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fielz* | *fielz* | *fielz* |
| Preis RM | Nr. 243 | Nr. 265 | Nr. 275 |
| Riemenspannrolle, empfehlenswert bei direktem elektrischen Antrieb . . . . . Modell-Zusatz-Buchstabe | j | j | j |
| Zusatz-Telegrammwort | *frolt* | *frolt* | *frolt* |
| Preis RM | Nr. 231 | Nr. 231 | Nr. 231 |
| Elektrische Beleuchtung von Schnittfläche und Maßanzeiger . Preis RM | Nr. 232 | Nr. 232 | Nr. 232 |
| Federplatte für Preßbalken, verhindert das Verschieben des Materials nach dem Lösen des Preßbalkens . . . . . Preis RM | Nr. 233 | Nr. 266 | Nr. 276 |
| Sehmarken für Maßanzeiger, für Maschinen mit y- und e-Tisch Preis für 10 Stück RM | Nr. 234 | Nr. 234 | Nr. 234 |

Modell A—H ist auch in den Schnittlängen von 115 und 165 cm lieferbar.

†) Bei automatischem Vorschub je nach Größe des Vorschubes.

††) Die Verpackungskosten für die einzelnen Modelle sind in der Preisliste unter der Maschinenpreis-Nummer mit dem Zusatz /1, /2 zu finden.




# Schwerer Patent-Schnellschneider

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papieren aller Art, Kartons, Pappen, Tuch, Stoff, Watte, Zelluloid, Gummi, Furnieren, Sperrholz, Preßspan, Leder, überhaupt von allen Werkstoffen, die sich ihrer Beschaffenheit nach mit einem Schneidemaschinen-Messer bearbeiten lassen.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit bei stärkster Beanspruchung. Schnelle Arbeitsbereitschaft. Höchste Leistungen infolge des Zusammenwirkens vieler vorteilhafter Einrichtungen. Niedrigster Preis einer vollkommenen Schnellschneidemaschine. Fast geräuschloses Arbeiten. Genauer Schnitt, selbst von Millimeterstreifen.

**Ausrüstung der Maschine:** Mit den verschiedensten Tischen laut Tabelle (über Tische siehe Seite 50). Schwingschnitt des Messers. Doppelt ausnutzbares Messer, schnell einstellbar und bequem nach vorn auswechselbar. Preßbalken = Schnittandeuter beiderseits von Zugstange gefaßt. Schmalschneide-Einrichtung (Sattelrechen umstellbar auch auf glatte Anlage). Völlig automatische Pressung für alle Stoßhöhen ohne jede Einstellung von Hand. Neue Reibungskupplung, leicht einstellbar auch bei laufendem Schwungrad. Besondere Einrückvorrichtungen. Automatische und Momentausrückung. Dauerlauf-Einrichtung. Geschlossene, unfallsichere und unverwüstliche Bauart.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel je nach Tischausführung in die gewünschte Entfernung vom Messer einstellen. Anlegesattel feststellen. Material an den Anlegesattel und evtl. an den Seitenwinkel anschieben, um genau rechtwinkligen Schnitt zu erhalten. Material evtl. mechanisch oder mit Feineinstellung in haargenaue Schnittstellung ziehen. Preßbalken = Schnittandeuter durch Fußtritthebel auf das Material senken, Schnittstelle prüfen und dann durch Ziehen der Einrücksicherung an der linken unteren Tischkante mit der linken Hand Maschine einrücken. Nach dem Einrücken zieht die Pressung automatisch stoßfrei immer fester an und erreicht bei jeder beliebigen Stoßhöhe lange vor dem Anschnitt des Messers den höchsten Druck. Bei der Benutzung des automatischen Vorschubes wird das Material um die eingestellte Breite selbsttätig vorgeschoben, wobei die Maschine ununterbrochen läuft. Momentausrückung in jeder Messerstellung ist auf die einfachste Weise zu erreichen.



## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit Schnellsattel und Feineinstellung durch Handhebel** . . . . . Modell | **A 104 Hy** | **A 130 Hy** | **A 150 Hy** |
| Telegrammwort | *Fuhek* | *Fuhil* | *Fuhom* |
| Preis RM | **Nr. 250** | **Nr. 257** | **Nr. 267** |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit Schnellsattel, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel** . . . . . Modell | **A 104 He** | **A 130 He** | **A 150 He** |
| Telegrammwort | *Frils* | *Frinv* | *Frisy* |
| Preis RM | **Nr. 251** | **Nr. 258** | **Nr. 268** |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit maschinellem, steuerbarem Vor- und Rücklauf des Sattels und Feineinstellung durch Handrad** . Modell | **A 104 Hn** | **A 130 Hn** | **A 150 Hn** |
| Telegrammwort | *Funuv* | *Fuocy* | *Fuodz* |
| Preis RM | **Nr. 252** | **Nr. 259** | **Nr. 269** |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit automatischem Vorschub, Schnellsattel, mechanischem Vorschub u. Feineinstellung durch Handkurbel** Modell | **A 104 Hie** | **A 130 Hie** | **A 150 Hie** |
| Telegrammwort | *Frimt* | *Frirx* | *Fritz* |
| Preis RM | **Nr. 253** | **Nr. 260** | **Nr. 270** |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit maschinellem Sattel-Vor- und Rücklauf und Feineinstellung durch Handrad, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel** . . . . . Modell | **A 104 Hk** | **A 130 Hk** | **A 150 Hk** |
| Telegrammwort | *Frech* | *Frehm* | *Frejn* |
| Preis RM | **Nr. 254** | **Nr. 261** | **Nr. 271** |
| Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor **mit automatischem Vorschub, mechanischem Vorschub und Feineinstellung durch Handkurbel, ferner maschinellem Sattel-Vor- und Rücklauf mit Feineinstellung durch Handrad** . . . . . Modell | **A 104 Hik** | **A 130 Hik** | **A 150 Hik** |
| Telegrammwort | *Fuilg* | *Fuirl* | *Fuism* |
| Preis RM | **Nr. 255** | **Nr. 262** | **Nr. 272** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **104** | **130** | **150** |
| Einsatzhöhe . . . . . cm | 15 | 15 | 15 |
| Zulässige Kraftaufnahme der Maschine je nach Beanspruchung etwa PS | 3—5 | 4—6 | 5—7 |
| Riemenscheibe der Maschine: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 350, 70 | 350, 80 | 400, 85 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | 450 †) | 450 †) | 450 †) |
| Schnittzahl in der Minute . . . . . etwa | 30 †) | 30 †) | 30 †) |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . cm | 220, 210, 152 | 249, 229, 158 | 290, 284, 175 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine mit e-Tisch . . . . . etwa kg | 2110 | 2790 | 3925 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 2515 | 3225 | 4190 |
| Verpackungskosten RM | **Nr.** /1 ††) | **Nr.** /1 ††) | **Nr.** /1 ††) |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 2580 | 3385 | 4380 |
| Verpackungskosten RM | **Nr.** /2 ††) | **Nr.** /2 ††) | **Nr.** /2 ††) |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 4,56 | 5,54 | 6,02 |

**Normales Zubehör:** 2 Messer, 2 Schneidleisten, 1 Seitenwinkel links hinten, Schmier- und Schutzvorrichtungen, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

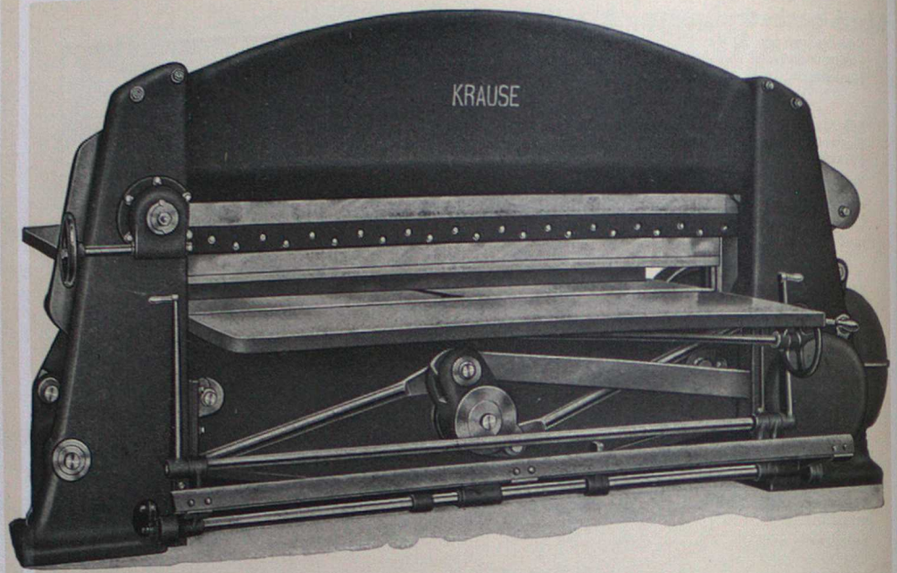
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatzmesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *frock* | *frohp* | *froks* |
| Preis RM | **Nr. 256** | **Nr. 263** | **Nr. 273** |
| Seitenwinkel am Hintertisch . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fieky* | *fieky* | *fieky* |
| Preis RM | **Nr. 242** | **Nr. 264** | **Nr. 274** |
| Seitenwinkel am Vordertisch . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fielz* | *fielz* | *fielz* |
| Preis RM | **Nr. 243** | **Nr. 265** | **Nr. 275** |
| Riemenspannrolle, empfehlenswert bei direktem elektrischen Antrieb . . . . . Modell-Zusatz-Buchstabe | j | j | j |
| Zusatz-Telegrammwort | *frolt* | *frolt* | *frolt* |
| Preis RM | **Nr. 231** | **Nr. 231** | **Nr. 231** |
| Elektrische Beleuchtung von Schnittfläche und Maßanzeiger . Preis RM | **Nr. 232** | **Nr. 232** | **Nr. 232** |
| Federplatte für Preßbalken, verhindert das Verschieben des Materials nach dem Lösen des Preßbalkens . . . . . Preis RM | **Nr. 233** | **Nr. 266** | **Nr. 276** |
| Sehmarken für Maßanzeiger, für Maschinen mit y- und e-Tisch Preis für 10 Stück RM | **Nr. 234** | **Nr. 234** | **Nr. 234** |

Modell A—H ist auch in den Schnittlängen von 115 und 165 cm lieferbar.

†) Bei automatischem Vorschub je nach Größe des Vorschubes.

††) Die Verpackungskosten für die einzelnen Modelle sind in der Preisliste unter der Maschinenpreis-Nummer mit dem Zusatz /1, /2 zu finden.




# Schwere Schnellschneidemaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papier, Karton, Pappe, Tuch, Stoff, Zelluloid, Gummi und besonders von Furnieren, Sperrholz, Schälholz, Leder usw., überhaupt von allen Werkstoffen, die sich mit einem Schneidemaschinen-Messer bearbeiten lassen.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit bei stärkster Beanspruchung. Vollkommen gratfreier Schnitt, besonders wertvoll zum Schneiden von Furnieren in Massen, die dadurch ohne jede Nacharbeit gefügt werden können. Schnellste Arbeitsbereitschaft durch günstige Anordnung aller Bedienungsorgane.

**Ausrüstung der Maschine:** Automatische Pressung für alle Stoßhöhen, mit Momenteinstellung für jeden Preßdruck. Schnittandeuter, Bewegung des Anlegesattels durch Kraftantrieb, mit Feineinstellung durch Handrad. Kontrolle der Sattelstellung durch Bandmaß. Nachstellbarer Messerhalter und Preßbalken. Schwingschnitt des Messers. Günstige Messernachstellung. Reibungskupplung, Fest- und Losscheibe, automatische Ausrückung in höchster Messerlage, Dauerlauf-Einrichtung, Momentausrückung in jeder Lage des Messers. Geschlossene, unfallsichere Bauart, Lagerung des Antriebes in einem besonderen Getriebekasten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel in die gewünschte Entfernung vom Messer einstellen. Material an den Anlegesattel und evtl. an den Seitenwinkel auf dem Hintertisch anschieben, um rechtwinkligen Schnitt zu erhalten. Material evtl. durch Feineinstellung (Betätigung des Handrades) in haargenaue Schnittstellung ziehen. Preßbalken durch Fußtritthebel auf das Material senken und Schnittstelle prüfen. Maschine am Einrückhebel einrücken, worauf das Messer im Schwingschnitt, also einseitig anschneidend, ohne Überwindung eines großen Widerstandes das Material durchschneidet. Die Pressung zieht nach dem Einrücken automatisch und stoßfrei



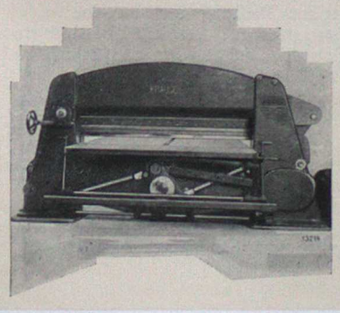
immer fester an und erreicht bei jeder beliebigen Stoßhöhe lange vor dem Anschnitt des Messers den höchsten Druck. Der Preßbalken bleibt auf dem Material liegen, bis das Messer bei seinem Hochgang am Stapel vorbei ist.

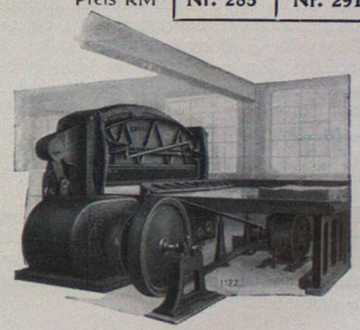
| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Schwere Schnellschneidemaschine für Antrieb von der Transmission** . . . . . Modell | **A210P*** | **A270P*** |
| Telegrammwort | *Fifom* | *Fifun* |
| Preis RM | **Nr. 280** | **Nr. 286** |
| **Schwere Schnellschneidemaschine für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | **A210Pj*** | **A270Pj*** |
| Telegrammwort | *Fruhr* | *Frujs* |
| Preis RM | **Nr. 281** | **Nr. 287** |
| **Abmessungen der Maschine** | | |
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **210** | **270** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . cm | **12** | **12** |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung . . . . etwa PS | 12—15 | 15—20 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 900, 140 | 900, 140 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | je 600, 150 | je 600, 150 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . etwa | 420 | 330 |
| Die normalen Umdrehungszahlen der Riemenscheiben der Maschinen ergeben in der Minute Schnitte . . . . . etwa | 15 | 12 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 422, 375, 191 | 482, 445, 216 |
| **Gewichte der Maschinen-Modelle** | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 10600 | 14000 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 11500 | 15150 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 282** | **Nr. 288** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 12000 | 15650 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 283** | **Nr. 289** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 13,67 | 15,67 |

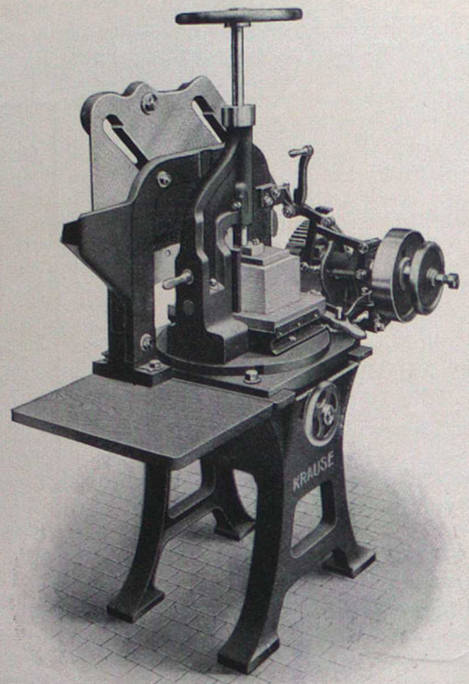
## Normales Zubehör

2 Messer, 2 Schneidleisten, 1 Seitenwinkel am Hintertisch, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | | |
| Ersatz-Messer . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *frukt* | *frukt* |
| | Preis RM | **Nr. 284** | **Nr. 290** |
| Schmalschneide-Einrichtung . . . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | **sn** | **sn** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *fruls* | *fruls* |
| | Preis RM | **Nr. 285** | **Nr. 291** |








## Patent-Schnell-Dreischneider mit einem Messer

**Verwendung der Maschine:** Zum Beschneiden von Büchern, z. B. Gesangbüchern, Romanbüchern, Adreßbüchern, Schreibheften, Oktavheften, Katalogen, Broschüren, Zeitschriften usw. oder von gefalzten Papieren aller Art, wie Brief-, Schreib- und Billettpapieren usw. an drei Seiten bei einmaligem Einpressen, in Buchbindereien, Buchdruckereien, Geschäftsbücher-, Papierwaren- und Papierfabriken, graphischen Anstalten, Papiergroßhandlungen usw.

**Vorteile der Maschine:** Größte Zeitersparnis gegenüber dem Schneiden auf gewöhnlichen Schneidemaschinen. Sauberer Schnitt, besonders für kleinere Formate von Büchern in Massenauflagen, die Goldschnitt erhalten sollen. Der Arbeiter hat zum Bedienen der Maschine beide Hände frei. Das zu schneidende Material bleibt unter Pressung bis alle drei Seiten beschnitten sind. Dadurch wird eine Genauigkeit erreicht, wie sie beim Schneiden auf gewöhnlichen Schneidemaschinen nicht möglich ist. Selbst bei der größten Auflage wird ein Format genau wie das andere. Eine ganze Reihe von Querformaten kann ebenfalls mit der Maschine geschnitten werden. Da bis zu 30 Schnitte in der Minute mit der Maschine erreicht werden, kann sie ohne weiteres als Schnell-Dreischneider angesehen werden.

**Ausrüstung der Maschine:** Einpressung durch Handrad. Drehbarer Tisch. Selbsttätige Verriegelung des Tisches während des Schneidens und selbsttätiges Lösen nach erfolgtem Schnitt. Reibungskupplung. Sicherheits-Einrichtung gegen Fehlschneiden und Beschädigen des Messers. Momentausrückung. Leicht nachstellbare Reibungskupplung für sicheres und stoßfreies Ein- und Aurücken.



**Arbeitsweise der Maschine:** Material auflegen und durch Handrad fest einpressen. Maschine einrücken. Das Schneiden erfolgt mit einem Messer, das nach jedem Schnitt automatisch in seine Höchststellung zurückkehrt. Drehen des Tisches in die Schnittstellung. Während des Schneidens wird der Tisch automatisch fest verriegelt, so daß jederzeit sauberer Schnitt gewährleistet wird. Die Verriegelung wird beim Hochgang des Messers automatisch gelöst. Tisch nach dem Lösen der Verriegelung in die nächste Schnittstellung drehen. Wird das Drehen vor dem Erreichen der höchsten Messerstellung begonnen und vor dem Arbeitsgang des Messers beendet, dann läuft die Maschine weiter, das Messer fängt sich wieder und der nächste Schnitt erfolgt ohne Unterbrechung. Dagegen bleibt die Maschine stehen, wenn die Drehung nicht rechtzeitig begonnen, auch wenn die Drehung zwar rechtzeitig begonnen, aber nicht rechtzeitig beendet wurde. Einrücken in einer Zwischenstellung des Tisches ist nicht möglich. Der Tisch muß sich unbedingt in der richtigen Schnittstellung befinden. Trotzdem kann die Maschine in jeder Schnittstellung sofort ausgerückt werden. Fehlschnitte sind deshalb völlig ausgeschlossen. Die Schlitze des Messerhalters bleiben selbst in der tiefsten Stellung des Messers noch über dem Körper der Maschine. Hierdurch werden besondere Schutzvorrichtungen überflüssig.

### Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Patent-Schnell-Dreischneider mit einem Messer für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | **AWln** |
| Telegrammwort | *Favug* |
| Preis RM | **Nr. 300** |

### Abmessungen der Maschine

| | |
|---|---|
| Kleinstes zu schneidendes Format: Breite, Höhe . . . . . mm | 65, 100 |
| Größtes zu schneidendes Format: Breite, Höhe . . . . . mm | 255, 330 |
| Einsatzhöhe . . . . . mm | 120 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 2 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . etwa mm | 275, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 320 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 160,70,160 |

### Gewichte der Maschine

| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 575 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 705 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 301** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 825 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 302** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,21 |

### Normales Zubehör

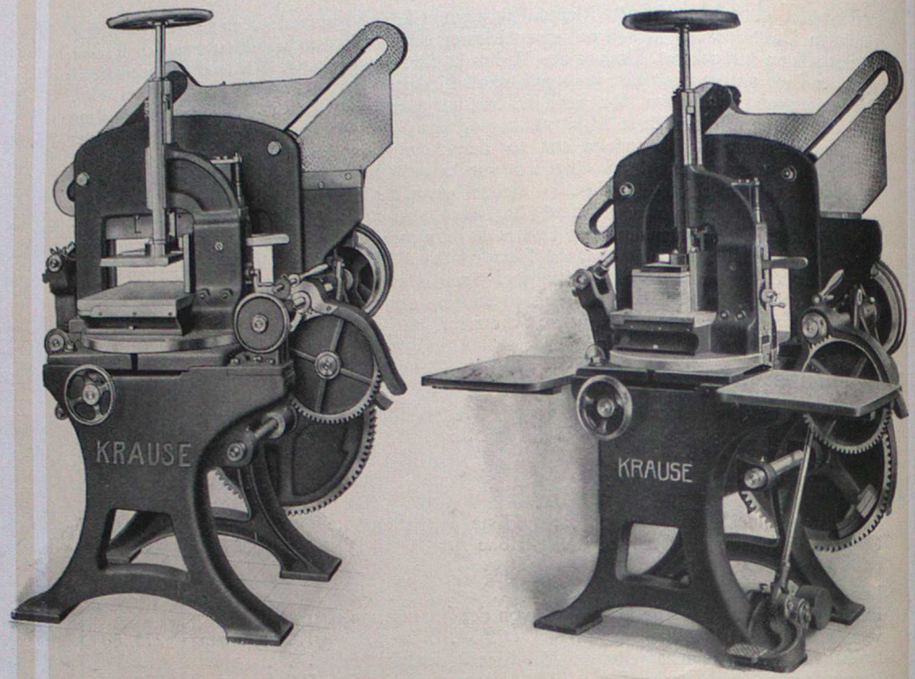
2 Messer, 1 Schneidbrett, 4 Formatplatten, 1 hölzerner Ablegetisch an der linken Seite der Maschine, Schutzblech zum Verdecken des in höchster Lage sich befindenden Messers, Räderschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Ersatz-Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *foulg* |
| Preis RM | **Nr. 303** |
| Weitere Formatplatten bis zu 100 qcm . . . . . Preis RM | **Nr. 304** |
| Weitere Formatplatten bis zu 200 qcm . . . . . Preis RM | **Nr. 305** |
| Weitere Formatplatten bis zu 300 qcm . . . . . Preis RM | **Nr. 306** |
| Für jede angefangenen 100 qcm mehr für das Stück . . . . . Preis RM | **Nr. 307** |

Da die Maschine mit Formatplatten von 65 × 100 mm, 112 × 183 mm, 140 × 220 mm, 210 × 330 mm geliefert wird, sind bei Bestellung etwa gewünschte andere Größen aufzugeben.

Beim kleinsten zu schneidenden Format 65 × 100 mm verringert sich die Einsatzhöhe um 25 mm.




## Schwerer Schnell-Dreischneider mit einem Messer

**Verwendung der Maschine:** Zum Beschneiden von Büchern, z. B. Gesangbüchern, Romanbüchern, Adreßbüchern, Schreibheften, Oktavheften, Katalogen, Broschüren, Zeitschriften usw. Oder von gefalzten Papieren aller Art, wie Brief-, Schreib- und Billetpapieren usw. an drei Seiten bei einmaligem Einpressen, in Buchbindereien, Buchdruckereien, Geschäftsbücher-, Papierwaren- und Papierfabriken, graphischen Anstalten, Papiergroßhandlungen usw.

**Vorteile der Maschine:** Infolge der schweren Bauart für höchste Leistungen bei großer Beanspruchung. Spielende Bewältigung großer Auflagen. Zuverlässig selbst in der Behandlung schwieriger Papiere. Der Arbeiter hat zum Bedienen der Maschine beide Hände frei. Das zu schneidende Material bleibt in der Pressung, bis alle drei Seiten beschnitten sind. Durch die Verlegung des Antriebes nach hinten können zu beiden Seiten des drehbaren Arbeitstisches An- und Ablegetische angebracht werden, die die Bedienung vereinfachen und damit eine wesentliche Leistungssteigerung ermöglichen.

**Ausrüstung der Maschine:** Einpressen durch Handrad, drehbarer Tisch, selbsttätige Verriegelung des Tisches während des Schneidens und selbsttätige Lösung nach erfolgtem Schnitt. Reibungskupplung. Sicherheits-Einrichtung gegen Fehlschneiden oder Beschädigen des Messers. Momentausrückung. Leicht nachstellbare Reibungskupplung zum sicheren Ein- und Ausrücken. Modell AX besitzt Einrückung von Hand, Modell AWn Einrückung durch Fußtritthebel. Diese gesetzlich geschützte Einrichtung arbeitet unbedingt sicher, da die Ausrückung zwangläufig erfolgt.

**Arbeitsweise der Maschine:** Material auflegen und durch Handrad fest einpressen. Maschine einrücken. Beim Modell AX von Hand, beim Modell AWn durch Niedertreten des Fußtrittes. Bei AWn ist der Fußtritt so lange niederzutreten, wie das Messer laufen soll. Nach dem Loslassen bleibt das Messer bei seinem Hochgang in der höchsten Lage stehen. Das Schneiden erfolgt mit einem Messer, das nach jedem Schnitt automatisch in seine Höchststellung zurückkehrt.



Drehen des Tisches in die Schnittstellung. Während des Schneidens wird der Tisch automatisch fest verriegelt, so daß jederzeit sauberer Schnitt gewährleistet wird. Die Verriegelung wird in der Höchststellung des Messers automatisch gelöst. Tisch nach dem Lösen der Verriegelung in die nächste Schnittstellung drehen.

### Maschinenbezeichnung

| **Schwerer Schnell-Dreischneider mit einem Messer** für Antrieb von | **AWn** | **AX** |
|---|---|---|
| der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . . . Modell | *Fawac* | *Fawed* |
| Telegrammwort | **Nr. 320** | **Nr. 328** |
| Preis RM | | |

### Abmessungen der Maschine

| | | |
|---|---|---|
| Kleinstes zu schneidendes Format: Breite, Höhe . . . . . mm | 85, 135 | 100, 160 |
| Größtes zu schneidendes Format: Breite, Höhe . . . . . mm | 255, 330 | 280, 400 |
| Einsatzhöhe . . . . . mm | 150 | 150 |
| Fest- und Losscheibe: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 235, 45 | 235, 45 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe in der Minute . . . . . etwa | 470 | 470 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 2 | 2 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Höhe, Tiefe . . . . . etwa cm | 150, 115, 170 | 155, 125, 185 |

### Gewichte der Maschinen

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 855 | 1085 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1000 | 1215 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 321** | **Nr. 329** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1150 | 1400 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 322** | **Nr. 330** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,22 | 3,16 |

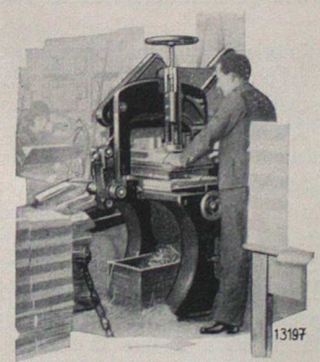
### Normales Zubehör

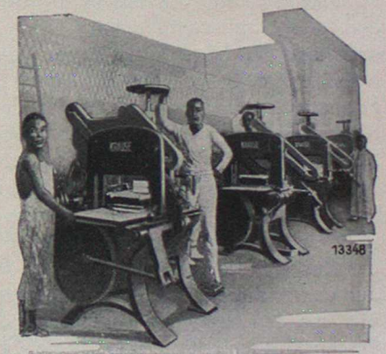
2 Messer, 1 Schneidbrett, 4 Formatplatten, Schutzblech des Messers, Schutz der Führungsschlitze, Räderschutz, Schutzblech gegen Verletzungen der Rippen des Messerhalters, des Körpers und der Wand, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung, bei Modell AWn noch An- und Ablegetisch aus Holz.

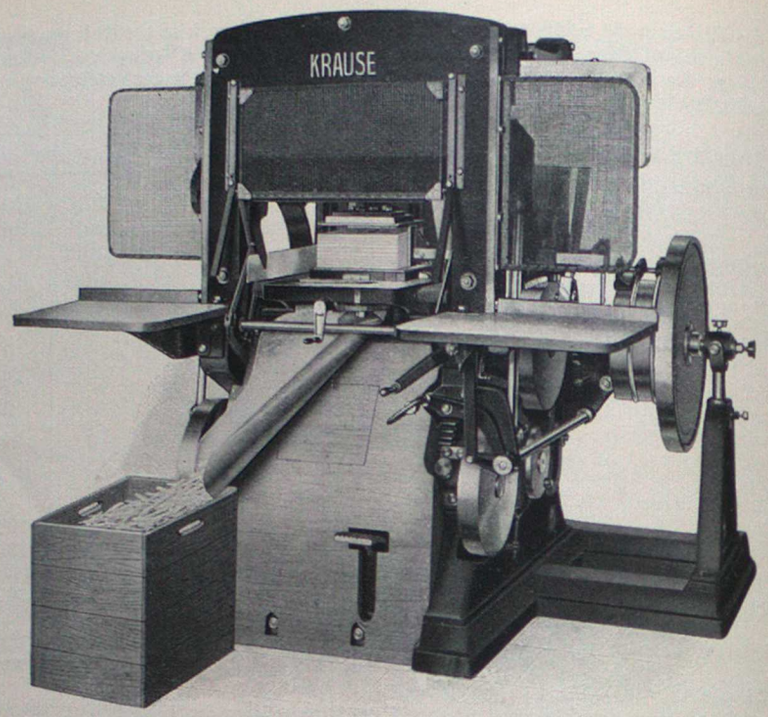
### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| Ersatz-Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *foolf* | *foork* |
|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 323** | **Nr. 331** |
| Weitere Formatplatten bis zu 100 qcm . . . . . Preis RM | **Nr. 324** | **Nr. 332** |
| Weitere Formatplatten bis zu 200 qcm . . . . . Preis RM | **Nr. 325** | **Nr. 333** |
| Weitere Formatplatten bis zu 300 qcm . . . . . Preis RM | **Nr. 326** | **Nr. 334** |
| Für jede angefangene 100 qcm mehr für das Stück . . . . . Preis RM | **Nr. 327** | **Nr. 335** |

Da die Maschine AWn mit Formatplatten von 85×135 mm, 125×196 mm, 140×220 mm und 210×330 mm Breite×Höhe und AX mit Formatplatten von 100×160 mm, 140×220 mm, 210×330 mm und 221×283 mm Breite×Höhe geliefert wird, sind bei Bestellung etwa gewünschte andere Größen anzugeben.






# Patent-Drei-Messer-Schnellschneider

**Verwendung der Maschine:** Zum Beschneiden von Büchern, Schulschreibheften, Broschüren, Katalogen, Zeitschriften usw. oder von gefalzten Papieren aller Art, wie Brief-, Schreib- und Billettpapieren usw. an drei Seiten mit drei Messern in einem Arbeitsgange, in Großbuchbindereien, Buchdruckereien, Geschäftsbücher-, Briefumschlag- und Papierwarenfabriken, Papierfabriken, Papiergroßhandlungen usw.

**Vorteile der Maschine:** Gegenüber Dreischneidern mit einem Messer bedeutend erhöhte Leistung durch gleichzeitiges Beschneiden an drei Seiten mit drei Messern. Unbegrenzte Formateinstellung. Selbsttätige Pressung. Schnelle und genaue Formateinstellung. Selbsttätige Späneabführung.

**Ausrüstung der Maschine:** Automatische Pressung für alle Stoßhöhen. Vorpressung. Maßanzeiger für das Einstellen der Formathöhe und Formatbreite. Verstellung der Formatgröße durch Spindel und Handrad. Durch besondere Ausbildung des Schneidtisches einwandfreie selbsttätige Beseitigung der Papierspäne. Schwingschnitt der Seitenmesser. Reibungskupplung. Automatischer Stillstand der Maschine in höchster Lage der Messer. Momentausrückung in jeder Lage der Messer. Schutzgitter.

**Arbeitsweise der Maschine:** Format einstellen. Da das Vordermesser seine Lage nicht verändert, genügt zum Einstellen der Buchbreite das Vor- oder Zurückschieben des Rückenanschlages durch die vor der Maschine befindliche Handkurbel nach der auf dem sichtbaren Zahnrad eingravierten Skala. Der Buchbreite entsprechend so viel von den auswechselbaren Schneidleisten einlegen, daß zu beiden Seiten des zu beschneidenden Bücherstapels die Schneidleisten noch etwa 5 mm überstehen.



Schneidleisten mit Spannklötzchen festschrauben. Der obere Formatplattenhalter ist mit einem Stift im Preßbügel gehalten. Auswechslung erfolgt mit einem Griff. Seitenanschläge durch Schraube lösen und entsprechend dem Format festklemmen. Infolge der selbsttätigen Pressung nur noch die beiden Seitenmesser einstellen, Handrad an der Rückseite der Maschine nach Skala. Lösen und Festklemmen der Messerträger durch die sichtbaren Hebel. Stapel nunmehr in die Maschine einlegen, Preßplatte durch Fußtritthebel auf das Material drücken, Vorpressung und Maschine am Einrückhebel einrücken. Die Arbeitsstelle wird durch ein Schutzgitter vollkommen abgeschlossen. Die Pressung zieht an, die Seitenmesser schneiden, gehen hoch, das Vordermesser schneidet dann, die Späne der Seitenschnitte werden auf Transportbänder geblasen und von diesen nach hinten in den Spänekasten geführt. Die Späne des Vordertisches fallen durch den Tisch in den linksstehenden Spänekasten. Nach dem Hochgang des Vordermessers bleiben die Messer in höchster Stellung stehen, die Pressung löst sich, das Gitter geht wieder nach oben, worauf der beschnittene Stapel entfernt und ein neuer eingelegt werden kann. Siehe Seite 32.

## Maschinenbezeichnung

| **Patent-Drei-Messer-Schnellschneider für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** | **AVW** | **AVX** |
|---|---|---|
| Modell | **AVW** | **AVX** |
| Telegrammwort | *Fawif* | *Fawog* |
| Preis RM | **Nr. 345** | **Nr. 349** |

## Abmessungen der Maschinen

| | | |
|---|---|---|
| **Kleinstes zu schneidendes Format:** Breite, Höhe . . . . mm | **50, 80** | **65, 175†** |
| **Größtes zu schneidendes Format:** Breite, Höhe . . . . mm | **250, 350** | **500, 500†** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . mm | **140** | **175** |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung . . . . etwa PS | 3,5—5 | 3,5—5 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . mm | 400, je 75 | 400, je 75 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . etwa | 370 | 350 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa mm | 195, 170, 190 | 200, 200, 220 |

## Gewichte der Maschine

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 3120 | 4675 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 3710 | 5630 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 346** | **Nr. 350** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 3760 | 5820 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 347** | **Nr. 351** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 7,68 | 10,56 |

## Normales Zubehör

6 starke Messer, bei AVW 4 und bei AVX 6 Stahlguß-Preßplatten mit hölzernen Formatplatten[1]; 8 bezw. 10 Schneidleisten, Messerschutz, Räderschutz, Räderverkleidungen, Späneabführbleche, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| Ersatz-Messer . . . . . | *foiph* | *foofy* |
|---|---|---|
| Zusatz-Telegrammwort | | |
| das Stück Preis RM | **Nr. 348** | **Nr. 352** |
| † Einrichtung der Maschine für ein kleinstes zu schneidendes Format von Breite, Höhe . . . . . mm | — | 65, 105 |
| und für ein größtes zu schneidendes Format von Breite, Höhe . mm | — | 500, 580 |
| Zusatz-Telegrammwort | — | *frent* |

[1]) Bei AVW in Größe von 50×80, 100×160, 80×240 und 250×350 mm Breite×Höhe, bei AVX in Größe von 65×175, 100×175, 140×220, 170×230, 210×330 und 270×420 mm Breite×Höhe. Weitere Formatplatten auf Wunsch gegen Berechnung. Preise auf Anfrage.
Einrichtungen zum Beschneiden von Doppel- und Mehrfachformaten siehe Seite 32.

# Einrichtungen zum Beschneiden von Doppel- und Mehrfachformaten

## für den Patent-Drei-Messer-Schnellschneider

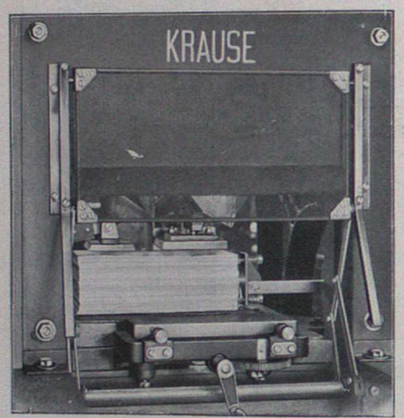
Ein großer Vorteil ist das Beschneiden von Heften und Papierlagen bei gleichzeitigem Teilen. Da die Maschinenmodelle AVW und AVV sehr breit gebaut sind, kann das zu schneidende Format in zwei- oder gar dreifacher Länge eingelegt werden, um durch die beiden Seitenschnitte den mittleren Stapel an diesen Seitenflächen zu beschneiden und dabei gleichzeitig die beiden links und rechts überstehenden Formatlagen abzutrennen. Damit beim vorderen Beschnitt des mittleren eingepreßten Stapels die beiden Seitenstapel nicht verletzt werden, ziehen automatisch arbeitende Unterlagen diese aus dem Bereich des Vordermessers zurück, wobei auch die auf den Seitenstößen ruhende Pressung ebenfalls mit zurückgeht, so daß eine Verletzung der oberen Bogen vermieden wird. Während der mittlere Stapel vollständig an drei Seiten beschnitten ist, müssen die Seitenstapel zum vollständigen Beschneiden nochmals eingelegt werden.

Der Vorteil beim Arbeiten mit dieser Einrichtung besteht darin, daß Hefte und Papierlagen in großen Längen gefalzt und geheftet werden können und der sonst auf gewöhnlichen Schneidemaschinen durchzuführende Teilschnitt durch den Drei-Messer-Schnellschneider selbst ohne einen besonderen Arbeitsgang ausgeführt wird.

### Einrichtung zum Beschneiden von Doppelformaten

Zusatz-Telegrammwort: *fawuh* Preis RM **Nr. 360**

Nachträglicher Einbau auf Anfrage







Zur Einrichtung gehört: 1 umklappbarer Seitenanschlag für 2 verschiedene Abfallstreifenbreiten.

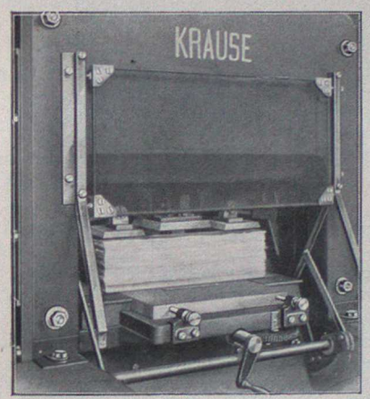
Größe der zu schneidenden Doppelformate: AVW 80×250 bis 180×460 mm Breite×Höhe, AVV 100×350 bis 240×540 mm Breite×Höhe.

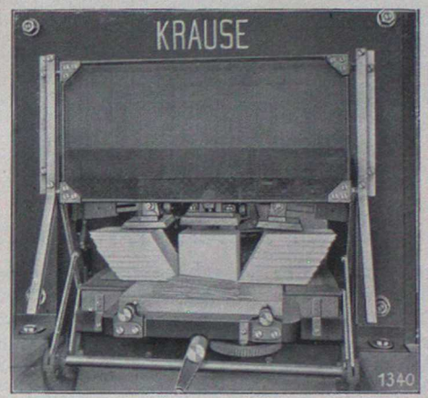
Das Beschneiden von Mehrfachformaten geschieht in ähnlicher Weise wie beschrieben. Der seitliche Anschlag läßt sich dann allerdings nicht verwenden.

### Einrichtung zum Beschneiden von Mehrfachformaten

Zusatz-Telegrammwort: *faxad* Preis RM **Nr. 361**

Nachträglicher Einbau auf Anfrage




Größe der zu schneidenden Dreifachformate: AVW 80×375 bis 180×630 mm Breite×Höhe, AVV 100×525 bis 240×740 mm Breite×Höhe.

*Beschneiden von Doppel- bezw. Dreifachformaten und Späneabführung.* Die Einrichtungen schließen einander zum Teil aus, d. h. beim Beschneiden von Doppelformaten läßt sich das linke Späneförderband und beim Beschneiden von Dreifachformaten das linke und das rechte Späneförderband nicht benutzen.




# Neuer Patent-Drei-Messer-Schnellschneider

**Verwendung der Maschine:** Zum Beschneiden großer Mengen von Büchern, Zeitschriften, Broschüren usw. oder von gefalzten Papierstößen aller Art, an drei Seiten, mit drei Messern in einem ununterbrochenem Arbeitsgange, in allen Betrieben der Papier- und graphischen Branchen.

**Vorteile der Maschine:** Leichteste Formateinstellung. Neuartige Schneidunterlage. Spanfreie Anlegestelle. Einfachste Spanabführung. Vor- und Selbstpressung. Automatischer Ausleger. Durch die Verbesserungen und Neuerungen, sowie durch die beschleunigte Messerbewegung wurde die Leistungsfähigkeit dieser Maschine auf das wirtschaftlichste Höchstmaß gesteigert.

**Ausrüstung der Maschine:** Automatische Pressung ohne jedes Einstellen der Preßplatte für alle Stoßhöhen. Vorpressung. Verstellbarer Rückenanschlag. Automatisch arbeitender Seitenanschlag. Neuartige Schneidunterlage, jedem Format anpaßbar, dadurch vollständige Spanfreiheit für die Anlegestelle und störungsloses Arbeiten. Spanabführungsbleche. Automatischer Ausleger für Formate von 80×150 mm an. Einstellung der Messer nach Maßskala. Sicherheitseinrückvorrichtung. Automatische Ausrückung in höchster Lage der Messer. Momentausrückung in jeder Lage der Messer.

**Arbeitsweise der Maschine:** Format einstellen. Seitenmesser nach Skala entsprechend einstellen. Formatplatte anbringen. Schneidunterlage = Schneidtisch dem Format anpassen. Anschlag auf dem automatischen Ausleger nach Skala einstellen. Material einlegen. Preßplatte mit dem Fußtritthebel auf das Material drücken, Vorpressung. Mit beiden Händen automatischen Ausleger zurückziehen, Maschine entsichern und durch Durchtreten des Fußtritthebels Maschine einrücken. Der Schnellschneider ist also nur einrückbar, wenn beide Hände am Ausleger, also aus dem Bereiche der Messer sind. Nach dem Einrücken preßt die Maschine das Material automatisch ein,



worauf zunächst die beiden Seitenschnitte und dann der Vorderschnitt vollendet wird. Die Schnittrichtung der beiden Seitenmesser von der Rückseite des Schneidgutes nach vorn verhindert ein Einreißen in die Rücken der Bücher usw.
Nach dem Beschneiden und zwar mit dem Hochgang des Vordermessers greift der Ausleger automatisch unter den Stapel, hebt ihn von der Schneidunterlage ab und führt ihn aus dem Bereich der Messer nach vorn. Während dieser Zeit kann bereits der nächste Stapel vorbereitet und unmittelbar nach dem selbsttätigen Auslegen des beschnittenen eingelegt werden.
Alle Neuerungen an dieser Maschine bilden gleichzeitig wirksame Sicherheitseinrichtungen.

## Maschinenbezeichnung

**Neuer Patent-Drei-Messer-Schnellschneider mit automatischem Ausleger, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** . Modell — **A 37 W**
Telegrammwort — *Erety*

## Abmessungen der Maschine

Preis RM — **Nr. 365**

| | | |
|---|---|---|
| Kleinstes zu schneidendes Format: Breite, Höhe | mm | **50, 80**[1]) |
| Größtes zu schneidendes Format: Breite, Höhe | mm | **270, 370**[1]) |
| **Einsatzhöhe** | mm | **140** |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung | etwa PS | 3,5—5 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | 350, 65 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute | etwa | 380 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 200, 170, 170 |

## Gewichte der Maschine

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 2250 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 2850 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 366** |
| Bruttogewicht für Seetransport | | 3000 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 367** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 7,01 |

## Normales Zubehör

4 Formatplatten aus Holz in den Größen 50×80, 110×150, 170×230 und 240×340 mm Breite × Höhe, 4 Formatplattenhalter, Räderverkleidungen, An- und Ablegetisch, Werkzeugschränke aus Holz vor der Maschine, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne, 2 Satz Messer und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

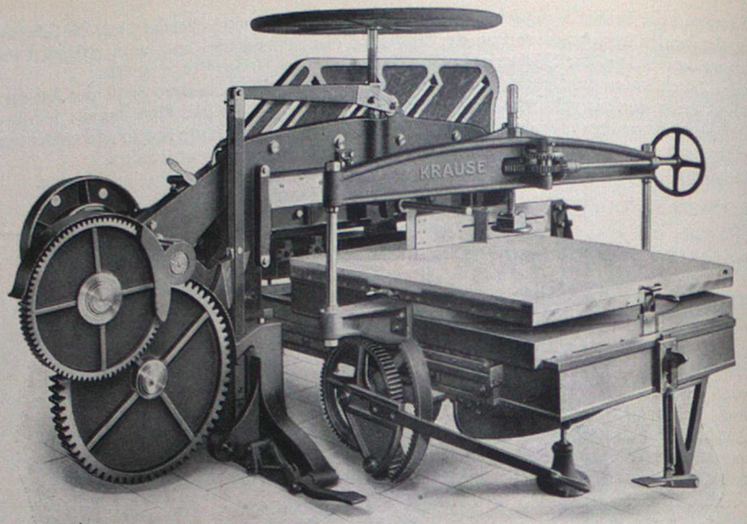
| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Vordermesser | Zusatz-Telegrammwort | *freyd* |
| | Preis RM | **Nr. 368** |
| Ersatz-Seitenmesser (links oder rechts) | Zusatz-Telegrammwort | *frihm* |
| | Preis RM | **Nr. 369** |

Weitere Formatplatten aus Holz und Formplattenhalter auf Anfrage.




[1]) **Formatänderung:** Für besondere Fälle, z.B. beim Verarbeiten von Doppelformaten, kann die Maschine auch für größere Formate eingerichtet geliefert werden. Das kleinste zu schneidende Format beträgt in diesem Falle 50 mm Breite und 140 mm Höhe und das größte zu schneidende Format 270 mm Breite und 430 mm Höhe.






# Schwerer Planschneider

**Verwendung der Maschine:** Zum genauen und rechtwinkligen Beschneiden ungefalzter Bogen von Chromo- und Kunstdruckpapieren, Schreib-, Druck-, und Lithographiepapieren, sowie Kartons und mittelstarken Pappen aller Art in Papier-, Kartonfabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Durch besondere Mittelpressung auf dem drehbaren Tisch schnelleres und genauestes Beschneiden von Materialstößen an vier Seiten, da diese nicht wie an gewöhnlichen Schneidemaschinen nach jedem Schnitt aufzunehmen, zu drehen und neu einzulegen sind. Besonders günstig für zu bedruckendes Material, wo haargenaues Passen verlangt wird, stets rechtwinkliger Schnitt. Trotz der schweren Ausführung der Maschine verhältnismäßig leichte Bedienung. Genaues und schnelles Einstellen der gewünschten Länge und Breite der Bogen durch zwei verschiedene Anschlagwinkel. Durch einen dritten Anschlagwinkel teilen kleiner Formate in Doppelformate, so daß mit 5 Schnitten zwei an vier Seiten genau beschnittene Stöße fertig werden.

**Ausrüstung der Maschine:** Automatische Pressung für die Schnittstelle, bei gleichbleibenden Stoßhöhen nur für den ersten Schnitt einstellbar. Schiebetisch. Drehtisch. Mittelpressung über dem Drehtisch. Anschlagwinkel. Schneidbrett, Einstellskalen, Anschläge zur Begrenzung des Weges für den Schiebetisch. Nachstellbare Reibungskupplung für leichtes Ein- und Ausrücken der Maschine. Automatisches Ausrücken der Maschine in höchster Lage des Messers. Dauerlaufeinrichtung. Momentausrückung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anschläge für die Schnittstelle einstellen. Schneidpappe auflegen, um das Schneidbrett zu schonen. Materialstoß in die Mitte des drehbaren Tisches legen und von Hand durch Handrad fest einpressen. Der Stoß wird dadurch unverrückbar festgehalten, bis alle vier Seiten beschnitten sind. Drehbaren Tisch durch Hochheben eines Hebels unter das Messer führen. Maschine einrücken. Nach dem Einrücken wirkt die vorher eingestellte Pressung automatisch, so daß ein einwandfreier glatter Schnitt erreicht wird. Nach dem Hochgehen des Messers rückt die Pressung

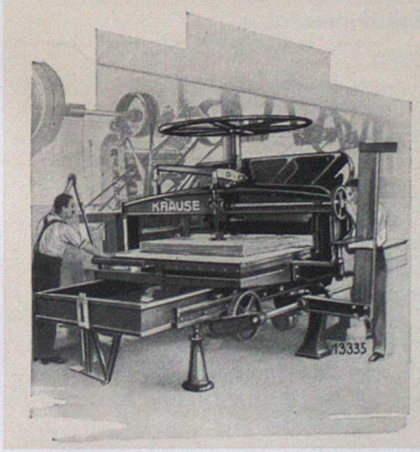


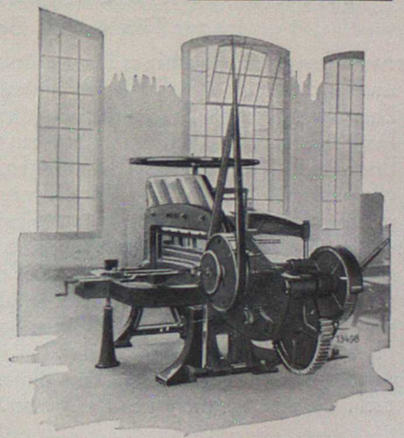
ebenfalls automatisch aus. Nach dem ersten Schnitt Drehtisch an den Handgriffen in die nächste Schnittstellung drehen, Maschine einrücken und so weiter bis alle vier Seiten beschnitten sind. Dann den Drehtisch zurückziehen und Mittelpressung lösen.

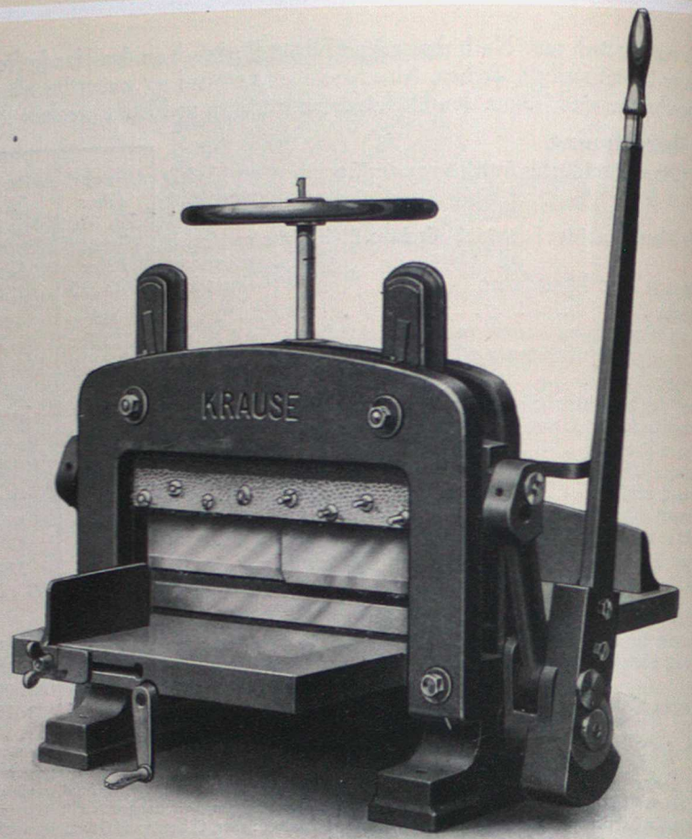
| **Maschinenbezeichnung** | | |
|---|---|---|
| **Schwerer Planschneider für Antrieb von der Transmission** Modell | **AGoxpr*** | **AHaoxpr*** |
| Telegrammwort | *Fihur* | *Fikep* |
| Preis RM | **Nr. 375** | **Nr. 380** |
| **Schwerer Planschneider f. Antrieb direkt v. Elektromotor** Modell | **AGoxprj*** | **AHaoxprj*** |
| Telegrammwort | *Fikos* | *Fikut* |
| Preis RM | **Nr. 376** | **Nr. 381** |
| **Abmessungen der Maschine** | | |
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **110** | **140** |
| Kleinstes zu schneidendes Format **mit** Teilschnitt: Breite, Tiefe . cm | 41, 20½ | 46, 23 |
| Größtes zu schneidendes Format **ohne** Teilschnitt: Breite, Tiefe cm | 108, 108 | 138, 138 |
| **Einsatzhöhe** . . . . . cm | **15** | **15** |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung . . . . etwa PS | 2—3½ | 3—4 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 600, 100 | 600, 100 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 900, 90 | 900, 90 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . etwa | 150 | 150 |
| Schnittzahl in der Minute . . . . . etwa | 7,5 | 6,2 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: | 280 | 370 |
| Breite, Tiefe, Höhe . . . . . cm | 260, 205 | 340, 209 |
| **Gewichte der Maschine** | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 3520 | 4810 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 3800 | 5100 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 377** | **Nr. 382** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 4230 | 5570 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 378** | **Nr. 383** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 7,96 | 11,35 |

**Normales Zubehör:** 2 Messer, 1 Schneidbrett, 2 Anschlagwinkel für AGoxpr, 3 Anschlagwinkel für AHaoxpr, Schutz der Führungsschlitze, Räderschutz, Schutzblech gegen Verletzungen durch Rippen des Messerhalters, des Körpers und der Wand, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fruyh* | *fruyh* |
| Preis RM | **Nr. 379** | **Nr. 384** |






# Kleine Schneidemaschine für Handbetrieb

**zur Tüten- und Beutelfabrikation usw.**

**Verwendung der Maschine:** Für gekröpfte Schnitte, Winkelschnitte, Zackenschnitte, Wellenschnitte und ähnliche Schnitte. Zum Schneiden von Zuschnitten für Tüten, Briefumschläge und Beutel aller Art, von Registern für Schnellhefter, zum Stanzen von Servietten aus Kreppapier in Tüten- und Briefumschlagfabriken, Papierhandlungen, Papierverarbeitungswerken, zum Zuschneiden von Teilen für Hüte, Mützen (Hutleder usw.) sowie von Teilen aus Gummi und Guttapercha, auch Tuch und Stoff in Gummiwarenfabriken, Tuchhandlungen usw.

**Vorteile der Maschine:** Unentbehrliche Hilfsmaschine für Akzidenzdruckereien, um eilige Arbeiten schnell erledigen zu können, besonders zum Ausschneiden von Beuteln mit großer Klappe, wie Zigarrenbeuteln, Drogenbeuteln usw. Mit geradem Messer zum glatten Beschneiden von Papier jeder Art. Leichte Handhabung des Hebels. Handliches Einstellen der Messer.

**Ausrüstung der Maschine:** Ohne Untergestell, zum Aufschrauben auf dem Werktisch. Gerade heruntergehendes Messer. Sichere Messerführung. Messerhalter, zum



Ausgleichen des Messerabschliffes verstellbar. Doppelseitige Bewegung des Messerhalters durch senkrechte Zugstangen. Eisentisch, verstellbar zum Vermeiden des Über- und Unter-sich-Schneidens. Anlegesattel auf dem Hintertisch, verstellbar vom Vordertisch aus durch Handkurbel. Verstellbare Seitenwinkel auf dem Vordertisch. Einpressung durch Handrad.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anlegesattel und dadurch das Material mit Handkurbel in die gewünschte Entfernung vom Messer drehen. Material durch Drehen am Handrad fest einpressen. Handhebel herunterziehen, bis das Messer auf dem Material aufsitzt. Dann durch Drücken auf den Handhebel ohne Einsetzen des Körpergewichtes das Material durchschneiden. Bei besonders harten und breitliegenden Materialien sind entsprechend niedrige Stöße einzulegen.

Näheres über gekröpfte Messer, Hakenmesser usw. auf Seite 42.

## Bezeichnung der Maschine

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine Schneidemaschine für Handbetrieb**, ohne Untergestell | Modell | **AUs** |
| | Telegrammwort | *Febuy* |
| | Preis RM | **Nr. 390** |

## Abmessungen der Maschine

| | | |
|---|---|---|
| **Schnittlänge** | cm | **50** |
| Einsatzhöhe bei neuen gekröpften Messern (Bei abgeschliffenen Messern entsprechend weniger) | cm | 7 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung, Untergestell usw.: Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 90, 158, 106 |

## Gewichte der Maschine

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 275 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 325 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 391** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 335 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 392** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 0,50 |

## Normales Zubehör

1 gerades Messer, 1 gekröpftes Messer von 500 mm Länge mit 13 mm Kröpfung für 13 mm Kleberand, Schneidleisten, 1 verstellbarer Winkel auf dem Vordertisch, Hebelfänger, Schutzbleche gegen Verletzung durch Rippen des Messerhalters, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Schweres hölzernes Untergestell | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* |
| | Preis RM | **Nr. 393** |
| Gerades Ersatzmesser | Zusatz-Telegrammwort | *foelg* |
| | Preis RM | **Nr. 394** |
| Ersatzmesser mit 18 mm Kröpfung und 500 mm Länge | Zusatz-Telegrammwort | *foemd* |
| | Preis RM | **Nr. 395** |
| Ersatzmesser mit 13 mm Kröpfung und 500 mm Länge | Zusatz-Telegrammwort | *foenf* |
| | Preis RM | **Nr. 396** |
| Ersatzmesser mit 9 mm Kröpfung und 300 mm Länge | Zusatz-Telegrammwort | *foibt* |
| | Preis RM | **Nr. 397** |
| 1 Paar Hakenmesser mit Schlitzeinrichtung | Zusatz-Telegrammwort | *fecew* |
| | Preis RM | **Nr. 398** |

Zackenmesser, Messer mit anderen Kröpfungen, Hakenmesser usw. auf Seite 42.




# Schwere Schneidemaschine

## zur Tüten- und Beutelfabrikation usw.

**Verwendung der Maschine:** Für gekröpfte Schnitte ⌐¬, Winkelschnitte ⌐/, Zackenschnitte ⩚, Wellenschnitte ∿ und ähnliche Schnitte. Zum Schneiden von Zuschnitten für Tüten, Briefumschläge und Beutel aller Art, Papiersäcke, von Registern für Schnellhefter usw., zum Stanzen von Servietten aus Kreppapier, in Tüten- und Briefumschlagfabriken, Papierhandlungen, Papierwarenfabriken, Kunstanstalten, Buch- und Steindruckereien, zum Zuschneiden von Teilen für Hüte, Mützen (Hutleder usw.) sowie von Teilen aus Gummi und Guttapercha, Baumwoll-, Leinen- und Wollstoffen usw., in Hut- und Mützenfabriken, Lederwarenfabriken, Tuch-Großhandlungen und -Fabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Schwere Bauart, daher geeignet für alle Papiersorten, selbst für die schwersten und minderwertigsten Packpapiere und sonstige mit einem Schneidmaschinenmesser schneidbare Werkstoffe, mit geraden Messern zum glatten Beschneiden von Papieren usw.

**Ausrüstung der Maschine:** Gerade heruntergehendes Messer, sichere Messerführung, Messerhalter, verstellbar zum Ausgleichen des Messerabschliffs. Doppelseitige Bewegung des Messerhalters durch senkrechte Zugstangen. Eisentisch, verstellbar zum Vermeiden des Über- und Unter-sich-Schneidens. Anlegesattel auf dem Hintertisch, verstellbar vom Vordertisch aus durch Handkurbel. Seitenwinkel auf dem Vordertisch. Einpressung durch Handrad. Nachstellbare Reibungskupplung für leichtes Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jedem Schnitt in höchster Lage des Messers. Dauerlauf-Einrichtung der Maschine, Momentausrückung in jeder Lage des Messers. Bei der Verwendung neuer Messer kann eine Schnitthöhe (Einsatzhöhe) von 9 cm ausgenutzt werden. Mit abgeschliffenen Messern dürfen nie Papierstöße geschnitten werden, die höher sind, als der aus der Messerscheide hervorstehende Teil des Messers.



## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schwere Schneidemaschine zur Tüten- und Beutelfabrikation** für Antrieb von der Transmission Modell | **ARr** | **ASar** | **AS165r*** |
| Telegrammwort | *Faxoh* | *Faxuj* | *Fayaf* |
| Preis RM | **Nr. 400** | **Nr. 411** | **Nr. 422** |
| **Schwere Schneidemaschine** wie oben, jedoch für Antrieb von der Transmission und von Hand . Modell | **ARrh** | **ASarh** | — |
| Telegrammwort | *Faxeh* | *Faxij* | — |
| Preis RM | **Nr. 401** | **Nr. 412** | — |
| **Schwere Schneidemaschine** wie oben, jedoch für Antrieb direkt vom Elektromotor . . . . . Modell | **ARj** | **ASaj** | **AS165j*** |
| Telegrammwort | *Fayih* | *Fayoj* | *Fayuk* |
| Preis RM | **Nr. 402** | **Nr. 413** | **Nr. 423** |
| **Schwere Schneidemaschine** wie oben, jedoch für Antrieb direkt vom Elektromotor und von Hand Modell | **ARjh** | **ASajh** | — |
| Telegrammwort | *Fazul* | *Febat* | — |
| Preis RM | **Nr. 403** | **Nr. 414** | — |

## Abmessungen der Maschine

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **82** | **110** | **165** |
| Einsatzhöhe bei neuen gekröpften Messern . . . cm | 9 | 9 | 9 |
| Einsatzhöhe bei neuen geraden Messern . . . . cm (Bei abgeschliffenen Messern entsprechend weniger) | 9 | — | — |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung etwa PS | 1—1½ | 2½—3 | 3½—5 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, 75 | 400, 75 | 600, 100 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm (Bei Hand- und direktem Elektromotorantrieb erhält die Maschine eine große Riemenscheibe und ein besonderes Schwungrad mit Handkurbel) | 850, 75 | 850, 75 | 900, 90 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 150 | 150 | 150 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 180, 172, 172 | 205, 205, 180 | 290, 280, 210 |

## Gewichte der Maschine

| | **ARj ARr** | **ARrh ARjh** | **ASaj ASar** | **ASajh ASarh** | **AS165r* AS165j*** |
|---|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 1255 | 1335 | 1530 | 1650 | 3200 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1355 | 1435 | 1640 | 1785 | 3800 |
| Verpackungskosten | **Nr. 400/1 Nr. 402/1** | **Nr. 401/1 Nr. 403/1** | **Nr. 411/1 Nr. 413/1** | **Nr. 412/1 Nr. 414/1** | **Nr. 422/1 Nr. 423/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1480 | 1645 | 1985 | 1820 | 4300 |
| Verpackungskosten | **Nr. 400/2 Nr. 402/2** | **Nr. 401/2 Nr. 403/2** | **Nr. 411/2 Nr. 413/2** | **Nr. 412/2 Nr. 414/2** | **Nr. 422/2 Nr. 423/2** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 3,04 | | 3,44 | | 3,80 |

## Normales Zubehör

1 gerades und 1 gekröpftes Messer von 820 mm Länge mit 18 mm Kröpfung und 18 mm breiten Kleberand, Schneidleisten, 1 verstellbarer Winkel für den Vordertisch, Schutzbleche gegen Verletzungen durch die Rippen des Messerhalters, des Körpers und der Wand, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

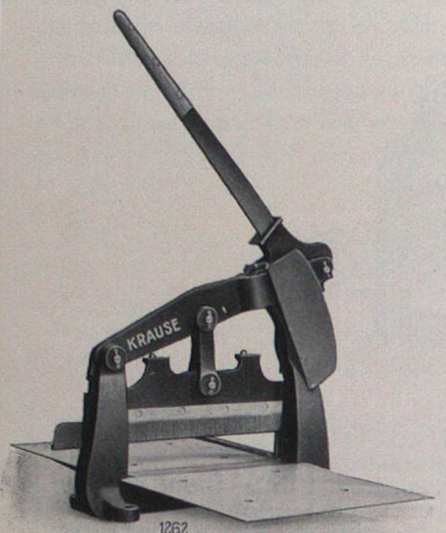
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

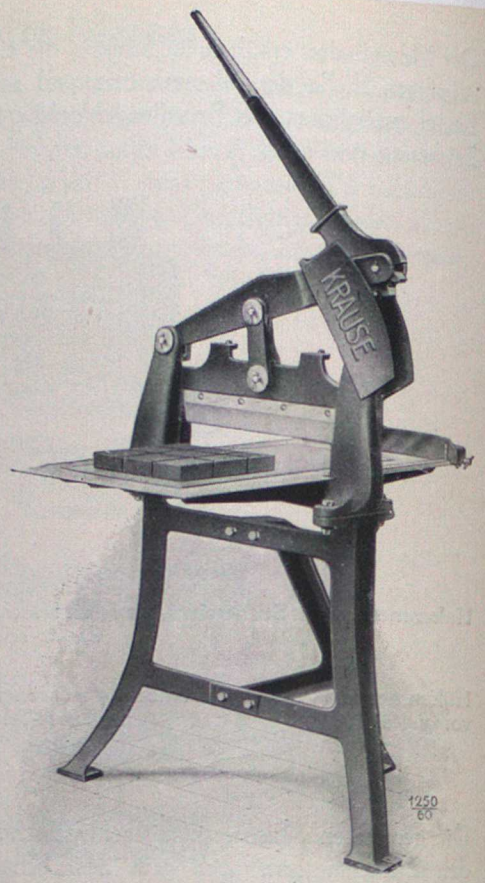
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Automatische Pressung . . . Modell-Zusatzbuchstabe | x | x | x |
| Zusatz-Telegrammwort | *febev* | *febev* | *febev* |
| Preis RM | **Nr. 404** | **Nr. 415** | **Nr. 424** |
| Schnittandeuter . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | t | t | t |
| Zusatz-Telegrammwort | *febox* | *febox* | *febox* |
| Preis RM | **Nr. 405** | **Nr. 416** | **Nr. 425** |
| Gekröpfte Messer 820[1]) mm lang mit 18 mm Kröpfung Zusatz-Telegrammwort | *foamc* | *foamc* | — |
| Preis RM | **Nr. 406** | **Nr. 417** | — |
| Gekröpfte Messer 500 mm lang mit 13 mm Kröpfung Zusatz-Telegrammwort | *foand* | *foand* | — |
| Preis RM | **Nr. 407** | **Nr. 418** | — |
| Gekröpfte Messer 300 mm lang mit 9 mm Kröpfung Zusatz-Telegrammwort | *foapf* | *foapf* | — |
| Preis RM | **Nr. 408** | **Nr. 419** | — |
| Gerade Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *foarg* | *foarg* | *foarg* |
| Preis RM | **Nr. 409** | **Nr. 420** | **Nr. 426** |
| Hakenmesser mit Schlitzeinrichtung für einfache Winkelschnitte . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *foash* | *foash* | — |
| Preis RM | **Nr. 410** | **Nr. 421** | — |

[1]) ASa 1100 mm

Zackenmesser, Messer mit anderen Kröpfungen, Hakenmesser usw. Seite 42.

**400/1** bis **423/1** sind die Preiszahlen für Landtransport, **400/2** bis **423/2** für Seetransport.




# Kleine Zackenmuster-Schneidemaschine

**mit Handhebel**

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Zackenmustern aus Stoffen aller Art in Webereien, Tuch- und Stoffversandgeschäften, Modewaren- und Konfektionshäusern.

**Vorteile der Maschine:** Durch gerade heruntergehendes Zackenmesser, langen Handhebel und selbsttätige Pressung sinngemäßes Behandeln des Materials. Der Zackenschnitt verhindert das Ausfransen des Stoffes und verleiht den Stoffmustern ein gutes Aussehen. Solche Stoffmuster wirken in Musterbücher eingeklebt ganz vorzüglich.

**Ausrüstung der Maschine:** Mit Untergestell und ohne Untergestell zum Aufstellen auf jeden Werktisch. Senkrechte Messerbewegung. Zackenmesser, auswechselbar auch gegen gerades Messer für glatte Schnitte von Tuch, Papier usw. Verstellbarer Anlegesattel und Metermaß auf dem Hintertisch. Selbsttätige Federpressung ohne jede Einstellung für alle Stoßhöhen.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das zu schneidende Material ist zweckmäßig nicht auf den Tisch, sondern auf eine Schneidunterlage (Schneidpappe) zu legen, um die Schneidleiste zu schonen und das Material mit der Unterlage vorschieben zu können, um ein Verschieben der Lage des Materials zwischen den einzelnen Schnitten zu verhüten. Das Material ist zunächst in Streifen zu schneiden, die dann mit der Unterlage um 90° gedreht werden, worauf das Schneiden der Stoffmuster in den gewünschten Größen erfolgt.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine Zackenmuster-Schneidemaschine mit Handhebel und eisernem Untergestell** . . . . . Modell | **A5f** | **A6f** |
| Telegrammwort | *Foadt* | *Fefey* |
| Preis RM | **Nr. 436** | **Nr. 441** |
| **Kleine Zackenmuster-Schneidemaschine mit Handhebel, aber ohne Untergestell, zum Aufstellen auf den Werktisch** . . . . . Modell | **A5** | **A6** |
| Telegrammwort | *Fijam* | *Fefiz* |
| Preis RM | **Nr. 437** | **Nr. 442** |

## Abmessungen der Maschine

| | | |
|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **32** | **50** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . cm | **7** | **7** |
| Schnitthöhe bei neuen Messern . . . . . cm | 5 | 5 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 140, 90, 160 | 170, 105, 180 |

## Gewichte der Maschine

| | A5 | A5f | A6 | A6f |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine (mit eisernem Untergestell) etwa kg | 80 | 105 | 140 | 160 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 95 | 125 | 165 | 205 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 437/1 | Nr. 436/1 | Nr. 442/1 | Nr. 441/1 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 105 | 140 | 175 | 235 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 437/2 | Nr. 436/2 | Nr. 442/2 | Nr. 441/2 |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,30 | 0,48 | 0,45 | 0,66 |

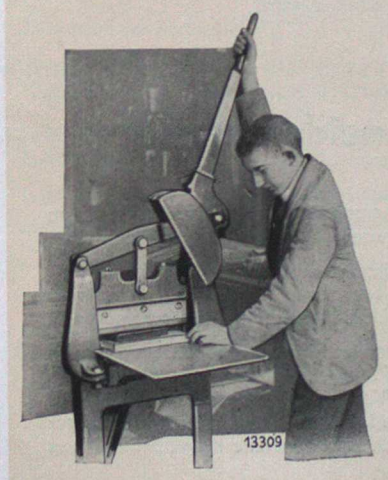
## Normales Zubehör

1 Zackenmesser, 2 Schneidleisten, 1 Schneidpappe, Metermaß im Hintertisch, verstellbarer Sattel, Schutzblech für den Zahneingriff, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatz-Zackenmesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fuagy* | *fuagy* | |
| Preis RM | **Nr. 438** | **Nr. 443** | |
| Ersatz-Schneidbrett . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fuahz* | *fuahz* | |
| Preis RM | **Nr. 439** | **Nr. 444** | |
| Gerades Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fuajb* | *fuajb* | |
| Preis RM | **Nr. 440** | **Nr. 445** | |

**436/1 bis 442/1 sind Preiszahlen für Verpackungskosten Landtransport.**
**436/2 bis 442/2 für Seetransport.**









# Kräftige Zackenmuster-Schneidemaschine

## mit Handhebel

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Zackenmustern aus Stoffen aller Art in Webereien, Tuch-, Stoff- und Seidenversandgeschäften, Modewaren- und Konfektionshäusern usw.

**Vorteile der Maschine:** Große Schnittlänge. Reichlich bemessener Vorder- und Hintertisch zum Schneiden langer Stoffbahnen. Leichte Betätigung der Maschine. Schnellstes Arbeiten mit Schneidbrettern, vor allem bei der Verwendung eines KRAUSE-Handhebel-Doppelvorschubes.

**Ausrüstung der Maschine:** Gerade heruntergehendes Messer. Sichere Messerführung. Durch Handrad nachstellbare Messerhalter, um evtl. Messerabschliff ausgleichen zu können. Selbsttätige Pressung. Anlegesattel auf dem Hintertisch, verstellbar vom Vordertisch aus an der rechten Seite des Tisches, um beim Arbeiten mit Schneidbrettern kein Hindernis zu bieten. Eisentisch. Langer Vordertisch von etwa der Hälfte der Schnittlänge. Hintertisch zur Aufnahme langer Stoffbahnen



mit einer nutzbaren Länge gleich der einfachen, zweifachen oder dreifachen Schnittlänge, evtl. noch länger, je nach Bestellung. Zum Vorschieben des Materials in bestimmten gleichen Abständen kann anstelle der Vorschubkurbel die Maschine auch mit dem KRAUSE-Handhebel-Doppelvorschub ausgerüstet werden (siehe Abbildung und auch Beschreibung Seite 53).

**Arbeitsweise der Maschine:** Beim Schneiden harter und breitliegender Stoffe sind niedrigere Stöße einzulegen. Durch das Arbeiten mit Schneidbrettern wird bei der Zufuhr des Materials zum Messer ein Verschieben der Stofflagen, besonders bei dünnen Stoffen, vermieden. Auch wird damit wesentlich an Zeit gespart, da nach dem Schneiden des Stoffes in Streifen nur das Schneidbrett zu wenden und auf den Hintertisch zu schieben ist, um die Streifen zum Zerteilen in die gewünschten Formate dem Messer zuzuführen.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kräftige Zackenmuster-Schneidemaschine** mit Handhebel und Hintertisch von **einfacher** Schnittlänge . . . . . Modell | **ANbz1** | **ANdz1*** |
| Telegrammwort | *Fecir* | *Fecoy* |
| Preis RM | **Nr. 450** | **Nr. 458** |
| **Kräftige Zackenmuster-Schneidemaschine** mit Handhebel und Hintertisch von **zweifacher** Schnittlänge . . . . . Modell | **ANbz2** | **ANdz2*** |
| Telegrammwort | *Fecuz* | *Fedaw* |
| Preis RM | **Nr. 451** | **Nr. 459** |
| **Kräftige Zackenmuster-Schneidemaschine** mit Handhebel und Hintertisch von **dreifacher** Schnittlänge . . . . . Modell | **ANbz3** | **ANdz3*** |
| Telegrammwort | *Fedex* | *Fedoz* |
| Preis RM | **Nr. 452** | **Nr. 460** |

## Abmessungen der Maschine

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | | **78** | | | **101** | |
| **Einsatzhöhe** . . . . . cm | | **5** | | | **4** | |
| | **ANbz1** | **ANbz2** | **ANbz3** | **ANdz1** | **ANdz2** | **ANdz3** |
| Raumbedarf der Maschinen mit Hintertisch von dreifacher Schnittlänge ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . etwa cm | 165, 165, 240, | 165, 245, 240, | 165 323 240 | 200, 205, 255, | 200, 306, 255, | 200 407 255 |

## Gewichte der Maschine

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . etwa kg | 460 | 590 | 720 | 735 | 900 | 960 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 540 | 700 | 860 | 860 | 990 | 1100 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 450/1 | Nr. 451/1 | Nr. 452/1 | Nr. 458/1 | Nr. 459/1 | Nr. 460/1 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 700 | 830 | 960 | 960 | 1090 | 1220 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 450/2 | Nr. 451/2 | Nr. 452/2 | Nr. 458/2 | Nr. 459/2 | Nr. 460/2 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,39 | 1,55 | 1,97 | 1,92 | 2,46 | 2,7 |

**Normales Zubehör:** 1 Zackenmesser, je nach Größe des Tisches 1, 2 oder 3 Schneidbretter, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Zackenmesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fuaid* | *fuang* |
| Preis RM | **Nr. 453** | **Nr. 461** |
| Ersatz-Schneidbrett . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fuahs* | *fuahz* |
| Preis RM | **Nr. 454** | **Nr. 462** |
| Gerades Messer . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fuaph* | *fuarj* |
| Preis RM | **Nr. 455** | **Nr. 463** |
| Handhebel-Doppelvorschub 1/2:1/2 mm Teilung bis 140 mm Modell-Zusatzbuchstabe | **c 1/2 : 1/2** | **c 1/2 : 1/2** |
| Zusatz-Telegrammwort | *fedub* | *fedub* |
| Preis RM | **Nr. 456** | **Nr. 464** |
| Handhebel-Doppelvorschub 1:1 mm Teilung bis 170 mm Modell-Zusatz-Buchstabe | **c 1:1** | **c 1:1** |
| Zusatz-Telegrammwort | *fefax* | *fefax* |
| Preis RM | **Nr. 457** | **Nr. 465** |

Die Preiszahlen mit /1 bedeuten Verpackungskosten für Landtransport, mit /2 für Seetransport.

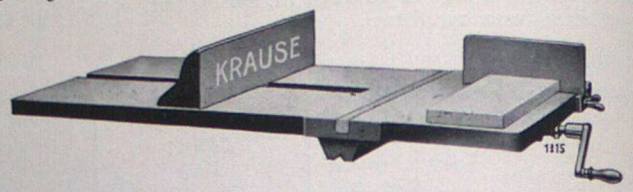
# Sonder-Einrichtungen für Schneidemaschinen

## Verstellbarer Winkel am Vordertisch

Zusatz-Telegrammwort: *fefob*

| Für Schnittlängen bis cm | 56 | 66 | 86 | 110 |
|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 470** | **470** | **470** | **470** |

Dieser verstellbare, genau rechtwinklig zum Messer stehende Winkel am Vordertisch der Maschine gewährleistet bei guter Anlage des zu schneidenden Materials genau rechtwinkliges Schneiden.




Der Winkel wird zum Anbringen an die linke Seite des Vordertisches geliefert, auf Wunsch jedoch auch für die rechte Seite, wie Abbildung zeigt.
Bei Schnellsattel kann der Winkel nur an der rechten Seite des Tisches angeordnet werden.

## Seitenwinkel (w) für den Hintertisch

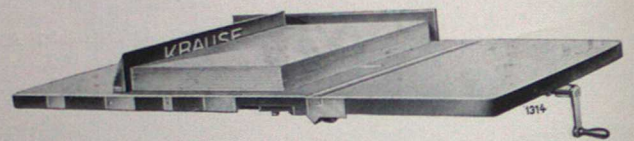
Zusatz-Telegrammwort: *fieky*

| Für Schnittlängen bis cm | 56 | 66 | 74 | 90 | 104 | 113 | 128 | 153 | 185 | 250 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 477** | **478** | **479** | **480** | **481** | **482** | **483** | **484** | **485** | **486** |

## Seitenwinkel für den Vordertisch

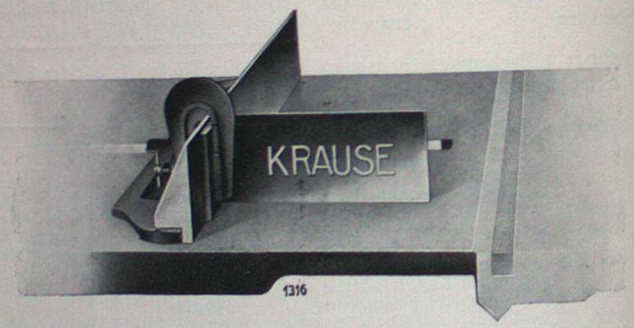
Zusatz-Telegrammwort: *fiela*

| Für Schnittlängen bis cm | 56 | 66 | 78 | 91 | 100 | 128 | 178 | über 178 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 487** | **488** | **489** | **490** | **491** | **492** | **493** | **494** |




Dieser Seitenwinkel dient zum genauen rechtwinkligen Schneiden. Die Anordnung erfolgt an der rechten Seite des Hintertisches, bei Schnellschneidemaschinen an der linken Seite. Für genaueste Anlage von Stößen ist außer dem Seitenwinkel am Hintertisch noch ein Winkel an der entsprechenden Seite des Vordertisches zu empfehlen.

## Sattelwinkel




Der verstellbare Sattelwinkel steht genau rechtwinklig zum Sattel und Messer und gewährleistet genau rechtwinkliges Schneiden. Lieferbar zu jeder Schneidemaschine in drei Größen:

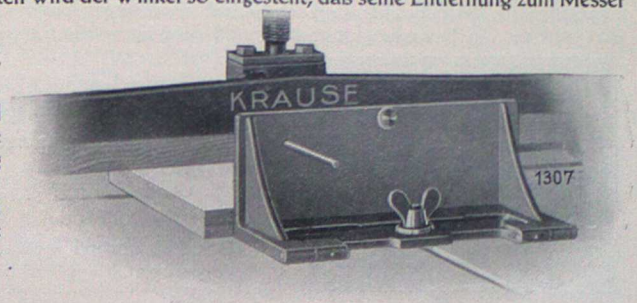
| | |
|---|---|
| Telegrammwort für Schenkellänge 200× 70 und Höhe 100 mm: *fiemb* | Preis RM Nr. 495 |
| Telegrammwort für Schenkellänge 350×140 und Höhe 140 mm: *fienc* | Preis RM Nr. 496 |
| Telegrammwort für Schenkellänge 500×200 und Höhe 175 mm: *fierf* | Preis RM Nr. 497 |



## Streifenwinkel

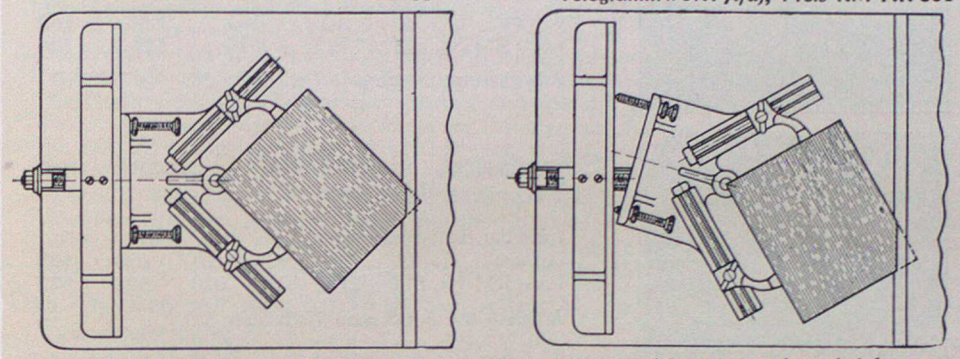
Telegrammwort: *fieth*, Preis RM **Nr. 500**

Die Einrichtung wird genau parallel zum Messer verstellbar für den Vordertisch einer Schneidemaschine geliefert. Beim Arbeiten wird der Winkel so eingestellt, daß seine Entfernung zum Messer genau der Breite der zu schneidenden Streifen entspricht. Das Material wird dann vor jedem Schnitte so weit vorgeschoben, bis es an dem Winkel genau anliegt. Auf diese Weise wird ein Stoß ganz gleichmäßig breiter Streifen oder Stücke erzielt, der stets wegzunehmen ist, ehe das Material aufs neue vorgeschoben wird. Bei Verwendung des Winkels kann nicht auf dem Schneidbrett geschnitten werden. — Die Einrichtung ist nur für geringere Ansprüche bestimmt. Die vollkommenste Einrichtung zum Schneiden von Streifen ist der KRAUSE-Handhebel-Doppelvorschub „c".




## Ecken- und Schiefschneidewinkel

Telegrammwort: *fifaj*, Preis RM **Nr. 501**



Der für jede Schneidemaschine lieferbare, verstellbare Ecken- und Schiefschneidewinkel dient zum Abschneiden gleichschenkliger und auch ungleichschenkliger Ecken von Umschlag- und Überzugpapieren, auch können durch verstellbar angeordnete Anlegemarken kleine [und große] Stöße sowie Formate geschnitten werden. Er wird nur an dem Sattel angelegt.

## Schnellsattel mit Mikrometerschraube-Mikrometerstellung (ym)

Zusatz-Telegrammwort: *fateb*

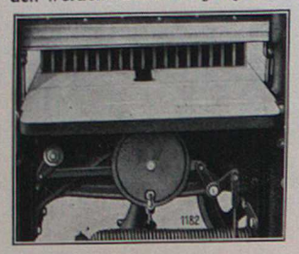



Diese Sattelbewegung erlaubt die augenblickliche Verstellung des Sattels in jeder Größe. Die Bewegung des Sattels wird durch ein Stahlband übertragen, das über ein bequem zugängliches Handrad unter dem Vordertische geleitet wird. Das Handrad zum Verstellen des Sattels ist mit Maßeinteilung (nach Wunsch in beliebiger Einteilung) versehen, so daß die Entfernung des Sattels vom Messer jederzeit bequem abgelesen werden kann.
Das am Schnellsattel befindliche Mikrometer (Schnecke und Schneckenrad) wird dann benutzt, wenn es auf genaueste Einstellung ankommt. Für Arbeiten, die geringere Genauigkeit erfordern, kann die Mikrometerstellung ausgeschaltet werden.

| Für Schnittlängen bis cm | 83 | 95 | 120 | 185 | 250 |
|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 502** | **503** | **504** | **505** | **506** |

# Tische für Schnellschneider KRAUSE

Die Ausrüstung des KRAUSE-Schnellschneiders richtet sich nach den Erfordernissen und Wünschen des Bestellers, deshalb kann für jeden Betrieb die richtige Ausführung bei niedrigstem Preis gefunden werden. Die Bewegung des Sattels und des Materials unter das Messer kann erfolgen durch:



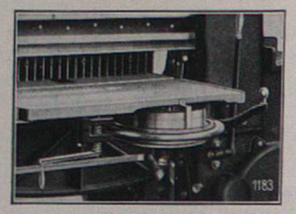
**Schnellspindel** durch Handrad mit Kurbel oder nur Handkurbel (d), evtl. mit Rollbandmaß

Lieferbar für Schnittlängen

| von cm | 74 | 76 | 90 | 104 |
|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 507** | **508** | **509** | **510** |

Preis für Rollbandmaß **Nr. 511**

Der Anlegesattel wird durch Drehen der Handkurbel vorgezogen.

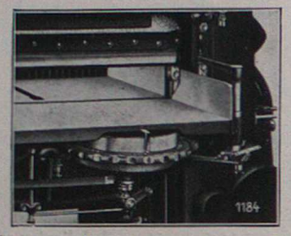


## Schnellsattel und Feineinstellung (y)

Lieferbar für Schnittlängen

| von cm | 76 | 92 | 104 | 130 | 150 |
|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 512** | **513** | **514** | **515** | **516** |

Arbeitsweise mit diesem Tisch Seite 51.



## Schnellsattel, mechanischen Vorschub und Feineinstellung (e)

Lieferbar für Schnittlängen

| von cm | 74 | 76 | 90 | 104 | 130 | 150 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 517** | **518** | **519** | **520** | **521** | **522** |

Arbeitsweise mit diesem Tisch Seite 51.

## Maschinellen, steuerbaren Sattel-Vor- und Rücklauf mit Feineinstellung (n)

| Lieferbar für Schnittlängen von cm | 76 | 92 | 104 | 130 | 150 |
|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 523** | **524** | **525** | **526** | **527** |

Der Anlegesattel wird maschinell, also ohne Betätigung von Hand vorgezogen und zurückgesteuert. Die Ein- und Ausrückung erfolgt durch Handhebel.

## Automat. Vorschub u. Schnellsattel, mechan. Vorschub u. Feineinstellung (ie)

| Lieferbar für Schnittlängen von cm | 104 | 130 | 150 |
|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 528** | **529** | **530** |

## Maschinellen Sattel-Vor- und Rücklauf und Feineinstellung, mechanischen Vorschub und Feineinstellung (k)

| Lieferbar für Schnittlängen von cm | 104 | 130 | 150 |
|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 531** | **532** | **533** |

## desgl., vereinigt mit automatischen Vorschub (ik)

| Preis RM | **Nr. 534** | **535** | **536** |
|---|---|---|---|

Schnellsattel, mechanischer Vorschub und Feineinstellung; ferner automatischer Vorschub, auch miteinander lt. Tabelle vereinigt, arbeiten ohne irgendwelche Vorschub-Differenzen, da mit Zahnklinken ausgerüstet. Kein Nachlassen der Genauigkeit.
Die Skala auf dem Griffrad, der Sehzeiger und die Sehmarken erleichtern das Arbeiten ganz wesentlich. Die Umstellung von Schmalschneider auf Breitschneider oder umgekehrt geschieht in einfachster Weise ohne Werkzeuge. Das Vermeiden einer zweiten Skala erhöht die Betriebssicherheit und verhindert Fehlschnitte.



## Das Arbeiten mit dem (y) Tisch, Schnellsattel und Feineinstellung

Bei diesem Tisch läßt sich der Sattel von Hand mit der Griffscheibe schnell vor- und rückwärts und mit dem Handhebel fein vorwärts verstellen. Ohne jede Umstellung kann von der Schnellverstellung auf die Feineinstellung, oder umgekehrt übergegangen werden.
Der am Tisch befindliche Zeiger zeigt an der auf der Griffscheibe befindlichen Maßskala die Entfernung des Sattels vom Messer an. Soll nach der Maßskala geschnitten werden, dann ist mit der Griffscheibe der Sattel schnell so weit vorzuziehen, bis der Zeiger sich ungefähr mit dem gewünschten Maß der Skala deckt. Für haargenaues Einstellen des Maßes ist dann der Hebel nach vorn zu bewegen und zwar so lange, bis das gewünschte Maß sich mit dem Zeiger deckt. Soll ein Materialstapel in bestimmte wiederkehrende Formate untergeteilt werden, dann sind die entsprechenden Maße auf der Skala zu ermitteln und die kleinen, auf der Skala verschiebbaren Sehmarken auf die ermittelten Zahlen einzustellen. Darauf ist der Sattel immer so weit vorzuziehen, bis der Zeiger sich mit den entsprechenden Sehmarken deckt. Ein jedesmaliges neues Ermitteln und Ablesen der Zahlen fällt damit weg.
Soll nach Schnittzeichen, also bedrucktes Material, unter Zuhilfenahme des Schnittandeuters geschnitten werden, so ist, wie beim Arbeiten nach der Maßskala, der Sattel mit dem Griffrad bis auf das ungefähre Maß schnell vorzuschieben und dann, indem man den Preßbalken mit dem Fußtritt leicht auf das Material niedertritt, mit dem Feineinstellhebel soweit vorzustellen, bis die Vorderkante des Preßbalkens sich mit den aufgedruckten Schnittzeichen deckt.
Der Feinvorschub wird durch das Bewegen einer Klemmklinke mit dem Handhebel erzeugt, die in eine entsprechende Keilnut der Griffscheibe eingreift. Die Klemmklinke sitzt an einem Klinkenhebel, der durch leichtes Anziehen der Mutter so stark abgebremst ist, daß sich beim Vorwärtsbewegen des Handhebels erst die Klemmklinke in die Keilnut einlegt und erst dann den Klinkenhebel und die Griffscheibe mitnimmt. Sollte sich die Lederscheibe am Klinkenhebel, die diese Bremsung hervorruft, im Laufe der Zeit abgenutzt haben, so daß beim Bewegen des Handhebels die Klinke nicht zum Eingriff kommt, sondern sich mit dem Klinkenhebel lose um die Griffscheibe bewegt, so ist es nur nötig, die Mutter ein wenig nachzuziehen. Die Keilnut, in welche die Klemmklinke eingreift, ist öfters von eingedrungenem Fett und Staub zu reinigen.
Zum Feststellen des Sattels auf ein eingestelltes, bestimmtes Maß dient die Tischbremse. Durch Vorwärtsziehen des Bremshebels wird die Bremse angezogen, der Sattel festgestellt, so daß dieser zum Anstoßen des Materialstapels benutzt werden kann.

## Das Arbeiten mit dem (e) Tisch, Schnellsattel, mechanischer Vorschub und Feineinstellung

Bei diesem Tisch läßt sich der Sattel von Hand mit der Griffscheibe vor- und rückwärts und mit der Handkurbel fein vorwärtsverstellen. Außerdem kann mit dieser Handkurbel der Sattel zum Schneiden gleichmäßig breiter Streifen um genau gleiche Strecken vorwärtsgezogen werden, sogenannter mechanischer Vorschub. Die Handkurbel wird von Anschlag zu Anschlag vor- und rückwärts bewegt. Die Vorschubgrößen lassen sich von 0 bis 150 mm in Abstufungen von 1 mm auf der Skala einstellen. Jede dieser drei Bewegungen kann sofort, ohne irgendwelche Umstellungen oder Kupplungen vorgenommen werden.
Die Entfernung des Sattels vom Messer wird durch die Maßskala auf der Griffscheibe und dem am Tisch befindlichen Zeiger angezeigt. Soll nach der Maßskala geschnitten werden, so ist mit der Griffscheibe der Sattel schnell so weit vorzuziehen, bis der Zeiger sich ungefähr mit dem gewünschten Maß der Skala deckt. Der Rest wird, um ein genaues Einstellen des Maßes zu ermöglichen, mit der Handkurbel, also durch Feineinstellung, vorgezogen. Die Handkurbel wird nach vorn zu bewegt und zwar so lange, bis das gewünschte Maß sich mit dem Zeiger deckt. Hierbei ist der Zeiger auf der Vorschubskala auf eine Vorschubgröße von 40 bis 50 mm einzustellen, um eine leichte und sichere Feineinstellung zu ermöglichen. Soll ein Materialstapel in bestimmte Formate, die immer wiederkehren, untergeteilt werden, dann sind die entsprechenden Maße auf der Skala der Griffscheibe zu ermitteln und die kleinen auf der Skala verschiebbaren Sehmarken auf die ermittelten Zahlen einzustellen. Dann ist es nur nötig, den Sattel immer so weit vorzuziehen, bis der Zeiger sich mit den entsprechenden Sehmarken deckt. Ein jedesmaliges neues Ermitteln und Ablesen der Zahlen fällt somit weg.
Soll bedrucktes Material nach Schnittzeichen unter Zuhilfenahme des Schnittandeuters geschnitten werden, so ist, wie beim Arbeiten mit der Maßskala, der Sattel mit der Griffscheibe bis auf das ungefähre Maß schnell vorzuziehen, der Preßbalken mit dem Fußtritt leicht auf das Material niederzutreten und mit der Handkurbel so weit vorzuziehen, bis die Vorderkante des Preßbalkens sich mit den aufgedruckten Schnittzeichen deckt.

Zum Feststellen des Sattels auf ein eingestelltes, bestimmtes Maß, dient die Tischbremse. Der Sattel wird durch Vorwärtsziehen des Bremshebels festgezogen, so daß er zum Anstoßen des Materialstapels zu benutzen ist.

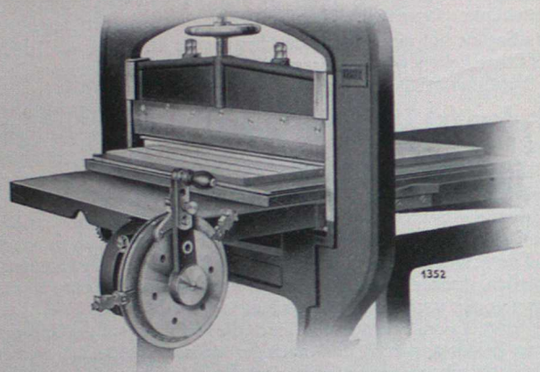
Sollen genau gleichmäßig breite Streifen aus einem Materialstapel geschnitten werden, dann ist das gewünschte Maß des Vorschubes zunächst auf der Vorschubskala einzustellen. Wird darauf die Handkurbel von Anschlag zu Anschlag vorbewegt, so wird auch der Sattel um das auf der Vorschubskala eingestellte Maß vorgezogen.

Der Feinvorschub, wie auch der mechanische Vorschub wird dadurch erzeugt, daß mit der Handkurbel Zahnklinken bewegt werden, die in ein Sperrad der Griffscheibe eingreifen. Die Zahnklinken sitzen an einem Klinkenhebel, der durch leichtes Anziehen der Mutter so stark abgebremst ist, daß sich beim Vorwärtsbewegen des Handhebels, erst die Zahnklinken in die Zähne des Sperrades einlegen und erst dann den Klinkenhebel und die Griffscheibe mitnehmen.

Der Sattel ist als Schmal- und Breitschneider ausgebildet. Zum Schneiden schmaler Streifen ist der Sattelrechen mit den Schrauben derart am Sattel anzuschrauben, daß die Zinken nach vorn stehen und in die entsprechenden Aussparungen des Preßbalkens eingreifen. Der Sattel kann dann auf ein kleinstes Maß von 20 mm bis an das Messer vorgezogen werden. Soll der Breitschneider benutzt werden, dann sind die Schrauben zu lösen, der Sattelrechen auf dem Tisch herumzudrehen, so daß die volle Fläche des Sattelrechens nach vorn zeigt, und wieder am Sattel festzuschrauben. Unter den Preßbalken wird dann das mitgelieferte Abdeckblech geschraubt, das die Zinken des Preßbalkens abdeckt, so daß dieser dann eine ununterbrochene volle Auflagefläche besitzt.

## Handhebel-Doppelvorschub (c)

Der Handhebel-Doppelvorschub dient zum Zuführen des Materials in untereinander genau gleichen Abständen. Er kann sowohl an Schneidemaschinen KRAUSE mit Handhebel, als auch




mit Rädersystem angebracht werden, jedoch nicht ohne weiteres an bereits gelieferte Maschinen, da der Maschinentisch dazu besonders eingerichtet werden muß. Der Vorschub sollte deshalb stets mit der Maschine bestellt werden.

Der Handhebel-Doppelvorschub schiebt durch eine einfache Hebelbewegung den Sattel der Schneidemaschine und damit das auf dem Schneidbrett aufgelegte Material (Papier, Karton, Stoff usw.) um ein genau begrenztes Stück vor, ehe der Schnitt erfolgt. Die Materialbahn wird infolgedessen in genau gleichmäßig breite Streifen oder Stücke zerlegt.

Der Vorschub kann für die verschiedensten Größen nach einer angebrachten Skala schnell und genau eingestellt werden und zwar für 2 Vorschubgrößen, der Breite und Länge der gewünschten Muster, Etiketten usw. entsprechend, zu gleicher Zeit.

Durch eine zweimalige Hebelbewegung vor jedem Schnitte kann auch das Material um das Doppelte der eingestellten Größen vorgeschoben werden, durch eine dreimalige Bewegung um das dreifache usw. Der Vorschub kann infolgedessen beliebig groß sein und ist nicht an die Grenzen der Einteilung der Skala (170 bezw. 140 mm) gebunden.



Dieser Vorschub wird an der rechten Seite des Tisches angebracht und, falls bei Bestellung über die Einteilung nichts bestimmt wurde, in Millimeter-Einteilung geliefert. Auf Wunsch und ohne Mehrpreis wird der Vorschub innerhalb der oben angegebenen Grenzen auch für jedes andere Maß eingeteilt.

Preis des Handhebel-Doppelvorschubes KRAUSE einschließlich Seitenantriebswelle für die Tischspindel an der rechten Seite bei Millimeter-Einteilung von 1 : 1 bis 170 mm (Zusatz-Telegrammwort: *fefax*) oder bei Halbmillimeter-Einteilung von ½ : ½ bis 140 mm (Zusatz-Telegrammwort: *fedub*) RM **Nr. 520.**

## Schmalstreifenschneider

Telegrammwort für 37,5 cm Länge: *fifek*, RM **Nr. 545**
Telegrammwort für 70 cm Länge: *fifil*, RM **Nr. 546**

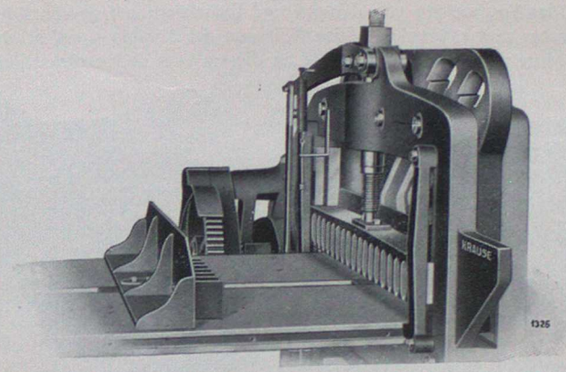



Diese Einrichtung ermöglicht das Schneiden schmaler Streifen. Sie dient als Verlängerung des Sattels und kann unter den Preßbalken gelegt werden, so daß die Anlage vom Messer verkürzt wird.

## Schmalschneide-Einrichtung (sn bezw. s)

Zusatz-Telegrammwort: *fatic*

Um recht schmale, dabei ziemlich hohe Stöße ebenso gut wie die niedrigsten Stöße bis herab zu einem einzigen Bogen Papier gut schneiden zu können, muß diese Schmalschneide-Einrichtung



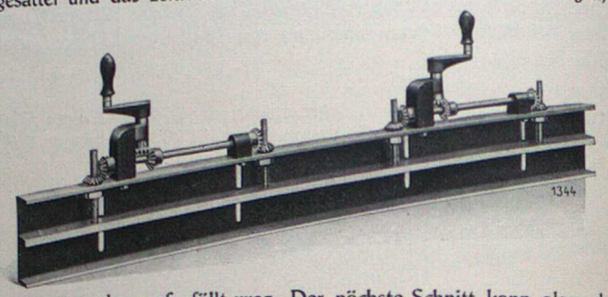

bezogen werden. Sie erlaubt das Zerschneiden von Bogen bis auf eine Streifenbreite von etwa 15-20 mm (die Höhe des Stoßes sollte geringer sein, als die Breite des zuletzt zu schneidenden Materials beträgt, damit Ungenauigkeiten vermieden werden). Die Einrichtung sollte gleich bei der Bestellung einer neuen Schneidemaschine mit in Auftrag gegeben werden, da der Verlust an Einsatzhöhe bei nachträglichem Anbringen mehr als die Hälfte der Einsatzhöhe beträgt. Der am Sattel angeordnete Teil der Schmalschneide-Einrichtung wird nur anschraubbar geliefert, die nutzbare Hintertischlänge verringert sich durch diesen Teil um die Breite desselben.

Der am Preßbalken angeordnete Teil der Schmalschneide-Einrichtung ist, falls nicht ausdrücklich anders bestellt, bei den meisten neueren Schneidemaschinen am Preßbalken angegossen. — Bei Schneidemaschinen mit Schnittandeuter beträgt die kleinste mögliche Streifenbreite 25-30 mm.

| Für Schnittlängen bis cm | 76 | 90 | 104 | 125 | 185 | 210 | 270 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 553** | **554** | **555** | **556** | **557** | **558** | **559** |

## Stapelklemme V3A

Durch diese Einrichtung wird die durch den Druck des Preßbalkens hervorgerufene Verschiebung der oberen Materialschichten ausgeglichen, und das jedesmalige Wiedereinschieben des Stapels an den Anlegesattel und das zeitraubende Ausrichten evtl. verschobener Bogen, das jetzt von



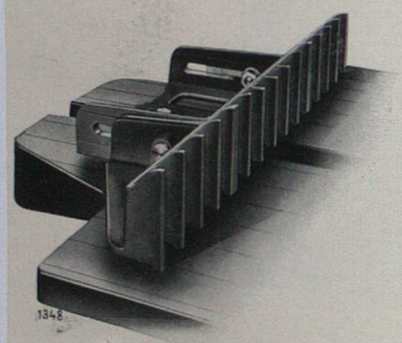

Hand vorgenommen werden muß, fällt weg. Der nächste Schnitt kann also ohne jeden Zeitverlust sofort erfolgen, was besonders beim Schneiden von Streifen, Etiketten usw. einen großen Vorteil bedeutet. — Die Einrichtung ist an jeder Schneidemaschine auch nachträglich anzubringen. Sie kann in drei Größen geliefert werden.

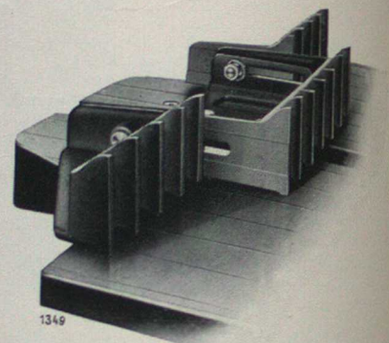
| Zusatz-Telegrammwort | | *fucoh* | *fucuj* | *fudaf* |
|---|---|---|---|---|
| Länge cm | | 40 | 70 | 103 |
| Preis RM | **Nr.** | **560** | **561** | **562** |

## Verstellbarer dreiteiliger Sattel

Zusatz-Telegrammwort: *fuask*

Dieser ermöglicht das Beschneiden von Büchern und Broschüren auf gewöhnlichen Schneidemaschinen in einfacher und rationeller Weise. Wie aus der Abbildung ersichtlich, besteht der Sattel aus einem Mittelstück und zwei seitlich an diesem vor- und zurückstellbaren Winkel-




anlagen. Das Mittelstück dient als Anlage für den Rücken des Buches, während die Anlage der Bücher für den oberen und unteren Schnitt an den beiden seitlichen Winkeln erfolgt.

Ein Buch ist also am linken Seitenwinkel anzulegen und an einer der beiden Stirnseiten zu beschneiden, worauf Anlage des Buches an das Mittelstück und der Beschnitt der Vorderseite erfolgen, während gleichzeitig ein neues Buch an der linken Anlage wieder an einer Stirnseite beschnitten wird. Beim dritten Schnitt wird dann das erste Buch auf der letzten Stirnseite beschnitten und verläßt die Maschine, während die anderen Bücher wieder um eine Anlage vorwärts gerückt werden. In dieser Weise wird vom dritten Schnitt an bei jedem Niedergange des Messers ein Buch von allen drei Seiten beschnitten.

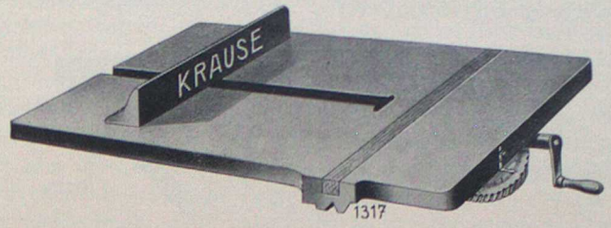
| Für Schnittlänge bis cm | | 104 | 130 |
|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr.** | **563** | **564** |



## Selbsttätiger Maßanzeiger

Zusatz-Telegrammwort: *fubac*

Damit die richtige Entfernung des Sattels vom Messer jederzeit bequem abgelesen werden kann, statte ich meine Schneidemaschinen auf Wunsch auch mit selbsttätigem Maßanzeiger aus. Diese



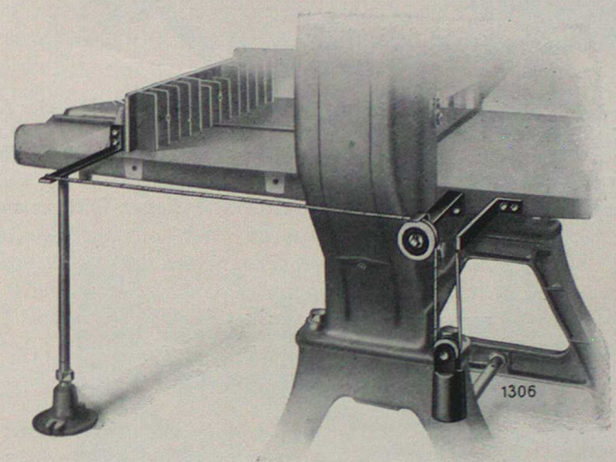

Einrichtung besteht aus einer Maßscheibe mit Zeiger, die an Spindeltisch und Kurbel angebracht wird. Maßeinteilung je nach Bestellung in Meter, engl. Zoll, Werschock usw.

| Für Schnittlängen bis cm | | 50 | 74 | 90 | 104 | 125 | 150 | 210 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr.** | **567** | **568** | **569** | **570** | **571** | **572** | **573** |

## Meterbandmaß

Zusatz-Telegrammwort: *fubif*

Eine weitere einfache Einrichtung, welche die Entfernung des Sattels vom Messer jederzeit anzeigt, ist das „Meterbandmaß". Das Maß ist, wie aus der Abbildung ersichtlich, mit einem Ende am




Sattel angebracht und geht mit diesem durch Gewichtszug am anderen Ende über eine Rolle vor und zurück. Durch einen Zeiger über der Rolle kann die jeweilige Entfernung leicht abgelesen werden Das Bandmaß kann auch jede andere Einteilung erhalten, z. B. engl. Zoll, Werschock usw.

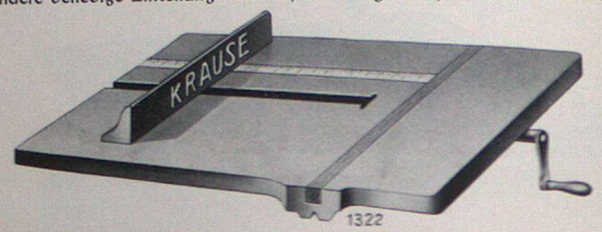
Bei Hebelschneidemaschinen ist das Meterbandmaß, entgegen der Abbildung, an der rechten Seite des Tisches vom Arbeiter aus gesehen, angebracht.

| Für Schnittlängen bis cm | | 74 | 104 | 150 | 210 |
|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | **Nr.** | **574** | **575** | **576** | **577** |

## Metermaßstab

Zusatz-Telegrammwort: *fubed*

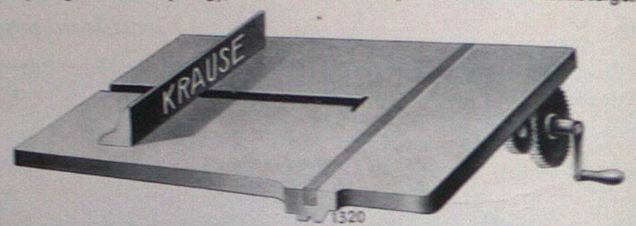
Für viele Fälle ist ein in dem Hintertisch eingelassenes Metermaß vorteilhafter. Dasselbe wird vom Messer abgerechnet, so daß stets die Entfernung des Sattels vom Messer abgelesen werden kann. Auf Wunsch bringe ich einen solchen Maßstab auch auf dem Vordertisch an. Der Maßstab kann auch jede andere beliebige Einteilung erhalten, z. B. engl. Zoll, Werschock usw.




| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Für den Hintertisch:** Für Schnittlängen bis cm | | 50 | 74 | 104 | 150 | 210 |
| Preis RM | **Nr. 578** | **579** | **580** | **581** | **582** | |
| **Für den Vordertisch:** Für Schnittlängen bis cm | | 104 | 150 | 210 | | |
| Preis RM | **Nr. 583** | **584** | **585** | | | |

## Beschleunigte Sattelbewegung

Eine schnellere Sattelbewegung liefere ich auf Wunsch auch mittels Antriebes der Tischspindel durch Räder (Telegrammwort: *fubog*), Preis RM **Nr. 586**, oder durch schnellsteigendes Gewinde.



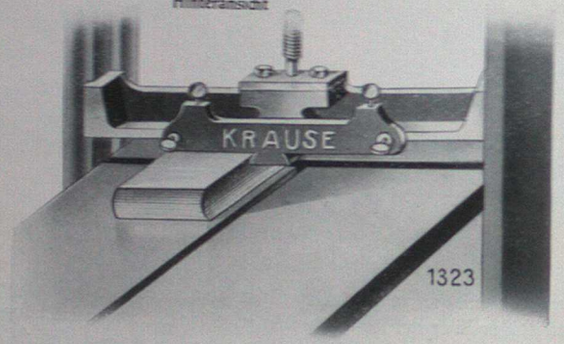

(Telegrammwort: *fucef*), Mehrpreis RM **Nr. 587**, oder durch Kombination beider Arten (Telegrammwort: *fucig*), Preis RM **Nr. 588.**

Diese Einrichtungen bilden jedoch nur Notbehelfe; als vollkommene Einrichtung für denselben Zweck ist nur der „Schnellsattel" wie auf Seite 49 beschrieben, zu empfehlen.

## Apparat zum Beschneiden abgepreßter Bücher

Zusatz-Telegrammwort: *fubuh*

Hinteransicht




Dieser Apparat verhindert das Verrücken oder Abreißen der Ecken beim Vorderschnitt von abgepreßten Büchern. Er wird am Preßbalken der Papierschneidemaschinen befestigt und kann nachgeliefert werden. Der Preis hierfür ist je nach Größe der Maschine

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Für Schnittlängen bis cm | 50 | 61 | 74 | 90 | 150 |
| Preis RM | **Nr. 589** | **590** | **591** | **592** | **593** |



# Schneidemaschinenmesser und ihre Behandlung

## Allgemeines

Von einem richtig eingestellten und gut gepflegten Messer hängt die Arbeitsleistung einer Schneidemaschine ab. Ein scharfes Messer schont die Maschine und spart an Kraft, vor allen Dingen liefert es gute und genaue Arbeit. Versuche haben ergeben, daß der Schnittwiderstand mit dem Stumpfwerden des Messers um ein Vielfaches zunimmt. Deshalb lasse man das Messer häufig und einwandfrei schleifen.

Der von mir auf Grund langjähriger Erfahrung als günstig gewählte Anschliffwinkel des Messers muß bei jedem Nachschleifen unbedingt eingehalten werden, wenn man wirtschaftlich schneiden will. Das kurze, stumpfe Anschleifen, das man häufig wegen billigeren Schleifens findet, ergibt anstelle des leichten Schneidens ein Abquetschen und steigert den Kraftbedarf und die Beanspruchung der Maschine nicht selten bis zum Bruch.

Dem Abdrängen des Messers, das durch die Messerfase und den dadurch bedingten Rückdruck unabänderlich gegeben ist, kann man durch Abziehen des Messers auf der geraden Seite (d. h. Herstellen einer ganz geringen Gegenfase) in gewissen Grenzen entgegenarbeiten.

Muß zum Schneiden eines besonderen Werkstoffes dem Messer ein größerer Fasenwinkel gegeben werden, so ist zugleich eine sehr starke Schneidemaschine zu wählen und zugleich durch häufigen Messerwechsel für stets scharfe Messer zu sorgen.

Verlangt ein bestimmter Werkstoff einen ungewöhnlich dünnen Messeranschliff, so müssen die Messer etwas weicher gewählt werden (Anlassen), damit ein leicht nachzuschleifendes Stumpfwerden anstatt des mit großem Messerverlust verbundenen Ausbrechens eintritt. Auch in diesem Falle heißt es häufig die Messer wechseln.

Die eigentliche Schneide des Messers ist außerordentlich empfindlich gegen Ausbrechen, und wenn Material geschnitten werden soll, welches außer dem Papierstoff viel erdige oder schwer zu schneidende Stoffe enthält, (wie z.B. gestrichene oder photographische Papiere und dergl.) oder aber Papier, welches harte Knoten und dergl. enthält, so wird man häufiger mit einem Ausbrechen der Messerschneide zu rechnen haben, es sei denn, daß man von vornherein das Messer nicht ganz so scharf schleift, bezw. es stärker von beiden Seiten abzieht. In solchem Falle muß man natürlich damit rechnen, daß das Messer schneller wieder in dem Zustand ist, in welchem es als „zu stumpf" bezeichnet werden muß, was sich durch unsauberen Schnitt und Vorziehen des Materials und Überlastung der Maschine kennzeichnet. Man muß dann natürlich häufiger schleifen.

Aber nicht nur der falsche Anschliffwinkel verursacht eine gefährliche Beanspruchung der Maschine, sondern erfahrungsgemäß auch das im Gebrauch zu stumpf gewordene Messer. Versuche haben ergeben, daß es falsch ist, kurzweg von einem normal stumpfen Messer zu sprechen. Mit Rücksicht auf die zulässige Beanspruchung einer Maschine muß vielmehr beachtet werden, daß beim Schneiden von härteren Material (z. B. Pappe) ein ganz scharfes Messer nach einer geringen Anzahl von Schnitten so stumpf sein kann, daß die zulässige Höchstbeanspruchung bereits erreicht ist, daß dieses Messer dann aber zum Schneiden von weichem Karton noch gut brauchbar ist. Das für Karton dann zu stumpf gewordene Messer ist noch brauchbar für gestrichene Papiere, und mittleres Druckpapier wird sogar noch mit einem für Chromopapiere zu stumpfen Messer geschnitten werden können. Das heißt aber mit anderen Worten: ein Messer, das zum Schneiden von Papier noch gut zu gebrauchen ist, muß als viel zu stumpf zum Schneiden von Pappe bezeichnet werden. Und für eine

wirtschaftliche Ausnutzung der Messer lautet die aus dieser Erkenntnis abgeleitete Regel: beim Schneiden von hartem Schneidgut nur scharf geschliffene Messer verwenden, diese sehr oft wechseln und solche ausgetauschten Messer für weiches Schneidgut weiter verwenden, bis sie auch für dieses zu stumpf sind.

Sehr oft bemerkt man das Ausbrechen wirklich erstklassiger Messer beim Schneiden von Material, welches im Stapel ungleichmäßig stark ist (z. B. bei gestrichenen Papieren), so daß der Preßbalken nur stellenweise aufliegt und an diesen wenigen Stellen, an denen der Stapel besonders hoch ist, durch Abgabe der ganzen Pressung eine außergewöhnlich harte Materialschicht erzeugt, welche eine Ablenkung der Messerschneide und dann meistens auch ein Ausbrechen derselben hervorruft.

Selbstverständlich kann ein Messer nur dann richtig arbeiten und lange aushalten, wenn es einwandfrei angeschraubt ist. Man überzeuge sich also sowohl beim Anschrauben als auch wiederholt während der Arbeit davon, daß das Messer tatsächlich durch sämtliche Schrauben fest an die Anschraubfläche des Messerhalters herangezogen ist. (Man versuche einen dünnen Streifen Papier zwischen Messer und Anschraubfläche am Messerhalter hineinzuschieben.)

Das sogenannte „Schwärzen" des Messers entsteht dadurch, daß das Messer im Stapel abgedrängt und gegen den Preßbalken gedrückt wird. Man arbeitet diesem Schwärzen entgegen, wenn man das Messer von der hinteren glatten Seite etwas mehr abzieht und dafür sorgt, daß das Messer einwandfrei angeschraubt ist.

**Die neuen KRAUSE-Messer** lassen sich zweimal ausnutzen. Dieses wurde dadurch erreicht, daß die Messer ganz besonders breit ausgeführt werden und durch geschützte Anordnung einer Einsatzleiste nach einem gewissen Abschliff vorgerückt werden können. Diese neuen außerordentlich breiten Messer bei den neuen KRAUSE-Schnellschneidern bedeuten also einen großen wirtschaftlichen Vorteil.

Starke Messer sind zwar widerstandsfähiger gegen Durchbiegung, es ist aber zu beachten, daß z. B. bei 2 mm Verstärkung des Messers die Schneide um 6 mm weiter von der Anschraubstelle sich entfernt, so daß der Versteifung diese ungünstig wirkende Verbreiterung des Messers entgegensteht. Dazu kommt, daß starke Messer im Gebrauch natürlich wesentlich teurer sind. Deshalb muß man bezüglich der Messerstärke einen wirtschaftlichen Mittelweg einschlagen.

Bei den Schneidemaschinen, die durch Elektromotor direkt angetrieben werden, kann man sich leicht von dem Zustand des Messers überzeugen, wenn man ein Ampèremeter anschließt. Man beobachtet, wieweit dasselbe bei der Benutzung eines scharfen Messers ausschlägt und ermittelt die zulässige Steigerung dieses Ausschlages auf Grund der von mir angegebenen Kraftaufnahme der Schneidemaschine. Schlägt das Ampèremeter bis zu diesem Grenzwert aus, so ist das Messer so weit stumpf geworden, daß ein Schleifen notwendig wird.

### Prüfen der Schneide des Messers

Während mit guten Versuchseinrichtungen einwandfrei festgestellt werden kann, ob ein Messer für die betreffende Maschine und ein gegebenes Material zu stumpf ist, mag dieses „zu stumpf" für den Beschneider ein dehnbarer Begriff sein, immerhin kann auf Grund der langjährigen, großen Erfahrung festgestellt werden, daß die zum Schleifen eingehenden, gebrauchten Messer selbst zum Schneiden von Druckpapier als zu stumpf zu bezeichnen sind.

Ob ein Messer scharf oder stumpf ist, ist in gewissen Grenzen durch einfaches Besehen festzustellen; bei einem scharfen Messer darf nämlich die Schneide gegen das Licht gestellt



niemals als blanke Linie erscheinen. Sobald eine feine, das Licht zurückwerfende Linie sichtbar wird, ist dies ein Zeichen dafür, daß ein Abstumpfen der Schneide eingetreten ist.

Eine besondere, in dem Arbeitsverfahren begründete Eigenart der Schneidemaschinen ist das Abdrängen des Messers im Schneidgut. Dieses Abdrängen ist einmal bedingt durch die Messerfase, dann auch durch die Art des Anschliffs auf der geraden Seite und außerdem durch das übliche Abziehen des Messers. Beim Beschneiden ergibt sich im allgemeinen ein Abdrängen des Messers vom Stapel weg, besonders dann, wenn auf der glatten Seite des Messers durch Abziehen oder durch den Verschleiß eine ganz kleine Gegenfase entstanden ist. Beim Teilen eines Stapels tritt im allgemeinen ein Abdrängen in der umgekehrten Richtung ein, d. h. eine Bewegung des Messers auf den Stapel zu, weil die große Messerfase außer der Schneidarbeit das Verschieben des abgetrennten Stapels besorgen muß. Diesem Abdrängen des Messers, das, wie bereits betont, durch die Form des Messers bedingt ist, ist durch entsprechendes Abziehen des Messers etwas entgegenzuarbeiten. Durch Schrägstellen des Tisches nach der einen oder anderen Seite kann außerdem die Größe der zugeschnittenen Bogen etwas ausgeglichen werden, das beste Mittel zur Vermeidung großer Abweichungen ist aber jedenfalls das einwandfrei geschliffene Schneidemaschinenmesser. Für das Maß der Abweichung ist natürlich auch die Messerstärke von Einfluß, weshalb mit besonders starken Messern gearbeitet werden muß, wenn eine besondere Genauigkeit verlangt wird. Dabei muß aber zugleich beachtet werden, daß die stärkeren Messer wesentlich teurer sind. Deshalb ist die Messerstärke so zu wählen, daß die Messerpreise niedrig und die Abweichungen beim Schnitt bei normalem Arbeiten in zulässigen Grenzen bleiben.

Da die Messerfase den abgetrennten Stapel nur um ein durch seine Eigenart bestimmtes Maß verschiebt, so besteht mit abnehmender Messerbreite die Gefahr, daß der Messerträger auf den Stapel aufsetzt und dabei einen Bruch der Maschine verursacht. Mit abgenutzten Messern ist es deshalb ratsam, im allgemeinen nur zu beschneiden und nicht zu trennen.

Es gibt erfahrungsgemäß Papiere (so z. B. dünne, rauhe Durchschlagpapiere), welche durch die Messerfase so gut wie gar nicht im Stapel verschoben, sondern an der Trennstelle nur zusammengedrückt und abgebogen werden. Solche Papiere dürfen nur in einer Stapelhöhe aufgelegt werden, welche geringer ist als der gegenüber dem Messerträger vorstehende Teil des Messers. Wird dieses nicht beachtet, so ist ein Maschinenbruch zu erwarten.

Das Messer von der Breite B sitzt oben am Messerhalter an und ist in den unteren Schraubenlöchern mittels der Messerschrauben am Messerhalter festgeschraubt. Das Messer kann 30 mm abgenutzt werden, bis die Messerfase mit der unteren Kante des Messerhalters beinahe zusammenfällt.

Ein Messer von normaler Breite wäre dann verschlissen und könnte nicht weiter gebraucht werden. Das neue KRAUSE-Messer kann aber noch einmal um denselben Betrag abgenutzt werden. Vor dem Einsetzen des neu geschliffenen Messers wird die Einsatzleiste mittels der Schrauben für dieselbe am Messerhalter gut befestigt, dann wird das Messer in seinen oberen Schraubenlöchern mit den Messerschrauben festgeschraubt. Das Messer kann dann nochmals 30 mm abgenutzt werden, bis die Fasenkante mit der Kante des Messerträgers beinahe zusammenfällt.

### Schleifen der Messer

Das sachgemäße Schleifen aller Arten von Schneidemaschinenmessern, z. B. für Papierschneidemaschinen, Zackenmusterschneidemaschinen, Querschneidern, ferner Karton- und Pappscherenmessern, Kreismessern für Kreisscheren usw., wird in meiner mit den

neuzeitlichsten Hilfsmaschinen ausgestatteten KRAUSE-Messerschleiferei in kürzester Frist besorgt. Bei niedrigster Preisstellung finden die Messer unter den Händen bewährter Arbeitskräfte eine sorgsame Behandlung und es ist nur Ihr Vorteil, wenn auch Sie mir regelmäßig Ihre stumpfen Messer zur Instandsetzung einsenden.

## Schneidemaschinen-Messer

**Bei Bestellung neuer Messer** sollte stets ein altes Messer als Muster eingesandt werden. Ich gewährleiste in diesem Falle genaues Passen des neuen Messers. Ist jedoch die Zusendung eines alten Messers nicht gut möglich, wie z. B. bei Bestellungen aus dem Auslande, dann bitte ich um genaue Beachtung der nachstehenden Angaben:

Es ist erforderlich: Angabe der Nummer, die das Schild der betreffenden Schneidemaschine trägt, ferner die Angabe, ob die Schraubenlöcher im Messer Gewinde haben oder ob die Schrauben versenkt angeordnet sind, sowie die Anfertigung und Einsendung einer Schablone, die in folgender Weise herzustellen ist:




### Das Anfertigen einer Schablone

Das alte Messer ist zunächst mit der abgeschrägten Seite nach unten auf kräftiges Papier oder Karton zu legen. Das Papier bezw. der Karton muß an den vier Seiten größer sein als das aufgelegte Messer. Dann ist mit einer Nadel die äußere Form des Messers, die Lage und Größe der Schraubenlöcher auf das Papier zu übertragen bezw. einzureißen. Die Nadel muß genau senkrecht gehalten werden, da sonst je nach der Haltung der Nadel die Form des Messers und der Schraubenlöcher vergrößert oder verkleinert oder unregelmäßig übertragen wird.

Die Schablone ist zusammengerollt in einer runden Papphülle einzusenden. Auf keinen Fall sollte die Schablone gebrochen werden, denn durch die Bruchstellen streckt sich das Papier oder der Karton und macht dadurch genaues Arbeiten unmöglich.

Alle Ungenauigkeiten und Fehler in der Schablone übertragen sich naturgemäß auf das Messer. Das Messer paßt dann trotz der besten Arbeit nicht. Je genauer und sorgfältiger also eine Schablone hergestellt, um so besser paßt das Messer. Genaue Arbeit nach der Schablone wird gewährleistet.




Von der Stärke des Messers wird eine kleine Lehre ⊓ von Blech angefertigt, in die man die Stärke des Messers an der Anschraubstelle genau einfeilt.



## Handelsübliche Messer für Schneidemaschinen

**Gebrauchsfertig**

| Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM Nr. | Seite |
|---|---|---|---|---|
| | **Normale gerade Messer** | | | |
| 25 | A1, A1f | 600 | 640 | 9 |
| 32 | A5(f) | 601 | 641 | 45 |
| 45 | A1b, A1bf | 602 | 642 | 9 |
| 50 | A6(f) | 603 | 643 | 45 |
| 50 | ABn/ | 604 | 644 | 17 |
| 50 | AUs | 605 | 645 | 39 |
| 51 | AOas, AOafs | 606 | 646 | 11 |
| 60 | AObs, AObfs | 607 | 647 | 11 |
| 61 | ACn/ | 608 | 648 | 17 |
| 66 | ANan | 609 | 649 | 15 |
| 71 | ADn/ | 610 | 650 | 17 |
| 74 | A74D (h) (a) | 611 | 651 | 19, 21 |
| 75 | A4 | 612 | 652 | 13 |
| 78 | ANbn | 613 | 653 | 15 |
| 78 | ANbz1 | 614 | 654 | 47 |
| 82 | AEn/ | 615 | 655 | 17 |
| 82 | AR | 616 | 656 | 41 |
| 82 | AR besonders stark | 617 | 657 | 41 |
| 85 | A4a | 618 | 658 | 13 |
| 90 | A90D (h) (a) | 619 | 659 | 19, 21 |
| 101 | ANdz1 | 620 | 660 | 47 |
| 103 | AFan/ | 621 | 661 | 17 |
| 103 | AFan/ besonders stark | 622 | 662 | 17 |
| 104 | A104D (h) 10 mm stark | 623 | 663 | 19, 21 |
| 104 | A104D (h) 12 mm stark | 624 | 664 | 19, 21 |
| 104 | A104H (i) 13 mm stark | 625 | 665 | 23 |
| 110 | ASa | 626 | 666 | 41 |
| 130 | A130H (i) 14 mm stark | 627 | 667 | 23 |
| 150 | A150H (i) 15 mm stark | 628 | 668 | 23 |
| 210 | A210P | 629 | 669 | 25 |
| 270 | A270P | 630 | 670 | 25 |
| | **Messer für Planschneider** | | | |
| 110 | AGoxpr | 680 | 682 | 37 |
| 140 | AHaoxpr | 681 | 683 | 37 |

| Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM Nr. | Seite |
|---|---|---|---|---|
| | **Messer für Zackenschnitt mit 4 mm Teilung** | | | |
| 32 | A5(f) | 686 | auf Anfrage | 45 |
| 50 | A6(f) | 687 | | 45 |
| 78 | ANbz1 | 688 | | 47 |
| 101 | ANdz1 | 689 | | 47 |
| 82 | AR | 690 | | 41 |
| 82 | AR besonders stark | 691 | | 41 |
| 110 | ASa besonders stark | 692 | | 41 |
| | **Normale Messer für Dreischneider** | | | |
| g. Länge 52 | A37W, Vordermesser | 695 | 706 | 35 |
| 43 | A37W, Seitenmesser | 696 | 707 | 35 |
| 65 | AWn | 697 | 708 | 29 |
| 57 | AVW | 698 | 709 | 31 |
| 65 | AVX | 699 | 710 | 31 |
| 75 | AW/n | 700 | 711 | 27 |
| 57 | AX | 701 | 712 | 29 |
| mm | **Gekröpfte Messer** | | | |
| 300× 9 | AR 9 | 720 | 730 | 41 |
| 500×13 | AR 13 | 721 | 731 | 41 |
| 820×18 | AR 18 | 722 | 732 | 41 |
| 300× 9 | ASa 9 | 723 | 733 | 41 |
| 500×13 | ASa 13 | 724 | 734 | 41 |
| 1100×18 | ASa 18 | 725 | 735 | 41 |
| 300× 9 | AUs 9 | 726 | 736 | 39 |
| 500×13 | AUs 13 | 727 | 737 | 39 |
| 500×18 | AUs 18 | 728 | 738 | 39 |
| g. Länge cm | **Besonders starke Messer für verstärkte Dreischneider** | | | |
| 65 | AW | 740 | 744 | 29 |
| 76 | AX | 741 | 745 | 29 |

mm Kröpfung

## Handelsübliche Messer für früher gelieferte Schneidemaschinen

**Gebrauchsfertig**

| Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM Nr. |
|---|---|---|---|
| | **Normale Messer** | | |
| 35 | A1a, A1af | 751 | 841 |
| 55 | A2 | 752 | 842 |
| 65 | A3 | 753 | 843 |
| 80 | A20 | 754 | 844 |
| 74 | A74C | 755 | 845 |
| 90 | A90C | 756 | 846 |
| 104 | A104F 10 mm stark | 757 | 847 |
| 104 | A104F 11 mm stark[1] | 758 | 848 |
| 104 | A104F 12 mm stark | 759 | 849 |
| 125 | A125F 10 mm stark | 760 | 850 |
| 125 | A125F 12 mm stark[1] | 761 | 851 |
| 150 | A150F 10 mm stark | 762 | 852 |
| 150 | A150F 12 mm stark | 763 | 853 |
| 150 | A150F 13 mm stark[1] | 764 | 854 |
| 104 | A104K 12 mm stark | 765 | 855 |
| 104 | A104K 13 mm stark[1] | 766 | 856 |

[1]) Normal für Recordmaschinen mit Federpressung.

| Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM | Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Messer für Zackenschnitt mit 4 mm Teilung** | | | | 50 | AU | 1065 | |
| 71 | AQ | 1055 | | 60 | AN, ANz1 | 1066 | |
| 71 | AQ besonders stark | 1056 | | 71 | AQv | 1067 | |
| 80 | A20 | 1057 | | 78 | ANb | 1068 | |
| 102 | AJ102 | 1058 | auf Anfrage | 82 | ARv | 1069 | auf Anfrage |
| 102 | AJ102 besonders stark | 1059 | | 90 | ANcz1 | 1070 | |
| 128 | AJ128 | 1060 | | 95 | AS | 1071 | |
| 128 | AJ128 besonders stark | 1061 | | 95 | AS besonders stark, ASv | 1072 | |
| 153 | AJ153 | 1062 | | 110 | ASav | 1073 | |
| 160 | AJ160 | 1063 | | 165 | ATJ | 1074 | |
| 250 | AJ250 | 1064 | | 165 | ATJ besonders stark | 1075 | |

**Für besonders hochwertige Messer aus bestem Spezialstahl**
**Preise und Lieferzeiten auf Anfrage**

## Schneidleisten und Schneidbretter

| Passend zu Maschine | Schnittlänge cm | Abmessungen der Schneidleisten mm | Schneidleisten p. Stück RM Nr. | Schneidbretter p. Stück RM Nr. | Passend zu Maschine | Schnittlänge cm | Abmessungen der Schneidleisten mm | Schneidleisten p. Stück RM Nr. | Schneidbretter p. Stück RM Nr. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| A1 | 25 | 255×15×15 | 1080 | 1150 | AHaoxpr | 140 | — | — | 1188 |
| A1a | 35 | 354×15×15 | 1081 | 1151 | AJ | 160 | 1600×40×40 | 1116 | 1189 |
| A1b | 45 | 454×15×15 | 1082 | 1152 | AJ77 | 77 | 770×30×30 | 1117 | 1190 |
| A2 | 55 | 552×20×20 | 1083 | 1153 | AJ102 | 102 | 1020×30×30 | 1118 | 1191 |
| A3 | 65 | 654×20×20 | 1084 | 1154 | AJ128 | 128 | 1280×30×30 | 1119 | 1192 |
| A4 | 75 | 754×20×20 | 1085 | 1155 | AJ153 | 153 | 1530×30×30 | 1120 | 1193 |
| A5 | 32 | 450×22×22 | 1086 | 1156 | AJ160 | 160 | 1600×30×30 | 1121 | 1194 |
| A6 | 50 | 640×22×22 | 1087 | 1157 | AJ177 | 177 | 1800×40×40 | 1122 | 1195 |
| A74C, D | 74 | 740×25×25 | 1088 | 1158 | AJ210 | 210 | 2110×40×40 | 1123 | 1196 |
| A90C, D | 90 | 900×25×25 | 1089 | 1159 | AM, AMn | 43 | 430×20×20 | 1124 | 1197 |
| A104D, F, K | 104 | 1040×25×25 | 1090 | 1160 | AN, ANn | 60 | 600×20×20 | 1125 | 1198 |
| A104H | 104 | 1045×25×25 | 1091 | 1161 | ANa, ANan | 66 | 660×20×20 | 1126 | 1199 |
| A125F, K | 125 | 1250×30×30 | 1092 | 1162 | ANb, ANbn | 78 | 780×20×20 | 1127 | 1200 |
| A130H | 130 | 1305×25×25 | 1093 | 1163 | ANbz1-3 | 78 | 780×20×10 | 1128 | 1201 |
| A150F, K | 150 | 1500×30×30 | 1094 | 1164 | ANcz1 | 90 | 915×25×12 | 1129 | 1202 |
| A150H | 150 | 1500×30×30 | 1095 | 1165 | ANdz1-3 | 101,5 | 1004×12,5×25 | 1130 | 1203 |
| A210P | 210 | 2110×40×40 | 1096 | 1166 | AO | 35 | 355×22×23 | 1131 | 1204 |
| A270P | 270 | 2708×40×40 | 1097 | 1167 | AOa, AOafs | 50 | 506×22×22 | 1132 | 1205 |
| AB, ABn, ABl, ABn/ | 50–51 | 504×22×22 | 1098 | 1168 | AOb, AOofs | 60 | 604×22×22 | 1133 | 1206 |
| ABa, ABan | 55 | 560×22×22 | 1099 | 1169 | APoxpr | 175 | — | — | 1207 |
| AC, ACn | 60 | 612×22×22 | 1100 | 1170 | AQ | 71 | 710×56×25 | 1134 | 1208 |
| ACa, ACan | 65 | 650×25×25 | 1101 | 1171 | AR | 82 | 820×56×25 | 1135 | 1209 |
| ACl, ACn/ | 61 | 612×22×22 | 1102 | 1172 | ASa | 95 | 950×56×25 | 1136 | 1210 |
| AD, ADn | 76 | 710×30×30 | 1103 | 1173 | AT | 110 | 1104×56×25 | 1137 | 1211 |
| ADa, ADan | 83 | 760×30×30 | 1104 | 1174 | ATJ | 185 | 1860×40×40 | 1138 | 1212 |
| ADl, ADn/ | 71 | 712×25×25 | 1105 | 1175 | AU, AUs | 165 | 1650×30×30 | 1139 | 1213 |
| AE, AEn | 86 | 830×30×30 | 1106 | 1176 | AV | 50 | 508×40×20 | 1140 | 1214 |
| AEa, AEan | 91 | 910×30×30 | 1107 | 1177 | AVV | — | — | — | 1215 |
| AEl, AEn/ | 81 | 814×25×25 | 1108 | 1178 | | | Ein Satz mit Messingdübeln | 1141 | — |
| AEo | 86 | 860×30×30 | 1109 | 1179 | | | — | — | 1216 |
| AEoxpr | 86 | — | — | 1180 | AW | — | — | — | 1217 |
| AF, AFn | 95 | 950×30×30 | 1110 | 1181 | AWl | — | — | | |
| AFa, AFan | 100 | 1004×30×30 | 1111 | 1182 | AVW | — | Ein Satz mit Messingdübeln | 1142 | — |
| AG, AGn | 108 | 1080×40×40 | 1112 | 1183 | | | — | — | 1218 |
| AGa, AGan | 113 | 1130×40×40 | 1113 | 1184 | AX | — | — | — | 1219 |
| AGoxpr | 110 | — | — | 1185 | AY | — | — | | 1220 |
| AH, AHn | 120 | 1200×40×40 | 1114 | 1186 | AZ | 210 | 2110×40×40 | 1143 | |
| AHa, AHan | 140 | 1400×40×40 | 1115 | 1187 | | | | | |

**Die Schneidleisten sind aus astfreier Weißbuche, die Schneidbretter aus astfreier Rotbuche angefertigt.**



| Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM Nr. | Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM Nr. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 125 | A125K 12 mm stark | 767 | 857 | 60 | ANz1 | 820 | 910 |
| 125 | A125K 14 mm stark[1]) | 768 | 858 | 35,5 | AO, AOs, AOfs | 821 | 911 |
| 150 | A150K 12 mm stark | 769 | 859 | 51 | AOa | 822 | 912 |
| 150 | A150K 15 mm stark[1]) | 770 | 860 | 60 | AOb | 823 | 913 |
| 130 | A130P | 771 | 861 | 95 | AS | 824 | 914 |
| 50 | AB, ABh, ABn, ABnx, ABo, ABox, ABx, ABxd | 772 | 862 | 95 | AS besonders stark, ASv | 825 | 915 |
| 55 | ABa, ABan, ABanx, ABao, ABaox | 773 | 863 | 110 | ASav | 826 | 916 |
| 60 | AC, ACh, ACn, ACnx, ACo, ACox, ACx, ACxd | 774 | 864 | 185 | AT | 827 | 917 |
| 65 | ACa, ACan, ACanx, ACao, ACaox | 775 | 865 | 165 | ATJ | 828 | 918 |
| 71 | AD, ADh, ADn, ADnx, ADo, ADox, ADx, ADxd | 776 | 866 | 165 | ATJ besonders stark | 829 | 919 |
| 71 | AQ | 777 | 867 | 50 | AU | 830 | 920 |
| 71 | AQ besonders stark | 778 | 868 | 210 | AZ | 831 | 921 |
| 76 | ADa, ADan, ADanx, ADao, ADaox | 779 | 869 | **Schwache Messer** (für ältere Maschinen) | | | |
| 76 | ADa besonders stark | 780 | 870 | 50 | AB | 930 | 950 |
| 83 | AE, AEn, AEnx, AEh, AEx, AExd | 781 | 871 | 55 | ABa | 931 | 951 |
| 83 | AE besonders stark | 782 | 872 | 60 | AC | 932 | 952 |
| 91 | AEa, AEan, AEanx, AEax, AEaxd, AEao, AEaox | 783 | 873 | 65 | ACa | 933 | 953 |
| 91 | AEa, AEao besonders stark | 784 | 874 | 71 | AD | 934 | 954 |
| 86 | AEo, AEox | 785 | 875 | 76 | ADa | 935 | 955 |
| 86 | AEo besonders stark | 786 | 876 | 83 | AE | 936 | 956 |
| 95 | AF, AFn, AFnx, AFo, AFox, AFx, AFxd | 787 | 877 | 91 | AEa | 937 | 957 |
| 95 | AF besonders stark | 788 | 878 | 95 | AF | 938 | 958 |
| 100 | AFa, AFah, AFax, AFaxd, AFan, AFanx, AFaod, AFao, AFaox | 789 | 879 | 100 | AFa | 939 | 959 |
| 100 | AFa, AFao besonders stark | 790 | 880 | 108 | AG | 940 | 960 |
| 108 | AG, AGh, AGn, AGnx, AGx, AGxd, AGod | 791 | 881 | 113 | AGa, AGw | 941 | 961 |
| 108 | AG besonders stark | 792 | 882 | 120 | AH | 942 | 962 |
| 110 | AGo, AGox | 793 | 883 | 140 | AHa | 943 | 963 |
| 113 | AGa, AGan, AGanx, AGax, AGaxd, AGaod, AGw | 794 | 884 | 160 | AJ | 944 | 964 |
| 113 | AGa besonders stark | 795 | 885 | 43 | AK, AM | 945 | 965 |
| 120 | AH, AHh, AHn, AHnx, AHxd, AHod, AHo, AHx, AHox | 796 | 886 | 60 | AN | 946 | 966 |
| 120 | AH, AHo besonders stark | 797 | 887 | **Messer für Planschneider** | | | |
| 140 | AHa, AHah, AHan, AHanx, AHax, AHaxd, AHaod, AHao, AHaox | 798 | 888 | 86 | AEoxpr | 970 | 975 |
| 140 | AHa besonders stark | 799 | 889 | 175 | APoxpr | 971 | 976 |
| 160 | AJ, AJx, AJxd, AJod | 800 | 890 | g. Länge cm | **Normale Messer für Dreischneider** | | |
| 160 | AJ besonders stark | 801 | 891 | 65 | AV | 980 | 990 |
| 77 | AJ77 | 802 | 892 | 75 | AWl | 981 | 991 |
| 102 | AJ102 | 803 | 893 | 76 | AV, AV1, AVv | 982 | 992 |
| 102 | AJ102 besonders stark | 804 | 894 | 90,5 | AVv1 | 983 | 993 |
| 128 | AJ128 | 805 | 895 | 90,5 | AVv2 | 984 | 994 |
| 128 | AJ128 besonders stark | 806 | 896 | **Besonders starke Messer für verstärkte Dreischneider** | | | |
| 153 | AJ153 10 mm stark | 807 | 897 | 65 | AV | 1000 | 1003 |
| 153 | AJ153 11 mm stark | 808 | 898 | 90,5 | AV | 1001 | 1004 |
| 153 | AJ153 besonders stark | 809 | 899 | **Schwache oder schmälere Messer für ältere Dreischneider** | | | |
| 160 | AJ160 | 810 | 900 | 57 | AVW, AVX | 1010 | 1018 |
| 160 | AJ160 besonders stark | 811 | 901 | 65 | AV, AW | 1011 | 1019 |
| 177 | AJ177 | 812 | 902 | 75 | AVV, 125 mm breit | 1012 | 1020 |
| 43 | AK | 813 | 903 | 76 | AX | 1013 | 1021 |
| 60 | AL | 814 | 904 | 90,5 | AY | 1014 | 1022 |
| 43 | AM, AMk, AMn, AMnk | 815 | 905 | mm | **Gekröpfte Messer** | | |
| 60 | AN, ANk, ANn, ANnk | 816 | 906 | 300× 9 | AQ 9 | 1028 | 1042 |
| 66 | ANa, ANak, ANank | 817 | 907 | 500×13 | AQ 13 | 1029 | 1043 |
| 78 | ANb, ANbk, ANbnk | 818 | 908 | 710×18 | AQ 18 | 1030 | 1044 |
| 90 | ANcz1 | 819 | 909 | 300× 9 | AS 9 | 1031 | 1045 |
| | | | | 500×13 | AS 13 | 1032 | 1046 |
| | | | | 950×18 | AS 18 | 1033 | 1047 |
| | | | | 300× 9 | AU 9 | 1034 | 1048 |
| | | | | 500×13 | AU 13 | 1035 | 1049 |
| | | | | 500×18 | AU 18 | 1036 | 1050 |

Kröpfung mm

[1]) Normal für Recordmaschinen mit Federpressung.

| Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM | Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Messer für Zackenschnitt mit 4 mm Teilung** | | | | 50 | AU | 1065 | |
| 71 | AQ | 1055 | | 60 | AN, ANz1 | 1066 | |
| 71 | AQ besonders stark | 1056 | | 71 | AQv | 1067 | |
| 80 | A20 | 1057 | | 78 | ANb | 1068 | |
| 102 | AJ102 | 1058 | | 82 | ARv | 1069 | |
| 102 | AJ102 besonders stark | 1059 | | 90 | ANcz1 | 1070 | |
| 128 | AJ128 | 1060 | | 95 | AS | 1071 | |
| 128 | AJ128 besonders stark | 1061 | | 95 | AS besonders stark, ASv | 1072 | |
| 153 | AJ153 | 1062 | | 110 | ASav | 1073 | |
| 160 | AJ160 | 1063 | | 165 | ATJ | 1074 | |
| 250 | AJ250 | 1064 | | 165 | ATJ besonders stark | 1075 | |

auf Anfrage

**Für besonders hochwertige Messer aus bestem Spezialstahl**
**Preise und Lieferzeiten auf Anfrage**

# Schneidleisten und Schneidbretter

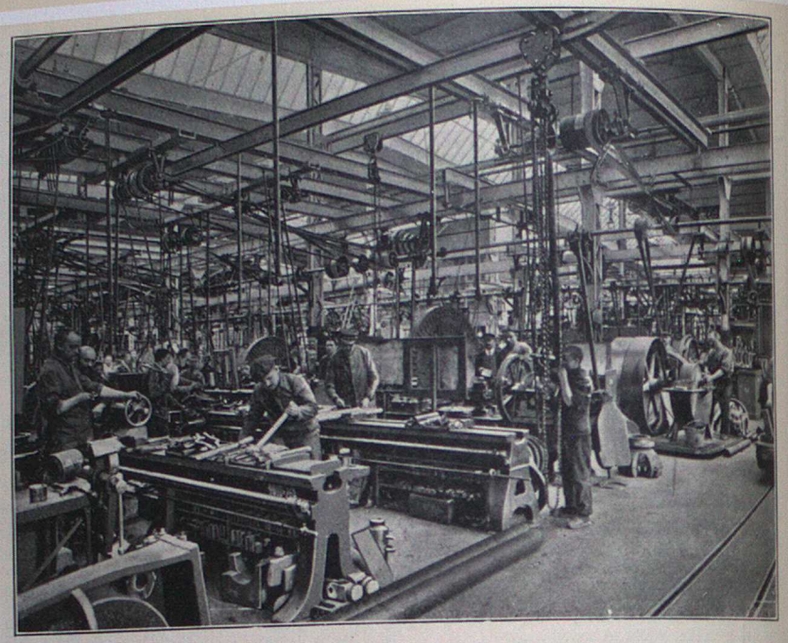
| Passend zu Maschine | Schnittlänge cm | Abmessungen der Schneidleisten mm | Schneidleisten p. Stück RM Nr. | Schneidbretter p. Stück RM Nr. | Passend zu Maschine | Schnittlänge cm | Abmessungen der Schneidleisten mm | Schneidleisten p. Stück RM Nr. | Schneidbretter p. Stück RM Nr. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| A1 | 25 | 255×15×15 | 1080 | 1150 | AHaoxpr | 140 | — | — | 1188 |
| A1a | 35 | 354×15×15 | 1081 | 1151 | AJ | 160 | 1600×40×40 | 1116 | 1189 |
| A1b | 45 | 454×15×15 | 1082 | 1152 | AJ77 | 77 | 770×30×30 | 1117 | 1190 |
| A2 | 55 | 552×20×20 | 1083 | 1153 | AJ102 | 102 | 1020×30×30 | 1118 | 1191 |
| A3 | 65 | 654×20×20 | 1084 | 1154 | AJ128 | 128 | 1280×30×30 | 1119 | 1192 |
| A4 | 75 | 754×20×20 | 1085 | 1155 | AJ153 | 153 | 1530×30×30 | 1120 | 1193 |
| A5 | 32 | 450×22×22 | 1086 | 1156 | AJ160 | 160 | 1600×30×30 | 1121 | 1194 |
| A6 | 50 | 640×22×22 | 1087 | 1157 | AJ177 | 177 | 1800×40×40 | 1122 | 1195 |
| A70C, D | 74 | 740×25×25 | 1088 | 1158 | AJ210 | 210 | 2110×40×40 | 1123 | 1196 |
| A80C, D | 90 | 900×25×25 | 1089 | 1159 | AM, AMn | 43 | 430×20×20 | 1124 | 1197 |
| A104D, F, K | 104 | 1040×25×25 | 1090 | 1160 | AN, ANn | 60 | 600×20×20 | 1125 | 1198 |
| A104H | 104 | 1045×25×25 | 1091 | 1161 | ANa, ANan | 66 | 660×20×20 | 1126 | 1199 |
| A125F, K | 125 | 1250×30×30 | 1092 | 1162 | ANb, ANbn | 78 | 780×20×20 | 1127 | 1200 |
| A130H | 130 | 1305×25×25 | 1093 | 1163 | ANbz1-3 | 78 | 780×20×10 | 1128 | 1201 |
| A150F, K | 150 | 1500×30×30 | 1094 | 1164 | ANcz1 | 90 | 915×25×12 | 1129 | 1202 |
| A150H | 150 | 1500×30×30 | 1095 | 1165 | ANdz1-3 | 101,5 | 1004×12,5×25 | 1130 | 1203 |
| A210P | 210 | 2110×40×40 | 1096 | 1166 | AO | 35 | 355×22×23 | 1131 | 1204 |
| A270P | 270 | 2708×40×40 | 1097 | 1167 | AOa, AOafs | 50 | 506×22×22 | 1132 | 1205 |
| AB, ABn, ABl, ABnl | 50–51 | 504×22×22 | 1098 | 1168 | AOb, AObfs | 60 | 604×22×22 | 1133 | 1206 |
| ABa, ABan | 55 | 560×22×22 | 1099 | 1169 | APoxpr | 175 | — | — | 1207 |
| AC, ACn | 60 | 612×22×22 | 1100 | 1170 | AQ | 71 | 710×56×25 | 1134 | 1208 |
| ACa, ACan | 65 | 650×25×25 | 1101 | 1171 | AR | 82 | 820×56×25 | 1135 | 1209 |
| ACl, ACnl | 61 | 612×22×22 | 1102 | 1172 | AS | 95 | 950×56×25 | 1136 | 1210 |
| AD, ADn | 76 | 710×30×30 | 1103 | 1173 | ASa | 110 | 1104×56×25 | 1137 | 1211 |
| ADa, ADan | 83 | 760×30×30 | 1104 | 1174 | AT | 185 | 1860×40×40 | 1138 | 1212 |
| ADl, ADnl | 71 | 712×25×25 | 1105 | 1175 | ATJ | 165 | 1650×30×30 | 1139 | 1213 |
| AE, AEn | 86 | 830×30×30 | 1106 | 1176 | AU, AUs | 50 | 508×40×20 | 1140 | 1214 |
| AEa, AEan | 91 | 910×30×30 | 1107 | 1177 | AV | — | — | — | 1215 |
| AEl, AEnl | 81 | 814×25×25 | 1108 | 1178 | AVY | — | Ein Satz mit Messingdübeln | 1141 | — |
| AEo | 86 | 860×30×30 | 1109 | 1179 | | | | | 1216 |
| AEoxpr | 86 | — | — | 1180 | AW | — | — | — | 1217 |
| AF, AFn | 95 | 950×30×30 | 1110 | 1181 | AWl | — | — | — | |
| AFa, AFan | 100 | 1004×30×30 | 1111 | 1182 | AVW | — | Ein Satz mit Messingdübeln | 1142 | — |
| AG, AGn | 108 | 1080×40×40 | 1112 | 1183 | | | | | 1218 |
| AGa, AGan | 113 | 1130×40×40 | 1113 | 1184 | AX | — | — | — | 1219 |
| AGoxpr | 110 | — | — | 1185 | AY | — | — | — | 1220 |
| AH, AHn | 120 | 1200×40×40 | 1114 | 1186 | AZ | 210 | 2130×40×40 | 1143 | |
| AHa, AHan | 140 | 1400×40×40 | 1115 | 1187 | | | | | |

**Die Schneidleisten sind aus astfreier Weißbuche, die Schneidbretter aus astfreier Rotbuche angefertigt.**



| Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM Nr. | Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Messer-Preis RM Nr. | Schleif-Preis RM Nr. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 125 | A125K 12 mm stark | 767 | 857 | 60 | ANz1 | 820 | 910 |
| 125 | A125K 14 mm stark[1] | 768 | 858 | 35,5 | AO, AOs, AOfs | 821 | 911 |
| 150 | A150K 12 mm stark | 769 | 859 | 51 | AOa | 822 | 912 |
| 150 | A150K 15 mm stark[1] | 770 | 860 | 60 | AOb | 823 | 913 |
| 130 | A130P | 771 | 861 | 95 | AS | 824 | 914 |
| 50 | AB, ABh, ABn, ABnx, ABo, ABox, ABx, ABxd | 772 | 862 | 95 | AS besonders stark, ASv | 825 | 915 |
| 55 | ABa, ABan, ABanx, ABao, ABaox | 773 | 863 | 110 | ASav | 826 | 916 |
| 60 | AC, ACh, ACn, ACnx, ACo, ACox, ACx, ACxd | 774 | 864 | 185 | AT | 827 | 917 |
| 65 | ACa, ACan, ACanx, ACao, ACaox | 775 | 865 | 165 | ATJ | 828 | 918 |
| 71 | AD, ADh, ADn, ADnx, ADo, ADox, ADx, ADxd | 776 | 866 | 165 | ATJ besonders stark | 829 | 919 |
| 71 | AQ | 777 | 867 | 50 | AU | 830 | 920 |
| 71 | AQ besonders stark | 778 | 868 | 210 | AZ | 831 | 921 |
| 76 | ADa, ADan, ADanx, ADao, ADaox | 779 | 869 | | **Schwache Messer** (für ältere Maschinen) | | |
| 76 | ADa besonders stark | 780 | 870 | 50 | AB | 930 | 950 |
| 83 | AE, AEn, AEnx, AEh, AEx, AExd | 781 | 871 | 55 | ABa | 931 | 951 |
| 83 | AE besonders stark | 782 | 872 | 60 | AC | 932 | 952 |
| 91 | AEa, AEan, AEanx, AEax, AEaxd, AEao, AEaox | 783 | 873 | 65 | ACa | 933 | 953 |
| 91 | AEa, AEao besonders stark | 784 | 874 | 71 | AD | 934 | 954 |
| 86 | AEo, AEox | 785 | 875 | 76 | ADa | 935 | 955 |
| 86 | AEo besonders stark | 786 | 876 | 83 | AE | 936 | 956 |
| 95 | AF, AFn, AFnx, AFo, AFox, AFx, AFxd | 787 | 877 | 91 | AEa | 937 | 957 |
| 95 | AF besonders stark | 788 | 878 | 95 | AF | 938 | 958 |
| 100 | AFa, AFah, AFax, AFaxd, AFan, AFanx, AFaod, AFao, AFaox | 789 | 879 | 100 | AFa | 939 | 959 |
| 100 | AFa, AFao besonders stark | 790 | 880 | 108 | AG | 940 | 960 |
| 108 | AG, AGh, AGn, AGnx, AGx, AGxd, AGod | 791 | 881 | 113 | AGa, AGw | 941 | 961 |
| 108 | AG besonders stark | 792 | 882 | 120 | AH | 942 | 962 |
| 110 | AGo, AGox | 793 | 883 | 140 | AHa | 943 | 963 |
| 113 | AGa, AGan, AGanx, AGax, AGaxd, AGaod, AGw | 794 | 884 | 160 | AJ | 944 | 964 |
| 113 | AGa besonders stark | 795 | 885 | 43 | AK, AM | 945 | 965 |
| 120 | AH, AHh, AHn, AHnx, AHxd, AHod, AHo, AHx, AHox | 796 | 886 | 60 | AN | 946 | 966 |
| 120 | AH, AHo besonders stark | 797 | 887 | | **Messer für Planschneider** | | |
| 140 | AHa, AHah, AHan, AHanx, AHax, AHaxd, AHaod, AHao, AHaox | 798 | 888 | 86 | AEoxpr | 970 | 975 |
| 140 | AHa besonders stark | 799 | 889 | 175 | APoxpr | 971 | 976 |
| 160 | AJ, AJx, AJxd, AJod | 800 | 890 | g. Länge cm | **Normale Messer für Dreischneider** | | |
| 160 | AJ besonders stark | 801 | 891 | 65 | AV | 980 | 990 |
| 77 | AJ77 | 802 | 892 | 75 | AWl | 981 | 991 |
| 102 | AJ102 | 803 | 893 | 76 | AY, AY1, AYv | 982 | 992 |
| 102 | AJ102 besonders stark | 804 | 894 | 90,5 | AYv1 | 983 | 993 |
| 128 | AJ128 | 805 | 895 | 90,5 | AYv2 | 984 | 994 |
| 128 | AJ128 besonders stark | 806 | 896 | | **Besonders starke Messer für verstärkte Dreischneider** | | |
| 153 | AJ153 10 mm stark | 807 | 897 | 65 | AV | 1000 | 1003 |
| 153 | AJ153 11 mm stark | 808 | 898 | 90,5 | AY | 1001 | 1004 |
| 153 | AJ153 besonders stark | 809 | 899 | | **Schwache oder schmälere Messer für ältere Dreischneider** | | |
| 160 | AJ160 | 810 | 900 | 57 | AVW, AVX | 1010 | 1018 |
| 160 | AJ160 besonders stark | 811 | 901 | 65 | AV, AW | 1011 | 1019 |
| 177 | AJ177 | 812 | 902 | 75 | AVY, 125 mm breit | 1012 | 1020 |
| 43 | AK | 813 | 903 | 76 | AX | 1013 | 1021 |
| 60 | AL | 814 | 904 | 90,5 | AY | 1014 | 1022 |
| 43 | AM, AMk, AMn, AMnk | 815 | 905 | mm | **Gekröpfte Messer** | | |
| 60 | AN, ANk, ANn, ANnk | 816 | 906 | 300×9 | AQ 9 mm Kröpfung | 1028 | 1042 |
| 66 | ANa, ANak, ANank | 817 | 907 | 500×13 | AQ 13 mm Kröpfung | 1029 | 1043 |
| 78 | ANb, ANbk, ANbnk | 818 | 908 | 710×18 | AQ 18 mm Kröpfung | 1030 | 1044 |
| 90 | ANcz1 | 819 | 909 | 300×9 | AS 9 mm Kröpfung | 1031 | 1045 |
| | | | | 500×13 | AS 13 mm Kröpfung | 1032 | 1046 |
| | | | | 950×18 | AS 18 mm Kröpfung | 1033 | 1047 |
| | | | | 300×9 | AU 9 mm Kröpfung | 1034 | 1048 |
| | | | | 500×13 | AU 13 mm Kröpfung | 1035 | 1049 |
| | | | | 500×18 | AU 18 mm Kröpfung | 1036 | 1050 |

[1]) Normal für Recordmaschinen mit Federpressung.



Teilansichten aus den Bearbeitungswerkstätten





# KRAUSE-
# VERGOLDE- UND PRÄGE-
# PRESSEN

# KRAUSE-VERGOLDE-, PRÄGE- UND FARBDRUCK-PRESSEN

KRAUSE-Pressen dienen im allgemeinen zum Herstellen von Flach- und Reliefprägungen, Gold-, Farb- und Foliendrucken, zum Vergolden, Prägen und Färben von Buchdecken, Plakaten, Geschäftskarten, Postkarten, Gratulationskarten, Briefumschlägen, Kartonnagen (Faltschachteln), Luxustapeten usw., zum Ausstanzen und Prägen von Spitzenpapieren, Kanevaspapieren, zum Einprägen von Tierhautimitationen und anderen Dessins in Leder, Pappe, Holz usw., sie können auch zum Ziehen von Gegenständen aus Pappe, Zelluloid usw., zum Drucken von Autotypien und sonstigen Klischees Verwendung finden. Das Wesen jedes Arbeitsvorganges auf einer Presse ist die Formänderung eines flachen und planliegenden Werkstoffes, evtl. unter gleichzeitigem Erwärmen, durch Pressen zwischen zwei entsprechenden Formen.

Da es sich bei den meisten Präge- oder Druckarbeiten um einen verhältnismäßig hohen Druck handelt, wurde zum Erzeugen des Druckes, dem der Werkstoff ausgesetzt wird, auf das einfachste Maschinenelement zum Erzeugen eines hohen Druckes auf kleinem Wege und in langsamem Tempo, den Kniehebel zurückgegriffen. Für ganz leichte, schlagartige Prägungen wird zum Bewegen des Druckstückes eine Spindel und ein Handrad vorgesehen. Bei Pressen für Handbetrieb wird die Druckkraft durch Umlegen eines Handhebels, bei den Spindelpressen durch ein Handrad erreicht. Bei Pressen für Kraftbetrieb wird die Druckkraft durch Ableitung von einer Kraftquelle, dem Elektromotor oder von der Transmission erreicht. Kraftpressen werden mit fahrbarem oder drehbarem Tisch gebaut. Pressen mit fahrbarem Tisch können mit Tischbewegung von Hand oder mit selbsttätiger Tischbewegung geliefert werden.

### Die Wahl einer Vergolde-, Präge- oder Farbdruckpresse

Für die Brauchbarkeit einer Presse ist nicht allein die Abmessung der Druckfläche, die Größe des Hubes und der Einfahrt maßgebend, sondern auch die Höhe der Druckkraft, die stets von solcher Stärke sein muß, daß sie für die auf der Presse herzustellenden Arbeiten genügt. Es ist immer die Maschine zu wählen, deren Druckkraft der zu erzielenden Höchstleistung entspricht. Die folgenden Beispiele sollen aufzeigen, wie die im Katalog in den Tabellen stehenden Angaben auszuwerten sind.

**Beispiel:** Die Pressen, Maschinen-Modell BW und BE auf Seite 89, haben beide eine gleich große Druckfläche von etwa 40 cm Breite und 30 cm Tiefe; trotzdem ist der Preis für das Modell BE etwa 30 % höher als für Modell BW. Modell BE mit einer höchsten Gebrauchsdruckkraft von etwa 60000 kg ist natürlich wesentlich stärker gebaut als Modell BW, das nur einen höchsten Gebrauchsdruck von etwa 45000 kg ausüben kann. Doch gibt es auch Arbeiten, für die bei einer Druckfläche von 40 × 30 cm 60000 kg Gebrauchsdruck noch nicht genügen, also eine stärkere Presse verlangen.

Unter Druckfläche ist das Format zu verstehen, das als größtes gedruckt bezw. geprägt werden kann. Bei BE z. B. beträgt die Druckfläche 40 × 30 cm, weshalb



keine Gravur verwendet werden darf, die, wenn auch nur nach einer Seite, größer ist als 40 × 30 cm, da dann ein Bruch der Anhängeplatte erfolgen kann. Die Gravuren müssen so eingesetzt werden, daß die Prägearbeit um die Mitte der Druckplatte möglichst gleichmäßig verteilt ist, damit die Hauptkraft in der Richtung der Maschinenachse liegt.

Besondere Vorsicht ist bei der Wahl einer Farbdruckpresse nötig. Der glatte Flächendruck erfordert wesentlich mehr Kraft, als vielfach angenommen wird. Außerdem wachsen die an die Presse gestellten Anforderungen noch ganz wesentlich, wenn die farbigen Flächen mit schwierigen Prägemustern (Farbreliefdruck) durchsetzt sind.

Da nach Erfahrungen von Fachleuten 1 qcm Farbdruck bis 200 kg Druckkraft erfordert, kann die notwendige Höchstdruckkraft einer Presse für die in Frage kommenden Arbeiten leicht errechnet werden.

**Beispiel:** Die Farbdruckpresse KRAUSE, Maschinen-Modell BNf, mit etwa 200000 kg Höchstdruckkraft würde 1000 qcm geschlossene Fläche, d. h. eine Platte von etwa 35 × 28 cm Breite × Tiefe, voll ausdrucken, prägen und färben, dagegen entsprechend den Unterbrechungen und Auslassungen in der Platte, die keinen Druck erfordern, ein größeres Format zulassen. Die erforderliche Druckkraft wird also von der Prägeplatte beeinflußt, die viel oder wenig Gravur, sowie ein einfaches oder schwieriges Muster aufweisen kann, ferner von dem zu prägenden Material, das hart oder weich, ungleich dick, etwas feucht oder völlig ausgetrocknet sein kann, und das schließlich warm oder kalt geprägt werden soll. Außerdem wird die Druckkraft wesentlich beeinflußt von der Beschaffenheit der Matrize, die im besten Zustand sein soll. Ein ausreichendes Format muß die Presse auf jeden Fall aufweisen. Empfohlen sei nur noch, das Format eher etwas größer als unbedingt notwendig, die Presse also etwas stärker als zu schwach zu nehmen. In zweifelhaften Fällen wird durch Probearbeiten und Versuche in meinem Ausstellungsraum in der Fabrik Leipzig festgestellt, welches Modell der KRAUSE-Pressen dem gestellten Zweck am besten dient.

**Einfahrt** ist die Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte. Mit **Hub** wird die Bewegung des Tiegels bei jedem Druck bezeichnet, es wird also angegeben, um wieviel Millimeter sich der Tiegel bei jedem Druck hebt und senkt. Gewünschte Änderungen in Hub oder Einfahrt, die natürlich nur in bestimmten Grenzen möglich sind, und die meistens einen Mehrpreis und längere Lieferzeit bedingen, sind bei der Bestellung anzugeben.

Bei den Angaben über die Druckzahl entspricht die niedrigere Zahl der angegebenen Umdrehungszahl der Riemenscheibe bei normalen Arbeitsverhältnissen. Die Druckzahl kann aber bis zur angegebenen höheren Zahl gesteigert werden, wenn Materialien zur Verarbeitung gelangen, die auch bei größerer Arbeitsgeschwindigkeit eine saubere Kontur ergeben.

Normal liefere ich meine Pressen für Gasheizung eingerichtet, so daß andere Heizungsarten bei Anfragen und Bestellungen unbedingt vorgeschrieben werden müssen.

An den verschiedenen Vergolde-, Präge- und Farbdruckpressen können neben der katalogmäßigen Ausrüstung für bestimmte Arbeiten vorteilhafte Sondereinrichtungen

angebracht werden. Die gebräuchlichsten Sondereinrichtungen sind meist bei den einzelnen Maschinen mit aufgeführt. Im übrigen siehe Seite 139.

Nachstehend verzeichne ich einige Merkmale einzelner Konstruktionen.

### Pressen für Handbetrieb

Die kleinsten Pressen sind nur für leichtere Arbeiten bestimmt. Die Modelle BP-BB, Seite 74 bis 81 sind ohne Untergestell gebaut, damit sie auf jedem Werktisch aufgestellt werden, aber auch ohne weiteres den Arbeitsplatz wechseln können. Diesen Modellen entspricht in der Stärke das auf Seite 84 aufgeführte Modell BAi, das sich durch die große Verstellbarkeit der Einfahrt zwischen 1-300 mm auszeichnet.

Für etwas schwere Arbeiten sind die auf Seite 86 abgebildeten Pressen BQb geeignet.

Die schwerste Vergolde- und Prägepresse mit Handhebel, die sich infolge der kräftigen und dauerhaften Bauart auch für schwere Reliefprägungen, Gold-, Blind- und Farbdrucke usw., gleich vorzüglich eignet, und die auch zum Ziehen von Pappteilern und anderen Gegenständen aus Pappe eingerichtet werden kann, ist durch die Modelle BC, BE, BJ, BW und BV Seite 88 und 89 vertreten.

Da sich für viele Arbeiten eine offen gebaute Presse, bei der das Material nicht an einen bestimmten Durchgangsraum gebunden ist, als nötig oder empfehlenswert erweist, sind auf den Seiten 74 und 76 einige Typen erwähnt, die nach drei Seiten vollkommen offen sind. Mit solchen Pressen sind allerdings nur leichte Prägungen zu erzielen, insbesondere ist das Modell BP für die einfachsten und leichten Vergoldearbeiten bestimmt, während das Modell BP2 Seite 76 auch für leichte Prägungen verwendet werden kann. Die bisher genannten Pressen finden nicht nur in kleineren Betrieben Verwendung, sondern auch in Großbetrieben als Hilfsmaschinen usw. Für Massenauflagen und für Arbeiten, die eine größere Druckkraft verlangen, als sie mit einer Presse für Handbetrieb zu erzielen ist, kommen Pressen für Kraftbetrieb zur Verwendung.

### Pressen für Kraftbetrieb mit fahrbarem Tisch

Die kleinste Presse für Kraftbetrieb ist das Modell BBdrsn Seite 98, das auch mit eisernem Untergestell als Modell BBdrsng geliefert werden kann. Für Arbeiten, die einen höheren Druck verlangen, kommen die Modelle BEdrsn Seite 104 sowie die viersäuligen Pressen BKn, BRvz usw. in Frage.

### Pressen für Kraftbetrieb mit drehbarem Tisch

Diese Pressen sind infolge der rotierenden Tischbewegung und zwei Tischflächen als Schnellprägepressen zu bezeichnen. Von den beiden Tischflächen befindet sich eine stets unter Druck und die andere in der Anlagestellung. Dadurch ist ein bedeutend schnelleres Arbeiten möglich, da während des Druckes die bedienende Person nicht untätig zu sein braucht, sondern inzwischen den nächsten Druck vorbereiten kann. Die Schnellpressen werden bis zur schwersten Ausführung für allerschwerste Druckarbeiten gebaut.

### Farbdruckpressen

Farbdruckpressen dienen in der Hauptsache zum Färben und Prägen von Buchdecken und Einbanddecken aller Art, von Umschlägen, Plakaten usw. Sie sind



besonders bei Massenauflagen unentbehrlich. Die kleinste Farbdruckpresse ist das Modell B2fn Seite 120, das nur für leichte Arbeiten bestimmt ist. Modell BKsfn Seite 124 dagegen kann außer zu feinsten Farbdrucken gleichzeitig zu scharfen Prägungen Verwendung finden. Für die höchsten Ansprüche ist das Modell BNf Seite 126 bestimmt. Die genannten Farbdruckpressen sind mit selbsttätigem Zylinderfarbwerken und feinster Farbverreibung ausgerüstet und gewährleisten glattes, streifenloses Einfärben. Außerdem sind sie für Irisdruck und gleichzeitigen Zwei- und Mehrfarbendruck eingerichtet. Für Blindprägungen können die Farbwerke leicht abgestellt werden. Über Farbwerke siehe Seite 71.

### Foliendruckpressen

Große Bedeutung hat heute das Drucken mit Folie, insbesondere mit Rollenfolie erlangt. Es sei deshalb auf die Maschinen-Konstruktionen hingewiesen, die dieses Gebiet berücksichtigen. Diese Vergolde- und Prägepressen sind für das Arbeiten mit Rollenfolie so eingerichtet, daß das verhältnismäßig teuere Material aufs sparsamste verarbeitet werden kann. Die Rollenfolie wird von Abrollstangen zwischen Tisch und Heizkasten durchgeführt. Die ausgenutzte Folie kann dann je nach Erfordernis automatisch aufgewickelt werden.

### Der automatische Folienvorschub

Je nach Maschinenart und -Größe sind die Einrichtungen für einfachen, zweifachen und dreifachen automatischen Folienvorschub konstruiert. Es braucht mithin nicht mehr nur eine Folienrolle in Breite der ganzen Gravur genommen zu werden. Vielmehr können beliebig viel und verschiedene breite Folienbänder nebeneinander angeordnet und in beliebig großen einstellbaren Längen vorgeschoben werden. Die jeweilige Vorschublänge richtet sich nach der Größe des Druckornamentes. Sie kann meist nach einer Skala eingestellt werden, so daß die einzelnen Folienstreifen nur in der Länge des Ornamentes einschließlich einer minimalen Sicherheitslänge verschoben werden. Die Folien sind gegen schädliche Erwärmung geschützt. Sie laufen in entsprechendem regulierbaren Abstand unter der erwärmten Platte durch. Der Transport der Folie ist ruhig und gleichmäßig, so daß ein Reißen selbst der schmalsten Streifen vermieden wird. Die Einrichtungen (Seite 144) können verhältnismäßig leicht und bequem, bei einzelnen Maschinen mit geringen Montagearbeiten auch an bereits gelieferten Vergolde- und Prägepressen angebracht werden.

### Farbdruck

Farbdrucke werden in kleinen Auflagen auch auf Handpressen hergestellt. Die kalte Presse ist hierzu genau so herzurichten wie für Golddruck, nur darf die Gravur nicht an die Anhängeplatte, sondern sie muß an die dazugehörige Farbdruckklappe (vergl. Seite 143) geklebt werden. Die Farbdruckklappe muß wagrecht auf der Gravur liegen, sich leicht auf- und zuklappen lassen, jedoch so fest in den Scharnieren sitzen, daß sie beim Auf- und Zuklappen nicht im geringsten ausweicht.

Beim Herstellen von Farbdrucken auf der Kniehebelpresse wird für das Auftragen der Farbe ein etwa 40×50 cm großer Lithographiestein und eine Farbauftragwalze

benötigt. Die Farbe wird mit dieser Walze auf dem Stein erst vollständig verrieben und von da aus auf die Gravur aufgewalzt. Zum Drucken auf Papier wird meist Buchdruckfarbe genommen, die ohne weiteres zu verwenden ist, zum Drucken auf Kaliko dagegen mit Lack verbundene Buchbinderfarbe. Vor allem muß genau angelegt werden, damit bei dem darauffolgenden Farbdruck die Gravur in den Vordruck paßt.

Für größere Auflagen ist die Farbdruckpresse der Handpresse vorzuziehen.

Zum Auftragen der Farbe bei den Farbdruckpressen soll eine Walze möglichst aus sogenannter Walzenmasse, dem gleichen Material, das zum Gießen der Walzen der Farbdruckpressen allgemein verwendet wird, genommen werden. Die Walzenmasse ist fertig zu beziehen. Die aus ihr hergestellten Walzen können durch einfaches Umgießen jederzeit erneuert werden.

## Behandlung der Farbdruckpresse

Der Ausfall einer Druckarbeit auf einer Farbdruckpresse für Kraftbetrieb ist nicht nur von der Maschine selbst, sondern in gleichem Maße wesentlich von den zur Verwendung gelangenden Prägeplatten abhängig. Diese müssen vor allem äußerst sauber graviert sein und eine genau ebene Einfärbefläche haben. Außerdem müssen sie überall gleichmäßig dick sein, andernfalls beim Aufkleben auf die Anhängeplatte durch Unterlegen ausjustiert werden.

Die der gleichmäßigen Einfärbung der Prägeplatte dienenden Auftragwalzen lassen sich genau nach der Höhe der Platte einstellen. Dieser Einrichtung ist ganz besondere Aufmerksamkeit zu widmen. Die Prägeplatte muß gut von den Auftragwalzen bestrichen werden, die jedoch nicht zu fest gegen die Platte drücken dürfen, damit (namentlich bei feineren Gravuren) die tiefer liegenden Stellen der Platte keine Farbe erhalten. Nach diesen Vorbereitungen wird die Farbe, der Breite der Gravur entsprechend, in den Farbkasten gebracht und ihre Abgabe an die Walzen, durch die Stellschrauben, die an das Farbmesser drücken, gleichmäßig geregelt. Das Farbmesser darf nicht zu scharf an die Kastenwalze gepreßt werden, weil dadurch ein „Fressen" dieser Teile hervorgerufen wird, und die Kastenwalze Riefen erhält. Die erforderliche Farbmenge richtet sich ganz nach der betreffenden Druckarbeit und wird, abgesehen von den erwähnten Stellschrauben, durch die Veränderlichkeit der Umfangsgeschwindigkeit der Farbkastenwalze für mehr oder weniger Abgabe geregelt. Zum Einstellen der Kastenwalze, von der die Leckwalze die Farbe empfängt, dient der an der Seite der Farbkastenwalze angebrachte Stellring, durch den die Bewegung von 0 bis 45 Grad verändert werden kann. Das seitliche Verlaufen der Farbe im Kasten auf dem Farbmesser und auf der Walze verhindern Abdichtungsklötzchen, die genau an der Walze anliegen und deshalb stets sauber gehalten werden müssen.

Nach dem Regulieren der Farbzufuhr erfolgt das Verreiben der Farbe durch Einstellen des traversierenden Farbzylinders und des für jede seitliche Bewegung einstellbaren Wechselreibers. Wenn der Farbzylinder und die Auftragwalzen genügend mit Farbe gesättigt sind, und eine gleichmäßige Verteilung der Farbe erreicht ist, kann mit dem Druck begonnen werden. Nach erfolgtem Probeabzug kann durch



Nachstellen der Auftragwalzen und Regulieren der verschiedenen Walzenbewegungen die Farbübertragung auf die Platte reguliert und für die feinsten Schattierungen und Nüancen eingestellt werden. Die seitliche Bewegung des Wechselreibers wird durch Verschieben der Prismaschraube im konischen Rade verändert, und zwar erhält der Wechselreiber den größten Anschlag, sobald die Prismaschraube im Rade ganz nach außen versetzt wird. Decken sich Schrauben und Radmitte, dann findet überhaupt keine seitliche Bewegung des Wechselreibers statt.

Das Abziehen der an der Prägeplatte etwa hängenbleibenden Drucke geschieht am besten von Hand. Bei kleineren Formaten sollte das Material im Doppelformat verarbeitet werden, so daß es vorn etwas über die Anhängeplatte herausragt und bequem zu fassen ist. Bei unregelmäßigem Einfärben größerer Platten müssen die Auftragwalzen einzeln über die Platte streichen, wodurch nachgeprüft werden kann, ob das unregelmäßige Einfärben auf eine der Walzen zurückzuführen ist oder durch die Platte selbst verschuldet wird. Liegt der Fehler an den Walzen, dann sind diese umzugießen; im anderen Falle dagegen kann dem Übelstand durch Verstellen der Auftragwalzen abgeholfen werden. Sobald ein Probeabzug wirklich gut ausgefallen ist, kann mit dem fortlaufenden Drucken begonnen werden. Die größtmöglichste Leistungsfähigkeit bzw. Arbeitsgeschwindigkeit der Farbdruckpresse richtet sich ganz nach der Geschicklichkeit der Bedienung und nach der betreffenden Druckarbeit selbst.

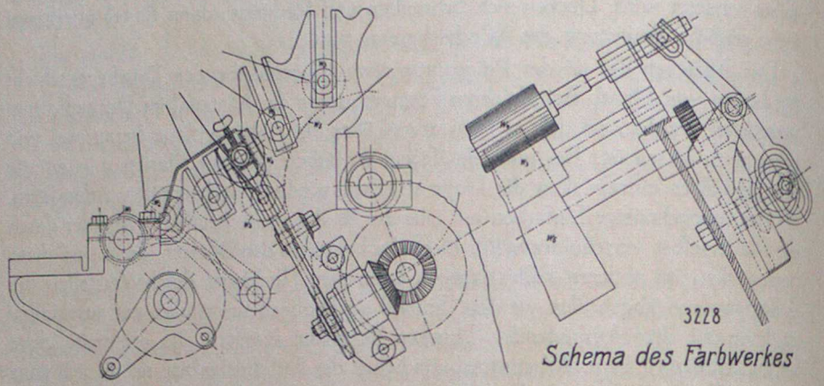
Die Massewalzen müssen sehr vorsichtig behandelt und bei längerer Unterbrechung der Arbeit stets von ihren Auflagestellen abgehoben und freigelegt werden, weil bei einseitigem Druck sonst Flächen auf dem Mantel der Walzen entstehen, die ein Umgießen der Walzen bedingen. Auch darf der Walzenwagen während des Stillstandes der Maschine nicht unter dem Farbzylinder stehen. Bei längerer Betriebsunterbrechung ist das Farbwerk stets gut zu reinigen, damit sich die Farbe nicht an den Walzen festsetzt.

Alle reibenden Teile des Farbwerkes müssen täglich wenigstens zweimal geölt werden, und zwar morgens und nachmittags vor Beginn der Arbeit. Besonders gut sind die Lager des Zylinders zu ölen, in denen die Zapfen bei der Traversierung hin und her gleiten; dasselbe gilt von der Kurve und Rolle, durch die der Zylinder seine seitliche Bewegung erhält.

Das Abstellen der Traversierung des Farbzylinders geschieht bei den Maschinen BNf und BKsfn durch Drehen des Böckchens, an dem sich die Rolle befindet. Die Flächen des Rollenbolzens müssen in die Nut am Zylinderkopf eingreifen, worauf der Zylinder nur eine rotierende Bewegung ausführt. Das Abstellen der traversierenden Bewegung bei den Pressen B2fn geschieht durch Stellen der Schraube, die den den Zylinder bewegenden Hebel an der seitlich vom Farbwerk befindlichen Kurbelscheibe hält.

Der vordere Verreibezylinder der großen Presse BNf wird durch eine Kurvenscheibe angehoben, die ebenfalls stets gut geschmiert werden muß, damit sie nicht verschleißt (hauptsächlich an der Stelle, wo der Zylinder angehoben wird) und dadurch den Zylinder nicht zu spät anhebt. Soll der Verreibezylinder nicht mitarbeiten, so wird die Kupplung des Hebels, der den Zylinder auf und ab bewegt, gelöst, der Zylinder nach oben geklappt und durch einen Haken oben festgehalten. Dieser ebenfalls zum Traversieren eingerichtete Zylinder kann wie der Farbzylinder durch Umstellen

des linken Böckchens ebenfalls so eingestellt werden, daß er nur eine rotierende Bewegung ausführt. Die Rolle liegt dann nicht mehr an der Kurve an, und der mit zwei Flächen versehene Bolzen greift in die Nut am Zylinderkopf ein. Die Laufrollen an den Auftragwalzen müssen genau den gleichen Durchmesser wie die Walzen haben. Die Laufschienen an der Anhängeplatte müssen mit der einzufärbenden Platte




*Schema des Farbwerkes*

eine Ebene bilden. Um einen sicheren Gang der Auftragwalzen zu erreichen, werden außerdem eiserne, mit Pappe hinterklebte Anlaufschienen neben der einzufärbenden Platte angebracht. Vielfach werden auch mit Kaliko überzogene Pappschienen, die mit der Gravur in gleicher Höhe stehen müssen, benutzt. Dadurch wird das Springen und Anschlagen der Walzen an die Gravur verhindert.

### Mehrfarbendruck und Irisdruck

Bei der Herstellung mehrfarbiger Drucke werden die verschiedenen Farben allgemein einzeln nacheinander, jede in einem besonderen Arbeitsgange, gedruckt. Es ist aber auch möglich, mehrere Farben gleichzeitig zu drucken, vorausgesetzt, daß sie nebeneinander zu stehen kommen.

Sollen die verschiedenen Farben ineinander verlaufen (Irisdruck), so kann jede normale Farbendruckpresse KRAUSE ohne weiteres verwendet werden. Es ist nur nötig, den Farbkasten mit sogenannten Farbklötzchen für die einzelnen Farben entsprechend zu teilen. Wieviel die Farben ineinander laufen sollen, kann durch die Veränderlichkeit der seitlichen Bewegung von Farbzylinder und Wechselreiber geregelt werden.

Für den eigentlichen Mehrfarbendruck dagegen, bei dem die Farben vollständig getrennt voneinander auf der Drucksache erscheinen, werden Leckwalze und Wechselreiber nicht aus dem ganzen, sondern geteilt geliefert, bestehend aus Ringen von verschiedener Breite, die auf die Hülse aufgesteckt werden und nach Belieben verstellbar sind. Der Farbkasten wird dann entsprechend der Einstellung der Ringe durch die Farbklötzchen geteilt. Die seitliche Bewegung (Traversierung) des Farbzylinders und des Wechselreibers muß sorgfältig eingestellt werden, damit die Farben bei der Verreibung nicht miteinander in Berührung kommen.



Bei Anfragen bitte ich, die folgenden Fragen der Reihe nach genau zu beantworten:

Welchem Zwecke soll die Presse dienen?
Präge-, Vergolde- oder Farbdruck;
Stanzarbeiten;
Zieharbeiten.

Welches Material soll verarbeitet werden:
(Am besten Probematerial in genügender Menge zu Prägeversuchen einsenden.)

Welche Druckfläche kommt in Betracht, bzw. wie groß ist die Fläche des zu prägenden Musters?

Bei Prägearbeiten:
Welche größte Tiefe der Prägung kommt vor?

Bei Stanzarbeiten:
Welche Höhe haben die Stanzeisen? (Falls darüber bei Bestellung keine besonderen Angaben gemacht werden, richte ich die Pressen für etwa 40 mm hohe Stanzeisen ein.)

Soll auf Stanzklotz oder Stanzpappe gearbeitet werden?

Bei Zieharbeiten:
Welches ist die größte Tiefe des gezogenen Gegenstandes?

Welche Druckkraft erfordert die betreffende Arbeit?

Welche Tagesleistung (in wieviel Arbeitsstunden) wird verlangt?
Entsprechend der Leistung können gewählt werden:
Pressen ohne selbsttätige Tischbewegung;
Pressen mit selbsttätiger Tischbewegung;
Pressen mit einem Tisch;
Pressen mit zwei Tischen;
Pressen mit sich drehendem Tisch.

Wie wird infolgedessen die Ausführung der Presse gewünscht?

Soll der Prägeklotz mit oder ohne Anhängeplatte versehen sein?

Werden Einsatzrahmen gewünscht und in welcher Höhe?

Wird Heizung gewünscht und welche?
(Gas, Dampf, Elektrizität oder kommt ein anderer Heizstoff in Frage und welcher.)

Wird nur Oberheizung gewünscht (allgemein üblich) oder ist auch Unterheizung notwendig?

Bei Farbdruck: Welche Art der Einfärbung wird gewünscht?
Farbdruckklappe
Einfaches Tellerfarbwerk } (nicht bei allen Maschinen nach Belieben anzubringen.)
Bestes Zylinderfarbwerk

In welcher Weise soll der Antrieb der Maschine erfolgen?
Von Hand?
Von der Transmission (von oben oder von unten)?
Direkt vom Elektromotor mittels Riemen?

Wird ein-, zwei- oder dreifacher Folienvorschub gewünscht?

Werden außerdem Sondereinrichtungen gewünscht und welche?




# Kleine Vergoldepresse mit Handhebel

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zu leichten Vergoldearbeiten, wie Golddrucke auf Papier, Buchrücken usw. in Buchbindereien, Kunstanstalten, Papier- und Papierverarbeitungsfabriken, zu Golddrucken auf Sammet- und Atlasbändern, Schleifen, Hutfuttern, Kravatten in Hut- und Kravattenfabriken usw., ferner zum Prägen von Zelluloidwaren, Dauerwäsche, Haarschmuck in Zelluloidwarenfabriken, Wäsche- und Galanteriewarenfabriken sowie zum Stempeln von Zelluloidzahnbürsten mit Folie u. a. mehr.

**Vorteile der Maschine:** Die nach drei Seiten offene Bauart und die verhältnismäßig große Ausladung der Presse gestatten ein Verarbeiten von Material, das größer sein kann als die Druckfläche der Maschine, da das Material an keinen Durchgangsraum gebunden ist. Bei kleineren Arbeiten wird das Erhitzen und Inbetriebsetzen größerer Pressen erspart. Da die Maschine ohne Untergestell gebaut wird, kann sie auf jedem beliebigen Werktisch Aufstellung finden. Die höchstzulässige Druckkraft ist mit dem Handhebel bequem zu erreichen.

**Maschine mit Folieneinrichtung:** Der von 0 bis etwa 90 mm verstellbare Vorschub wird automatisch mit dem Handhebel bewirkt. Es können verarbeitet werden, mit gleichem Vorschub, ein oder mehrere verschieden breite Folienstreifen nebeneinander bis zur Breite von 75 mm. Sie werden beiderseits durch eine einstellbare Vorrichtung seitlich geführt, so daß ein genauer Lauf gewährleistet wird, was besonders bei schmalen Bändern von großem Vorteil ist.



Die ausgenutzten Folienbänder können auch automatisch aufgewickelt werden. Die Einrichtung ist so günstig angebracht, daß die Vorteile der dreiseitig offenen Bauart erhalten bleiben und das Material wie oben eingeführt werden kann.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Anhängeplatte, leicht verschiebbarer Tisch, durch Schraube und Mutter verstellbare Einfahrt, so daß die Presse nach Belieben für Arbeiten mit hohen und niedrigen Schriften eingerichtet werden kann. Die Arbeitsweise der Maschine ist äußerst einfach. Hierüber siehe Seite 68.

## Maschinenbezeichnung

**Kleine einarmige Vergoldepresse** (Kniehebelsystem) **für Handbetrieb, eingerichtet für Gasheizung**

| | BP | BPV6B |
|---|---|---|
| Modell | *Gaabt* | *Gazev* |
| Telegrammwort | Nr. 1300 | Nr. 1308 |
| Preis RM | | |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . mm | **90, 75** | **90, 75** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . mm | 115, 125 | 115, 125 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . mm | 76, 70 | 76, 70 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . mm | 105, 75 | 105, 75 |
| Ausladung = Entfernung vom Körper bis Mitte Druckfläche . . . etwa mm | 65 | 65 |
| Größte Einfahrt . . . etwa mm | 35 | 35 |
| Senkrechter Hub . . . etwa mm | 15 | 15 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . etwa kg | **800** | **800** |
| Prüfungsdruckkraft . . . etwa kg | 900 | 900 |
| Raumbedarf der Presse ohne Untergestell oder Werktisch: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 28, 50, 51 | 40, 50, 51 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . etwa kg | 35 | 45 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 45 | 55 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 1301 | Nr. 1309 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 50 | 60 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 1302 | Nr. 1310 |
| Raummaß der Seekisten . . . etwa cbm | 0,11 | 0,12 |

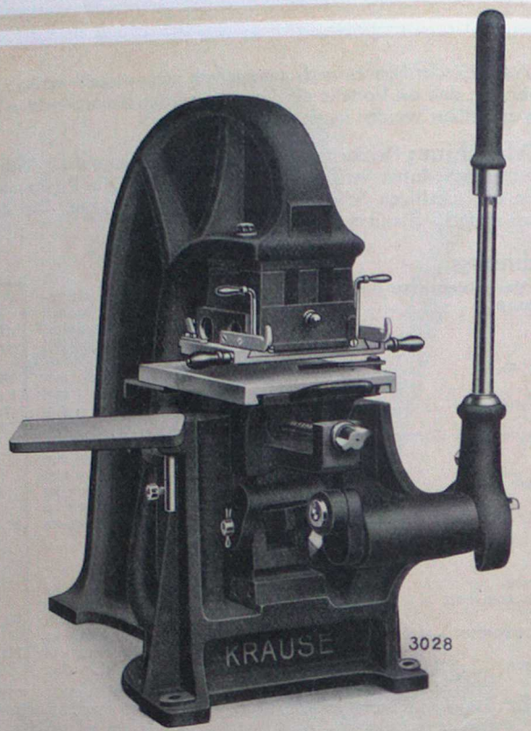
**Normales Zubehör:** Gasgabel (oder Heizbolzen), 2 verstellbare Anlegemarken, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell . . . | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | *fecav* |
| | Preis RM | Nr. 1303 | Nr. 1311 |
| Farbdruckklappe . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | sk | sk |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaahz* | *gaahz* |
| | Preis RM | Nr. 1304 | Nr. 1312 |
| Einrichtung für Dampfheizung . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | y | y |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* |
| | Preis RM | Nr. 1305 | Nr. 1313 |
| Rahmen für hohe Schriften . . . | Zusatz-Telegrammwort | *gewef* | *gewef* |
| | Preis RM | Nr. 1306 | Nr. 1314 |
| Automatischer Folienvorschub (für Nachlieferung) . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | V6B | V6B |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gexox* | *gexox* |
| | Preis RM | Nr. 1307 | Nr. 1315 |






# Kleine Vergolde- und Prägepresse mit Handhebel

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zu leichten Vergolde- und Prägearbeiten auf Papier, Buchrücken usw. in Buchbindereien, Kunstanstalten, Papierwaren- und Papierverarbeitungsfabriken; zu Golddrucken auf Sammet- und Atlasbändern, Stoffen, Kravatten, Hutfuttern in Hut- und Kravattenfabriken usw., ferner zu Prägungen auf Zelluloidwaren, Dauerwäsche, Haarschmuck in Zelluloidwarenfabriken, Wäsche- und Galanteriewarenfabriken.

**Vorteile der Maschine:** Die Presse ist wesentlich stärker gebaut, als das Modell BP auf Seite 74, sie kann deshalb außer zum Vergolden, noch zum Prägen und zu Farbdrucken Verwendung finden. Die nach drei Seiten offene Bauart und die verhältnismäßig große Ausladung der Presse gestatten ein Verarbeiten von Material, das größer sein kann als die Druckfläche der Maschine, da das Material an keinen Durchgangsraum gebunden ist. Die Maschine wird ohne Untergestell gebaut, sie kann deshalb auf jedem Werktisch aufgestellt werden. Die höchstzulässige Druckkraft ist mit dem Handhebel bequem zu erreichen. Durch die Verwendung dieser Maschine wird bei kleineren Arbeiten das Erhitzen und Inbetriebsetzen größerer Pressen erspart.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Anhängeplatte, leicht verschiebbarer Tisch, verstellbare Einfahrt. Auf besondere Bestellung werden je nach der angegebenen Höhe der Gravuren und Stanzeisen Einsatzrahmen in der Presse vorgesehen, die einen größeren Spielraum in der Einfahrt gestatten. Mit Farbdruckklappe können äußerst schnell und sauber Farbdrucke hergestellt werden, wobei ein Duplieren der Drucke ausgeschlossen ist.



**Arbeitsweise der Maschine:** Äußerst einfach. Siehe Seite 68. Die zur Verwendung kommenden Gravuren dürfen das als Druckfläche angegebene Maß nicht überschreiten. Die Größe der herzustellenden Golddrucke oder Prägungen richtet sich ganz nach der Art der Gravur und nach dem hierzu erforderlichen Druck.

### Maschinenbezeichnung

| **Kleine, kräftige Vergoldepresse** (Kniehebelsystem) **für Handbetrieb, eingerichtet für Gasheizung** | **BP1n** | **BP2** |
|---|---|---|
| Modell | *Gahet* | *Geoph* |
| Telegrammwort | **Nr. 1315** | **Nr. 1320** |
| Preis RM | | |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . cm | **20, 16** | **22, 18** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . cm | 24, 24 | 26, 26 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . cm | 18, 16 | 20, 18 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . cm | 24, 16 | 26, 18 |
| Ausladung = Entfernung vom Maschinenkörper bis Mitte der Druckfläche . . . etwa cm | 20 | 21 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte . . . etwa mm | 14 | 14 |
| Senkrechter Hub . . . etwa mm | 15 | 15 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . etwa kg | **9000** | **15000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . etwa kg | 10000 | 16500 |
| Raumbedarf der Presse ohne Untergestell oder Werktisch: Breite, Tiefe, Höhe . . . etwa cm | 60, 85, 93 | 60, 95, 103 |

### Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . etwa kg | 240 | 320 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 280 | 355 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1316** | **Nr. 1321** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 300 | 400 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1317** | **Nr. 1322** |
| Raummaß der Seekisten . . . etwa cbm | 0,62 | 0,76 |

### Normales Zubehör

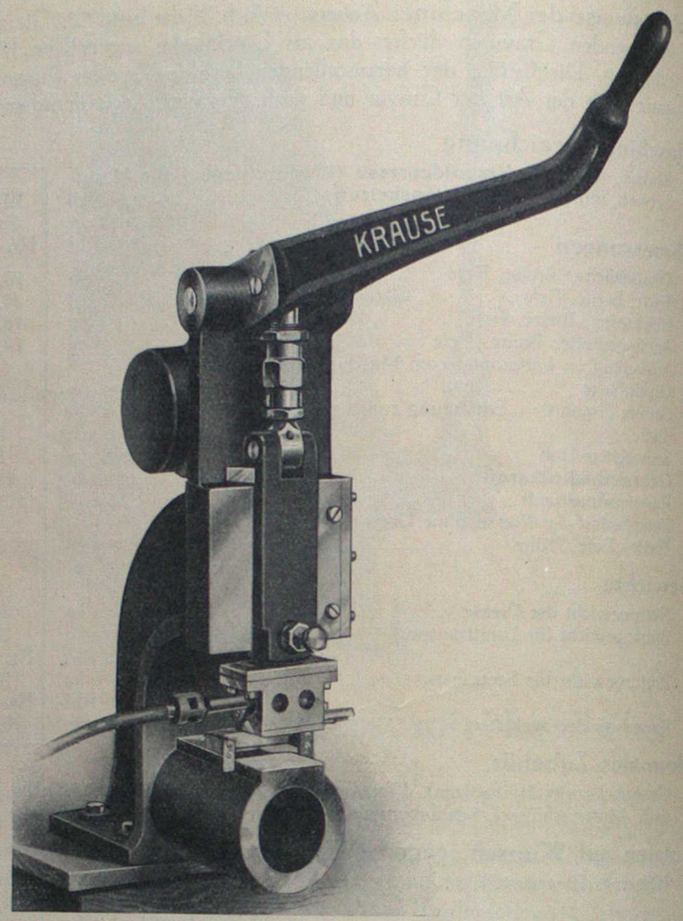
Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, hölzerner Ablegetisch, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell . . . | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | *fecav* |
| | Preis RM | **Nr. 1318** | **Nr. 1323** |
| Farbdruckklappe . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | **sk** | **sk** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaahz* | *gaahz* |
| | Preis RM | **Nr. 1319** | **Nr. 1324** |






## Hutleder-Vergolde- und Prägepresse für Handbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zu leichten Präge-, Vergolde- und Druckarbeiten wie zum Prägen, Vergolden und Drucken von Firmenzeichen, Schutzmarken, Namenszügen, Linien, Ornamenten usw. in Schweißleder fertiger Hüte in Hutfabriken und Hutgeschäften.

**Vorzüge der Maschine:** Vorzügliches Arbeitsergebnis durch präzise Ausführung und besondere Einrichtung für den gedachten Zweck.

**Ausrüstung der Maschine:** Zylindrisch ausgebildeter Auflagetisch mit glatter Druckfläche, in Prismaführung gleitende Einschiebeplatte, nachstellbarer Stössel, zum Regulieren der Einfahrthöhe, abschraubbare Einrichtung für Gasheizung, so daß auch elektrische Heizeinrichtung angebracht werden kann.



**Arbeitsweise der Maschine:** Das Leder eines Hutes wird nach außen geschlagen und auf die glatte Druckfläche des zylindrischen Auflagetisches gelegt. Der Hut selbst ist dabei soweit als erforderlich mit seiner Öffnung auf den Auflagetisch aufzuschieben. Durch Niederdrücken des Handhebels wird die an der Einschiebeplatte befestigte Gravur auf das Hutleder fest herabgedrückt, wobei die Prägung bezw. Vergoldung oder der Druck erfolgt.

### Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Kleine Hutleder-Vergolde- und Prägepresse für Handbetrieb, eingerichtet für Gasheizung** . . . . . Modell | **YZbz** |
| Telegrammwort | *Georj* |
| Preis RM | **Nr. 1330** |

### Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . mm | **76, 50** |
| Raumbedarf der Presse ohne Untergestell oder Werktisch: Breite, Tiefe etwa cm | 26, 45 |

### Gewichte

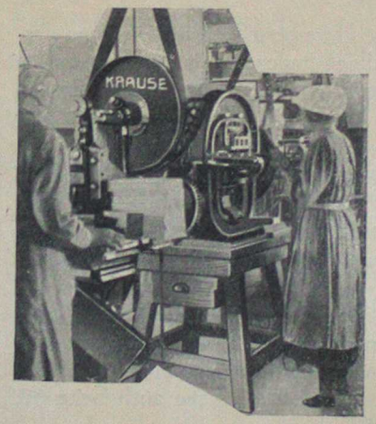
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 69 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 95 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1331** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 100 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1332** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,23 |

### Normales Zubehör

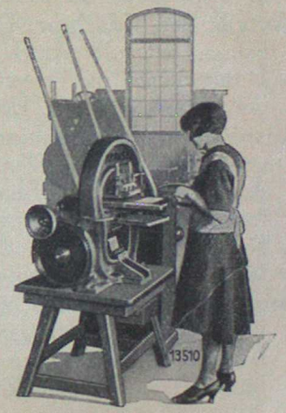
Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

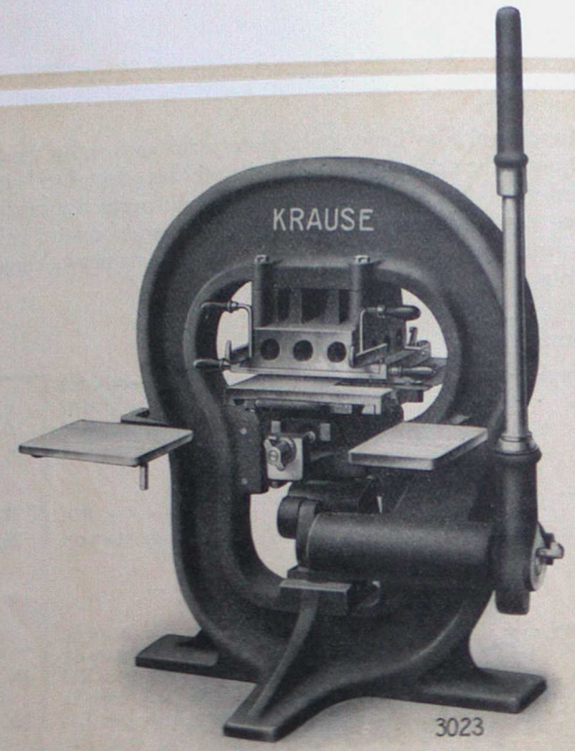
### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Einrichtung für elektrische Heizung . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **e** |
| Zusatz-Telegrammwort | *geinf* |
| Preis RM | **Nr. 1333** |
| Hölzernes Untergestell . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fecav* |
| Preis RM | **Nr. 1334** |




Abbildungen zur Maschine auf Seite 98






# Kleine Vergolde- und Prägepresse für Handbetrieb

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zu Vergolde-, Präge-, Blind- und Farbdruckarbeiten aller Art zu Hoch-, Flach- und Schneidprägungen auf Papier, Buchrücken usw. in Buchbindereien, Kunstanstalten, Papierwaren- und Papierverarbeitungsfabriken auf Sammet- und Atlasbändern, Schleifen, Hutfuttern, Kravatten in Hut- und Kravattenfabriken, Wäsche- und Galanteriewarenfabriken sowie auch in Zelluloidwarenfabriken für Arbeiten auf Zelluloid usw.

**Vorteile der Maschine:** Die Maschine wird ohne Untergestell gebaut, sie kann deshalb auf jedem Werktisch und Werkplatz Aufstellung finden. Da in der Presse auch Einsatzrahmen zur Verwendung kommen können, die einen größeren Spielraum in der Einfahrt gestatten, kann die Presse auch zu Stanzarbeiten verwendet werden.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, in Prismaführungen leicht verschiebbarer Tisch, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Auf Wunsch kann gegen besondere Berechnung eine Farbdruckklappe geliefert werden, mit der schnell und sauber Farbdrucke herzustellen sind; ein Duplieren ist dabei völlig ausgeschlossen.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Größe der herzustellenden Golddrucke oder Prägungen richtet sich ganz nach der Art der Gravur und nach dem hierzu erforderlichen Druck. Die Gravur darf nicht größer sein als die Druckfläche der Presse. Der höchste Druck ist mit dem Handhebel bequem zu erreichen. Siehe auch Seite 68.



**Maschine mit automatischer Folieneinrichtung:** Der Folienvorschub wirkt vollkommen automatisch. Er gestattet die Verwendung mehrerer Folienstreifen auf getrennten Walzen untereinander mit zweifachem Vorschub und das Abwickeln selbst von mehreren schmalen Streifen auf ein- und derselben Walze bei gleichem Vorschub. Normal wird der Folienvorschub mit 2 Vorschubwalzen, für zwei verschiedene Folienbänder geliefert. Sollen mehrere schmale Bänder auf einer Walze transportiert werden, dann macht sich der Mitbezug einiger Folienführungsscheiben für die vordere Abrollstange notwendig. Die Folien sind gegen Erwärmung geschützt. Sie laufen mit entsprechendem, regulierbaren Abstand unter der erwärmten Platte durch. Der Transport ist über die ganze Tischbewegung verteilt, ruhig und gleichmäßig, so daß ein Reißen der Folie vermieden wird.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse für Handbetrieb, eingerichtet für Gasheizung** — Modell | **BB** | — |
| Telegrammwort | *Gaajb* | — |
| Preis RM | **Nr. 1340** | — |
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse für Handbetrieb, mit zweifachem, automatischen Folienvorschub, eingerichtet für Gasheizung** — Modell | — | **BBV4B** |
| Telegrammwort | — | *Geyew* |
| Preis RM | — | **Nr. 1348** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . cm | **22, 18** | **22, 18** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . cm | 26, 26 | 26, 26 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . cm | 20, 18 | 20, 18 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . cm | 26, 18 | 26, 18 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch u. Anhängeplatte etwa mm | 15 | 15 |
| Senkrechter Hub . . . etwa mm | 14 | 14 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . etwa kg | **16000** | **16000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . etwa kg | 18000 | 18000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Untergestell oder Werktisch: Breite, Tiefe, Höhe . . . etwa cm | 80, 50, 100 | 90, 80, 100 |

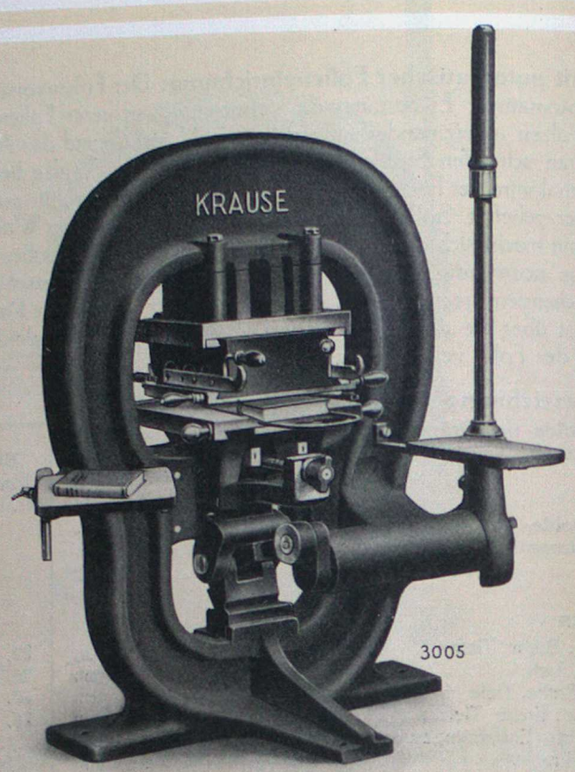
## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . etwa kg | 235 | 250 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 265 | 280 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1341** | **Nr. 1349** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 290 | 300 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1342** | **Nr. 1350** |
| Raummaß der Seekiste . . . etwa cbm | 0,40 | 0,40 |

**Normales Zubehör:** Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, 2 hölzerne Ablegetische, Keilschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell — Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | *fecav* |
| Preis RM | **Nr. 1343** | **Nr. 1343** |
| Farbdruckklappe — Modell-Zusatzbuchstabe | **sk** | **sk** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaahs* | — |
| Preis RM | **Nr. 1344** | — |
| Einrichtung für Dampfheizung — Modell-Zusatzbuchstabe | **y** | **y** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* |
| Preis RM | **Nr. 1345** | **Nr. 1345** |
| Einsatzrahmen — Modell-Zusatzbuchstabe | **c** | **c** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaald* | *gaald* |
| Preis RM | **Nr. 1346** | **Nr. 1346** |
| Zweifacher automatischer Folienvorschub, f. Nachlieferung Modell-Zusatzbuchstabe | **V4B** | — |
| Zusatz-Telegrammwort | *goyav* | — |
| Preis RM | **Nr. 1347** | — |




# Kleine Vergolde- und Prägepresse für Handbetrieb

**(Kniehebelsystem)**

**Verwendung der Maschine:** Zum Vergolden und Prägen von Einbanddecken fertig gebundener Bücher, aber auch zu allen anderen normalen Vergolde- und Prägearbeiten.

**Vorteile der Maschine:** Das Arbeiten mit der Presse ist sehr bequem, da beim Druckgeben kein schwerer Bücherkasten zu heben ist. Durch die Verstellbarkeit des Heizkastens nach vor- und rückwärts wird ein richtiges Zusammenfallen der Druckmitte mit der Maschinenmitte ermöglicht. Da die Maschine ohne Untergestell gebaut wird, kann sie auf jedem Werktisch und Werkplatz Aufstellung finden. Der höchste Druck ist durch das vorzügliche Kniehebelsystem mit dem Handhebel bequem zu erreichen. Die Verwendung von Einsatzrahmen gestattet einen größeren Spielraum in der Einfahrt der Presse. Mit einer besonderen Farbdruckklappe sind auch Farbdrucke äußerst schnell und sauber herstellbar. Ein Duplieren ist dabei völlig ausgeschlossen.

**Ausrüstung der Maschine:** Vor- und rückwärts verstellbarer Heizkasten für Gasheizung. In Prismaführungen leicht verschiebbarer Tisch, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Farbdruckklappe, Einsatzrahmen und andere Heizarten auf Wunsch, gegen besondere Berechnung.



**Arbeitsweise der Maschine:** Der zu bedruckende Deckel des Buches wird auf die Mitte des Tisches gelegt, worauf der Heizkasten soweit zurückzuschieben ist, bis die Vorderkante der Anhängeplatte mit dem Buchrücken abschließt. Das Buch selbst mit dem anderen Deckel ragt auf dem Tisch nach vorn heraus. Das Druckgeben geschieht durch Umlegen des Handhebels nach vorn. Die zu verwendenden Gravuren dürfen das als Druckfläche angegebene Maß nicht überschreiten. Die Größe der herzustellenden Drucke oder Prägungen richtet sich nach der Art der Gravur und der dazu erforderlichen Kraft.

## Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem) **für Handbetrieb, eingerichtet für Gasheizung** . . . . . Modell | **BBxn** |
| Telegrammwort | *Gaamf* |
| Preis RM | **Nr. 1351** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe | cm | **22, 18** |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 26, 34 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe | cm | 20, 18 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe | cm | 26, 18 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte | etwa mm | 15 |
| Senkrechter Hub | etwa mm | 14 |
| Entfernung zwischen den Gestellwänden | cm | 42 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | etwa kg | **16000** |
| Prüfungsdruckkraft | etwa kg | 18000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Untergestell oder Werktisch: Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 80, 50, 100 |

## Gewichte

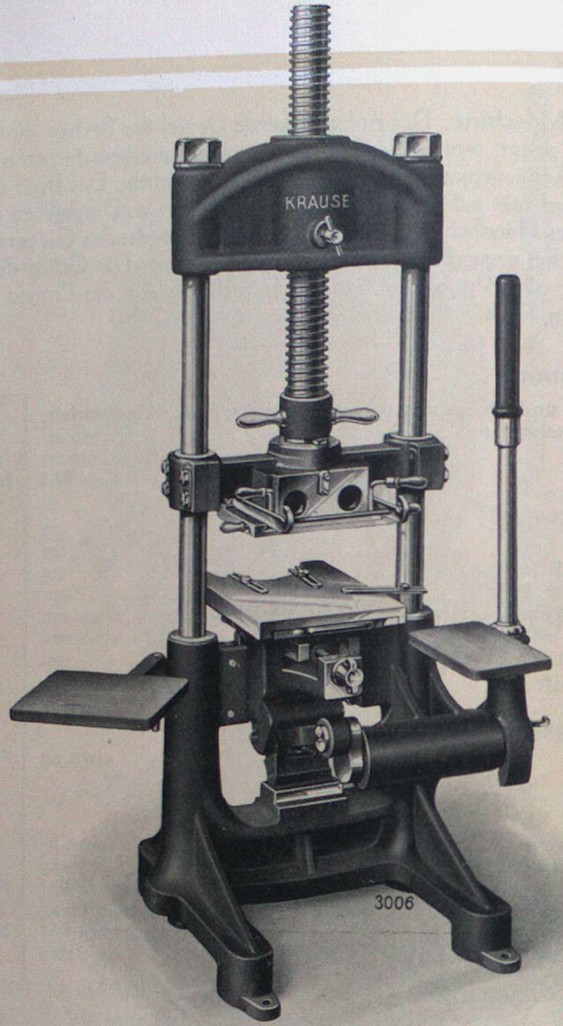
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 255 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 290 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1352** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 315 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1353** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 0,52 |

## Normales Zubehör

Gasgabel (oder Heizbolzen), Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, 2 hölzerne Ablegetische, Keilschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* |
| | Preis RM | **Nr. 1354** |
| Farbdruckklappe | Modell-Zusatzbuchstabe | **sk** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaahz* |
| | Preis RM | **Nr. 1355** |
| Einrichtung für Dampfheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | **y** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* |
| | Preis RM | **Nr. 1356** |
| Einsatzrahmen | Modell-Zusatzbuchstabe | **c** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaald* |
| | Preis RM | **Nr. 1357** |




# Vergolde- und Prägepresse mit Handhebel

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Für alle Vergolde- und Prägearbeiten, bei denen eine besonders große Einfahrt erforderlich ist, z. B. zum Einprägen von Firmenzeichen oder sonstigen Ornamenten usw. in Gold-, Blind- oder Farbdruck in die Böden fertiger Schachteln, in Schachtelränder, Hutfutter usw., aber auch zu allen anderen normalen Vergolde- und Prägearbeiten.

**Vorteile der Maschine:** Schnelle und bequeme Einstellung für jede beliebige Einfahrt zwischen 1 mm und 300 mm. Dadurch unbegrenzte Verwendbarkeit dieser Presse. Der höchste Druck ist durch das vorzügliche Kniehebelsystem bequem durch den Handhebel zu erreichen.

**Ausrüstung der Maschine:** Durch Spindel verstellbarer und in jeder Höhe feststellbarer Heizkasten für Gasheizung, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, in Prismaführungen bequem verschiebbarer Tisch. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung.



**Arbeitsweise der Maschine:** Nach dem Herstellen der erforderlichen Einfahrt ist das zu prägende und zu druckende Material auf einen entsprechenden Platz zu legen, worauf die Arbeit dann wie bei jeder normalen Vergoldepresse ausgeführt wird. Der Hub beträgt normal 14 mm, wird aber auf Bestellung unter Umständen auf 20 mm erhöht.

## Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Vergoldepresse** (Kniehebelsystem) **für Handbetrieb, mit verstellbarem Heizkasten, eingerichtet für Gasheizung** . . . . . Modell | **BAi** |
| Telegrammwort | *Geilc* |
| Preis RM | **Nr. 1360** |

## Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **20, 16** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 24, 24 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . cm | 18, 16 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . . . cm | 24, 16 |
| Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte verstellbar durch Spindel von . . . . . mm | 1 bis 300 |
| Senkrechter Hub . . . . . etwa mm | 14 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . cm | 32,5 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **14000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 16000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 75, 60, 150 |

## Gewichte

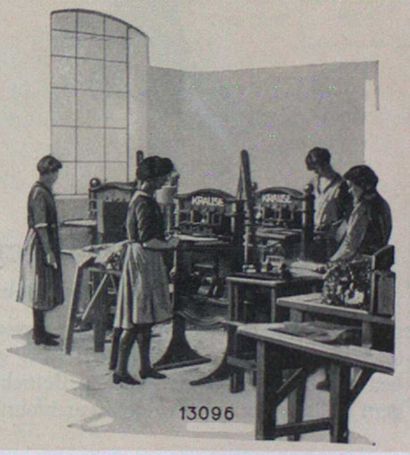
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 250 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 285 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1361** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 315 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1362** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,58 |

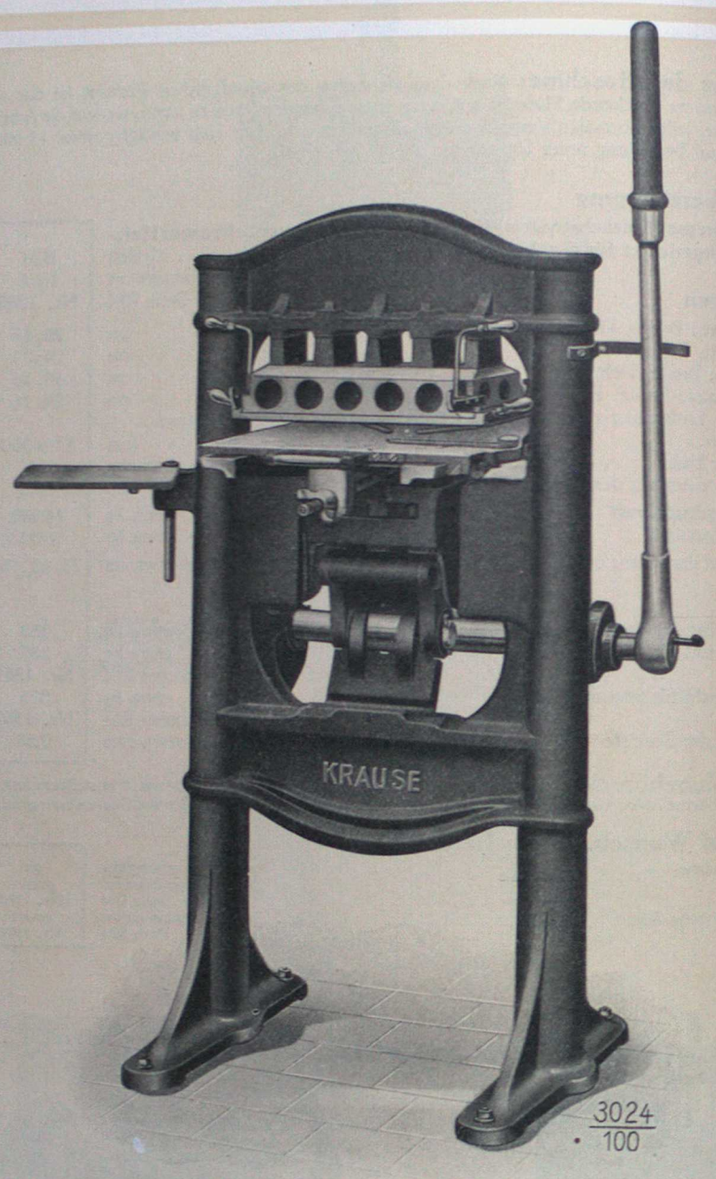
**Normales Zubehör:** Gasgabel (oder Heizbolzen), Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, 2 hölzerne Ablegetische, Keilschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Farbdruckklappe . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **sk** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaahz* |
| Preis RM | **Nr. 1363** |
| Rahmen für hohe Schrift . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *gewet* |
| Preis RM | **Nr. 1364** |






# Vergolde- und Prägepresse mit Handhebel

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Golddrucken aller Art und leichteren Prägungen, die bei verhältnismäßig großer Fläche keinen besonders hohen Druck beanspruchen. Sie wird außer in Betrieben der papierverarbeitenden Industrie auch gern in Lederwaren-, Zelluloidwarenfabriken und Galanteriewarenfabriken, Wäschefabriken usw. aufgestellt. Auch zum Prägen von Liniaturen und Schiefertafeln, von Blindenschriften und ganz leichten Blechen findet die Presse Verwendung.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zur Feineinstellung des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Auf Wunsch, gegen besondere Berechnung, Einsatzrahmen, der einen größeren Spielraum in der Einfahrt der Presse gestattet, ferner Farbdruckklappe zum Herstellen von Farbdrucken und andere Heizarten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Größe der herzustellenden Golddrucke oder Prägungen richtet sich ganz nach der Art der Gravur und nach dem hierzu erforderlichen Druck. Die Gravur darf nicht größer sein als die Druckfläche der Presse. Das Druckgeben geschieht durch Umlegen des Handhebels nach vorn. Der höchste Druck ist mit dem Handhebel bequem zu erreichen. Siehe auch Seite 68.

### Maschinenbezeichnung

**Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem) **für Handbetrieb** . Modell — **BQb**
Telegrammwort — *Gaang*
Preis RM — **Nr. 1370**

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe | cm | **40, 30** |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 45, 49 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe | cm | 37, 30 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe | cm | 43, 30 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte | etwa mm | 15 |
| Senkrechter Hub | etwa mm | 20 |
| Entfernung zwischen den Säulen | cm | 49 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | etwa kg | **15000** |
| Prüfungsdruckkraft | etwa kg | 18000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 85, 70, 165 |

### Gewichte

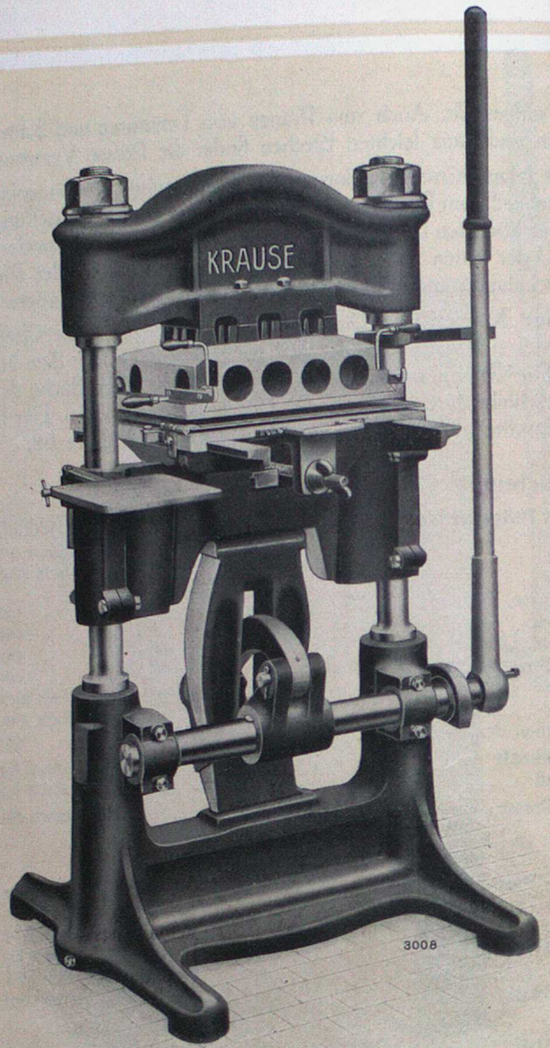
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 475 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 515 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1371** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 555 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1372** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 0,96 |

### Normales Zubehör

Gasgabel (oder Heizbolzen), Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, hölzerner Ablegetisch, Keilschutz, Hebelfänger, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Einsatzrahmen | Modell-Zusatzbuchstabe | **c** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaald* |
| | Preis RM | **Nr. 1373** |
| Farbdruckklappe | Modell-Zusatzbuchstabe | **sk** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaahz* |
| | Preis RM | **Nr. 1374** |
| Einrichtung für Dampfheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | **y** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* |
| | Preis RM | **Nr. 1375** |




## Kräftige Vergolde- und Prägepresse mit Handhebel
### (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zu allen möglichen Vergolde-, Präge-, Blind- und Farbdruckarbeiten in der entsprechenden Größe und Stärke in Buchbindereien, Druckereien, Kunstanstalten, Papierverarbeitungswerken, Kartonnagen- und Spielwarenfabriken, Lederwaren-, Vulkanfiber-, Koffer- und Sportartikelfabriken, Aluminium-, Blechwaren-, Metallwaren- und Nähmaschinenfabriken, Dauerwäsche- und Zelluloidwarenfabriken, Möbel-, Holz- und Rahmenfabriken, Fabriken künstlicher Blumen und Blätter usw.

**Vorteile der Maschine:** Größte Verwendbarkeit, stets vorzügliche Arbeiten. Äußerst federnder Kniehebeldruck. Leichteste Handhabung selbst bei schweren Drucken. Der höchst zulässige Druck ist infolge der vorzüglichen Kniehebelwirkung bequem auszuüben. Regulierung der Einfahrt und Feineinstellung des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung durch Stellkeil.



**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, Stellkeil. Auf Wunsch und gegen Berechnung, Einsatzrahmen für einen größeren Spielraum in der Einfahrt der Presse, Farbdruckklappe für saubere Farbdrucke, wobei ein Duplieren vollständig ausgeschlossen ist. Deckelrahmen und andere Heizarten.

**Maschine mit dreifachem automatischem Vorschub:** Auf den vorderen Rollstangen des Abrollständers können beliebig viel Folienrollen in beliebigen Breiten nebeneinander angeordnet werden, so daß selbst die ganze Prägefläche durch Folienstreifen bedeckt werden kann. Die Folienstreifen können in 3 verschiedenen voneinander unabhängigen Längen automatisch vorgeschoben werden. Die jeweilige Vorschublänge richtet sich nach der Größe des Druckornamentes. Sie kann nach einer Skala eingestellt werden, so daß die einzelnen Folienstreifen nur um die Länge des Ornamentes einschließlich einer minimalen Sicherheitslänge verschoben werden. Die ausgenutzte Folie wird automatisch aufgewickelt.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Größe der herzustellenden Golddrucke oder Prägungen richtet sich ganz nach der Art der Gravur und dem hierzu erforderlichen Druck. Die Gravur darf nicht größer sein als die Druckfläche der Presse. Bei Arbeiten, die einen besonders hohen Druck erfordern, verringert sich die Druckfläche je nach Material, Platte, Matrize und den gestellten Ansprüchen. Das Druckgeben geschieht durch den Hebel.
Die Pressen eignen sich auch zum Andrucken von Autotypien, Ausstanzen und Blindprägen, sowie zum Prägen von Papier- und Papptellern. Siehe Seite 130.

### Maschinenbezeichnung

**Kräftige Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem) **für Handbetrieb mit Heizkasten für Gasheizung** und normalen Hub . . . . . Modell
Telegrammwort
Preis RM

### Abmessungen

| | | BC | BE | BW | BY |
|---|---|---|---|---|---|
| | | *Gaaph* | *Gaarj* | *Gabal* | *Gabem* |
| | | Nr. 1376 | Nr. 1385 | Nr. 1395 | Nr. 1404 |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe | cm | 25, 21 | 40, 30 | 40, 30 | 50, 40 |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 31, 37 | 47, 46 | 47, 46 | 57, 56 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe | cm | 20, 21 | 34, 30 | 34, 30 | 44, 40 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe | cm | 37, 21 | 43, 30 | 43, 30 | 53, 40 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte | etwa mm | 15 | 20 | 20 | 20 |
| Normaler senkrechter Hub | etwa mm | 10 | 14 | 13 | 14 |
| Entfernung zwischen den Säulen | cm | 42 | 66 | 56 | 66 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | etwa kg | **35 000** | **60 000** | **45 000** | **60 000** |
| Prüfungsdruckkraft | etwa kg | 40 000 | 68 000 | 50 000 | 68 000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 80, 70, 155 | 150, 93, 193 | 95, 80, 170 | 150, 90, 193 |

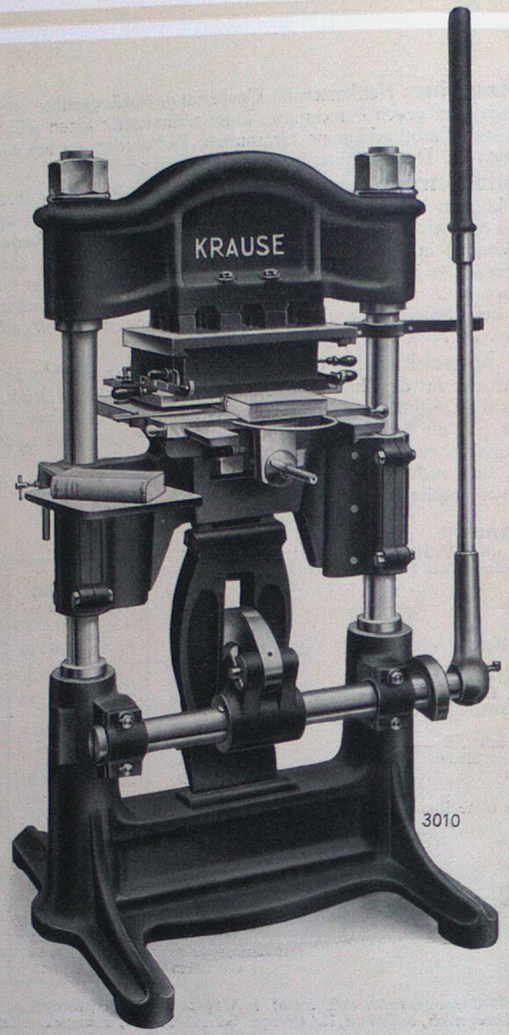
### Gewichte

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 430 | 1060 | 740 | 1175 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 460 | 1115 | 790 | 1295 |
| | Verpackungskosten | **Nr. 1377** | **Nr. 1386** | **Nr. 1396** | **Nr. 1405** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 520 | 1265 | 885 | 1370 |
| | Verpackungskosten | **Nr. 1378** | **Nr. 1387** | **Nr. 1397** | **Nr. 1406** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 1,20 | 2,21 | 1,63 | 2,22 |

**Normales Zubehör:** Gasgabel (oder Heizbolzen), Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, hölzerner Ablegetisch, Keilschutz, Hebelfänger, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Einrichtung des Heizkastens für Dampfheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | y | y | y | y |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* | *gaagy* | *gaagy* |
| | Preis RM | Nr. 1379 | Nr. 1388 | Nr. 1398 | Nr. 1407 |
| Einrichtung des Tiegels für Dampfheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | yt | yt | yt | yt |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaehb* | *gaehb* | *gaehb* | *gaehb* |
| | Preis RM | Nr. 1380 | Nr. 1389 | Nr. 1399 | Nr. 1408 |
| Farbdruckklappe | Modell-Zusatzbuchstabe | sk | sk | sk | sk |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaahz* | *gaahz* | *gaahz* | *gaahz* |
| | Preis RM | Nr. 1381 | Nr. 1391 | Nr. 1400 | Nr. 1409 |
| Einsatzrahmen | Modell-Zusatzbuchstabe | c | c | c | c |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaald* | *gaald* | *gaald* | *gaald* |
| | Preis RM | Nr. 1382 | Nr. 1392 | Nr. 1401 | Nr. 1410 |
| Deckelrahmen | Modell-Zusatzbuchstabe | p | p | p | p |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaelf* | *gaelf* | *gaelf* | *gaelf* |
| | Preis RM | Nr. 1383 | Nr. 1393 | Nr. 1402 | Nr. 1411 |
| Dreifacher automatischer Folienvorschub | Modell-Zusatzbuchstabe | V2B | V2B | V2B | V2B |
| | Zusatz-Telegrammwort | *geyoy* | *gexuy* | *geyuz* | *gezaw* |
| | Preis RM | Nr. 1384 | Nr. 1394 | Nr. 1403 | Nr. 1412 |




# Vergolde- und Prägepresse mit Handhebel

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Pressen fertig gebundener Bücher sowie zum Vergolden und Prägen von Einbanddecken, aber auch zu allen anderen normalen Vergolde- und Prägearbeiten.

**Vorteile der Maschine:** Das Arbeiten mit der Presse ist sehr bequem, da beim Druckgeben kein schwerer Bücherkasten zu heben ist. Durch die Verstellbarkeit des Heizkastens nach vor- und rückwärts wird ein richtiges Zusammenfallen der Druckmitte mit der Maschinenmitte erreicht. Der höchste Druck ist durch das vorzügliche Kniehebelsystem mit dem Handhebel leicht zu erreichen. Einsatzrahmen gestatten einen größeren



Spielraum in der Presse. Mit einer besonderen Farbdruckklappe sind auch Farbdrucke äußerst schnell und sauber herstellbar. Ein Duplieren ist dabei völlig ausgeschlossen.

**Ausrüstung der Maschine:** Vor- und rückwärts verstellbarer Heizkasten für Gasheizung, in Prismaführungen leicht verschiebbarer Tisch, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Auf Wunsch und gegen besondere Berechnung, Farbdruckklappe, Einsatzrahmen und andere Heizarten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Der zu bedruckende Deckel des Buches wird auf die Mitte des Tisches gelegt, worauf der Heizkasten so weit zurückzuschieben ist, bis die Vorderkante der Anhängeplatte mit dem Buchrücken abschließt. Das Buch selbst mit dem anderen Deckel ragt auf dem Tisch nach vorn heraus. Das Druckgeben geschieht durch Umlegen des Handhebels nach vorn. Die zur Verwendung kommenden Gravuren dürfen das als Druckfläche angegebene Maß nicht überschreiten. Die Größe der herzustellenden Drucke oder Prägungen richtet sich ganz nach der Art der Gravur und der dazu erforderlichen Kraft.

### Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem) **für Handbetrieb mit Heizkasten für Gasheizung, vor- und rückwärts verstellbar** . . . . Modell | **BExn** |
| Telegrammwort | *Gahiv* |
| Preis RM | **Nr. 1416** |

### Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **40, 30** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 47, 51 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . cm | 34, 30 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . . . cm | 43, 30 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte . . etwa mm | 20 |
| Normaler senkrechter Hub . . . . . etwa mm | 14 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . cm | 66 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **60 000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 68 000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 110,90,193 |

### Gewichte

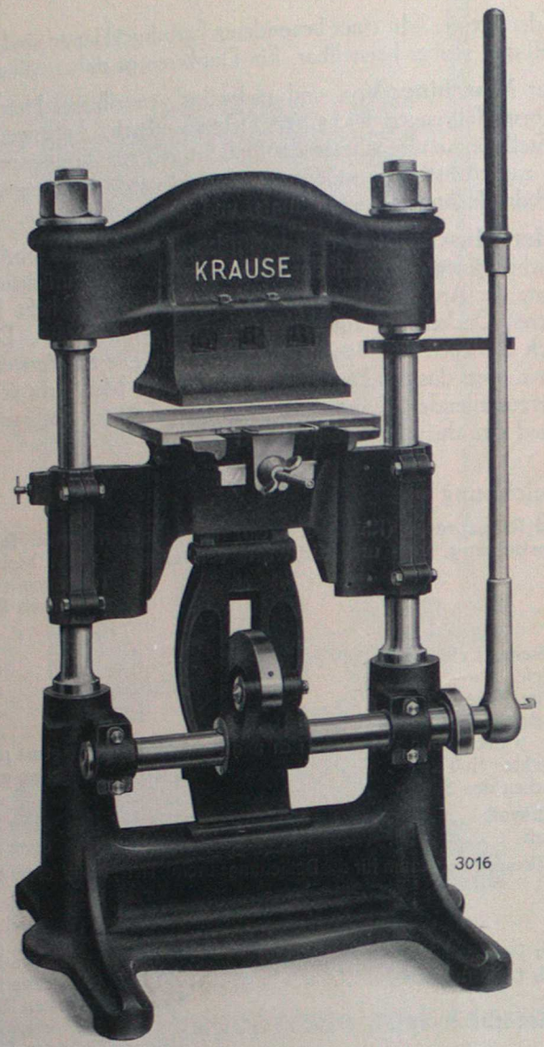
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 1100 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1170 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1417** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1300 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1418** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,37 |

### Normales Zubehör

Gasgabel (oder Heizbolzen), Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, hölzerner Ablegetisch, Keilschutz, Hebelfänger, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Einrichtung des Heizkastens für Dampfheizung . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **y** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* |
| Preis RM | **Nr. 1419** |




# Prägepresse mit Handhebel

**(Kniehebelsystem)**

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Ausstanzen von Briefumschlägen, Etiketten, Ausschnitten in Albums, Figuren für Bilderbücher, Papierfahnen usw., zum Ausstanzen von Fassonteilen aus Pappe, Papier, Stoff usw. für Masken, Sportartikel, Tapisseriewaren, aus Leder für alle möglichen Lederwaren, ferner für Stanzarbeiten an elektrotechnischen Erzeugnissen, Haarschmuck, Perlmutter-Erzeugnissen



sowie zum Ausstanzen von Buchstaben mit gravierten Schneidplatten, zum Einprägen der Liniatur in Schiefertafeln, zum Pressen von Moirée, Eindrucken von Firmennamen in Band usw., überhaupt zum Ausschneiden und Ausstanzen von Materialien, die eine verhältnismäßig hohe Druckkraft erfordern, aber auch zum Blindprägen.

**Ausrüstung der Maschine:** Voller Prägeklotz. Zweierlei Hub. Einsatzrahmen. Leicht verschiebbarer Tisch. Große Einfahrt. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Hohe Druckkraft. Auf Wunsch, gegen besondere Berechnung: Gußeiserne, prismatisch geführte Anhängeplatte am Prägeklotz anstelle des Einsatzrahmens von 35 mm Stärke. Sollen die Pressen nur zum Ausstanzen mit Stanzeisen in gleichbleibender Höhe verwendet werden, dann ist ein Einsatzrahmen nicht notwendig.

## Maschinenbezeichnung

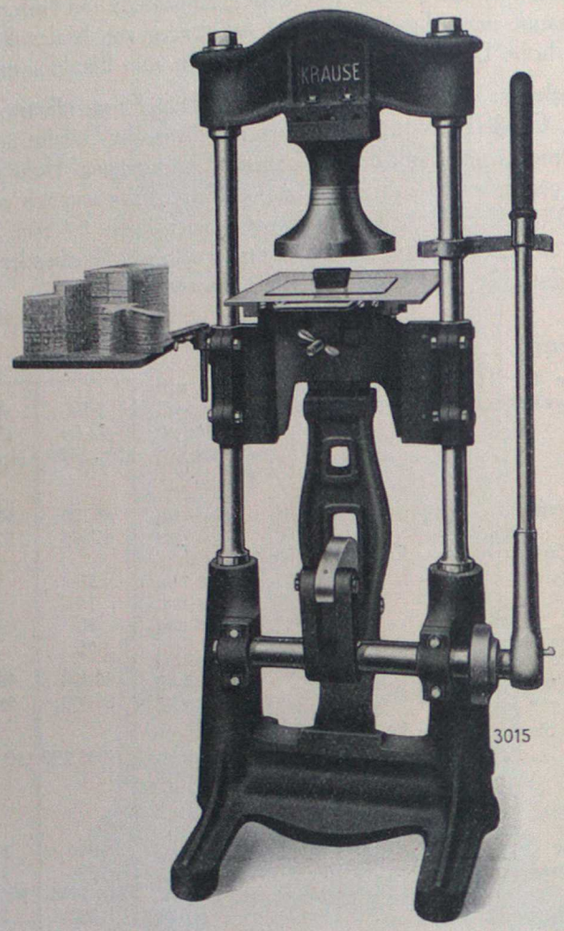
| **Schwere Prägepresse für Handbetrieb** (Kniehebelsystem) **mit vollem Prägeklotz, zweifachem Hub und Einsatzrahmen** Modell | **BE4** | **BV4** |
|---|---|---|
| Telegrammwort | *Gedaz* | *Gedeb* |
| Preis RM | **Nr. 1425** | **Nr. 1429** |
| **Abmessungen** | | |
| **Prägeplatte:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **40, 30** | **50, 40** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 47, 46 | 57, 56 |
| Größte Einfahrt ohne Einsatzrahmen = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte . . . . . etwa mm | 55 | 55 |
| Niedriger Hub . . . . . etwa mm | 14 | 14 |
| Hoher Hub . . . . . etwa mm | 30 | 30 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . cm | 66 | 66 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **60000** | **60000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 68000 | 68000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 110,90,193 | 110,90,193 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 1040 | 1140 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1095 | 1220 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1426** | **Nr. 1430** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1230 | 1350 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1427** | **Nr. 1431** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 2,42 | 2,38 |

## Normales Zubehör

1 Einsatzrahmen 35 mm hoch, 3 verstellbare Anlegewinkel, 1 hölzerner Ablegetisch, Keilschutz, Hebelfänger, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| Anhängeplatte mit einem niedrigeren Einsatzrahmen anstelle des sonst zur Maschine gehörigen Einsatzrahmens . . Zusatz-Telegrammwort | *gedic* | *gedod* |
|---|---|---|
| Preis RM | **Nr. 1428** | **Nr. 1432** |




# Prägepresse mit Handhebel

**(Kniehebelsystem)**

**Verwendung der Maschine:** Zum Ausstanzen und Prägen künstlicher Blumen und Blätter aus Papier und anderen Materialien sowie von Knöpfen aller Art, aber auch zu allen ähnlichen Präge- und Ausstanzarbeiten.

**Vorteile der Maschine:** Besondere Eignung für die genannten Arbeiten. Vorzügliche Kniehebelwirkung. Bequem erreichbarer höchster Druck. Verstellbare Einfahrt.



**Ausrüstung der Maschine:** Runder Stempel. Vier Unterlegringe zum Erreichen eines Spielraumes in der Einfahrt von 55 mm außer dem durch die Keilstellung des Tisches gegebenen Spielraum von 14, 17 und 20 mm. Leicht verschiebbarer Tisch. Auf Wunsch, gegen besondere Berechnung: Verstellbares Kopfstück mit Zentralstellung, oder auch ohne Zentralstellung. Größere Einfahrten als in der Tabelle angegeben durch Verlängerung der Säulen.

## Maschinenbezeichnung

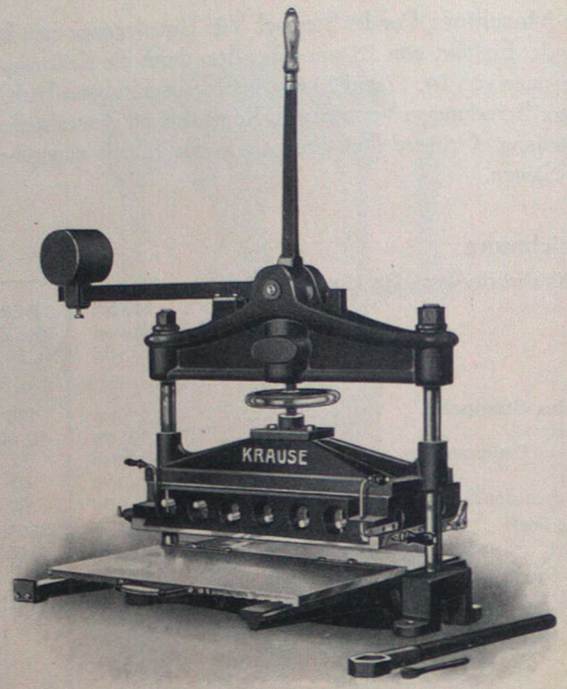
| **Prägepresse** (Kniehebelsystem) **für Handbetrieb** mit rundem Prägestempel | | **BC5** | **BE5** |
|---|---|---|---|
| | Modell | *Geduf* | *Geecs* |
| | Telegrammwort | **Nr. 1440** | **Nr. 1446** |
| | Preis RM | | |
| **Abmessungen** | | | |
| **Durchmesser des Stempels** | mm | **120** | **120** |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 40, 60 | 60, 76 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Stempel | etwa mm | 95 | 100 |
| Senkrechter Hub | etwa mm | 20 | 20 |
| Entfernung zwischen den Säulen | cm | 42 | 66 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | etwa kg | **35000** | **60000** |
| Prüfungsdruckkraft | etwa kg | 40000 | 68000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 80, 70, 155 | 110, 90, 193 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 445 | 1035 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 495 | 1130 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1441** | **Nr. 1447** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 540 | 1220 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1442** | **Nr. 1448** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 1,32 | 2,62 |

## Normales Zubehör

4 Unterlegringe für den Stempel von 5, 10 und je einen 20 mm Höhe für einen Spielraum in der Einfahrt von 55 mm außer den durch die Keilstellung des Tisches gegebenen Spielraum von 14 bezw. 20 mm. 1 hölzerner Ablegetisch, Keilschutz, Hebeltänger, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Einrichtung des Tiegels für Gasheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | **t** | **t** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *geedt* | *geedt* |
| | Preis RM | **Nr. 1443** | **Nr. 1449** |
| Einrichtung des Tiegels für Dampfheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | **y** | **y** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gexat* | *gexat* |
| | Preis RM | **Nr. 1444** | **Nr. 1450** |
| Einrichtung für zweifachen Hub von 10 und 30 mm | Modell-Zusatzbuchstabe | **2h** | **2h** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *geehx* | *geehx* |
| | Preis RM | **Nr. 1445** | **Nr. 1451** |




# Vergoldepresse mit Handhebel

**(nach Art der Falzniederdruckpresse)**

**Verwendung der Maschine:** Zum Bedrucken von Gegenständen in größeren Abmessungen, die jedoch nur eine geringere Druckkraft erfordern, wie z. B. Stoffballen, deren Enden zur Kennzeichnung mit Gold-, Folien- oder Farbdruckzeichen versehen werden müssen.

**Vorteile der Maschine:** Äußerst bequemes Arbeiten. Leicht schiebbarer Tisch. Regulierbare Einfahrt. Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, zum leichten Verändern der zur Verwendung kommenden Gravuren, Schriften usw.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung. Handrad zum Verstellen des Druckstückes und Regulieren der Einfahrt. Anhängeplatte mit Kippvorrichtung. Anlegemarken auf dem Tisch. Handhebel für die Bedienung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das Material kommt auf den Tisch zu liegen. Für das Stoffballenende sind die Anlegemarken entsprechend zu stellen. Um auf das zu bedruckende Material einen gleichmäßigen Druck auszuüben, muß dieses mit dem dazu bearbeitenden Stellen genau in die Mitte der Presse gelegt werden, da im anderen Falle ein Kippen des Heizkastens eintreten würde. Der Druck selbst erfolgt durch Umlegen des Handhebels.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Vergoldepresse** (nach Art der Falzniederdruckpresse gebaut) . . . . | Modell | **KZo** |
| | Telegrammwort | *Gekag* |
| | Preis RM | **Nr. 1456** |

## Abmessungen

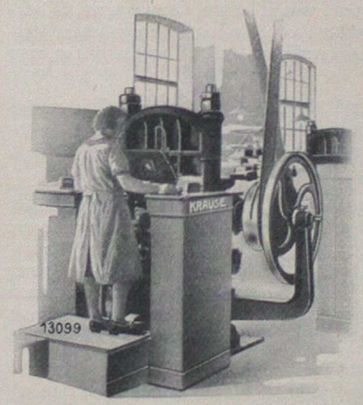
| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . | cm | **70, 35** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . | cm | 70, 40 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . | cm | 70, 35 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte . . | etwa mm | 30 |
| Senkrechter Hub . . . . . | etwa mm | 45 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . | cm | 72 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . | etwa kg | **4000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . | etwa kg | 4500 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . | etwa cm | 105, 80 |

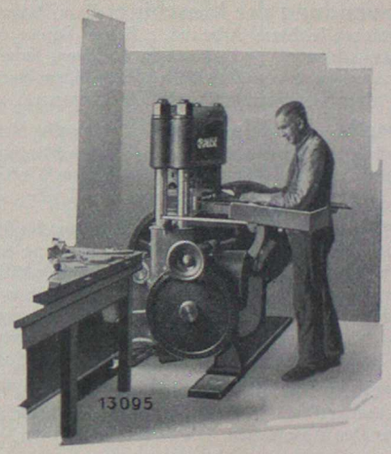
## Gewichte

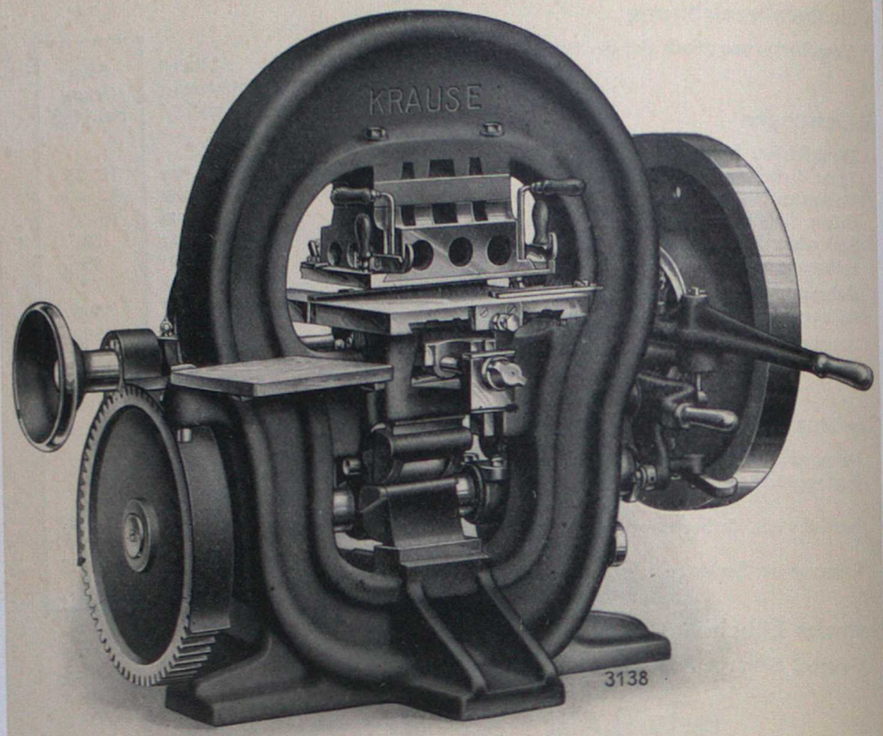
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . | etwa kg | 445 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 482 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1457** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 520 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1458** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . | etwa cbm | 0,63 |

## Normales Zubehör

Gasgabel, Schraubenschlüssel und Gebrauchsanweisung.






# Kleine Vergolde- und Prägepresse für Kraftbetrieb

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Prägen, Vergolden, Blind- und Farbdrucken, sowie Ausstanzen leichterer Arbeiten, z. B. von Papier, Karton, Pappe, wie Etiketten, Trauerkarten, Glückwunschkarten und sonstigen Drucken, ferner zum Einprägen von Namen, Firmenzeichen, Verzierungen usw. auf Bleistifte, Federkästen, Harmonikas, Zigarrenkistendeckel, Zigarrenspitzen, zum Prägen von Verzierungen auf Blechwaren u. a. mehr.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Leichte Handhabung. Wesentlich schnellere Arbeitsmöglichkeit als durch Maschinen für Handbetrieb. Da die Maschine ohne Untergestell gebaut wird, kann sie an jedem Werkplatz und auf jedem Arbeitstisch aufgestellt werden. Die patentierte Kulissenführung des Tisches schließt jedes Duplieren vollkommen aus.

**Ausrüstung der Maschine:** Zwangsläufige Bewegung des Tisches durch Kurven, die selbst bei ununterbrochenem Gang der Presse eine genügend lange Ruhe des Tisches in der Anlage sowie in der Druckstellung gewährleisten. Selbsttätige Tischbewegung durch Kulissenführung, die unbedingt sicheren Stillstand des Tisches während der Druckdauer ermöglicht. An- und abstellbarer selbsttätiger Stillstand der Maschine bei ausgefahrenem Tisch. Einrichtung für ununterbrochenen Gang. Heizkasten für Gasheizung. Einsatzrahmen, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Bei Arbeiten, die einen besonders großen Druck erfordern, verringert sich die Ausnützbarkeit der Druckfläche je nach Material, Platte, Matrize und den gestellten Ansprüchen. Die Größe der auf der Presse herzustellenden Prägung richtet sich nach der



Gravur und des hierzu erforderlichen Druckes. Die zu verwendenten Gravuren dürfen das als Druckfläche angegebene Maß nicht überschreiten. Der Antrieb der Maschine kann von der Transmission oder direkt vom Elektromotor erfolgen. Eine nachstellbare Reibungskupplung gewährleistet leichtes und nachstellbares Ein- und Ausrücken. Das Ein- und Ausrücken erfolgt durch Handhebel, trotzdem kann die Presse sowohl für ununterbrochenen Gang als auch für automatischen Stillstand bei ausgefahrenem Tisch eingestellt werden.

**Maschine mit zweifachem automatischen Folienvorschub:** Der Folienvo
wirkt vollkommen automatisch. Er gestattet die Verwendung mehrerer Folienstreifen auf get
Walzen untereinander mit zweifachem Vorschub und das Abwickeln selbst von mehreren s
Streifen auf ein- und derselben Walze bei gleichem Vorschub. Normal wird der Folienvors
2 Vorschubwalzen, für 2 verschiedene Folienbänder geliefert. Sollen mehrere schmale B
einer Walze transportiert werden, dann macht sich der Mitbezug einiger Folienzuführung
für die vordere Abrollstange notwendig. Die Folien sind gegen Erwärmung geschützt. Sie
entsprechendem, regulierbaren Abstand unter der erwärmten Platte durch. Der Transport
ganze Tischbewegung verteilt, ruhig und gleichmäßig, so daß ein Reißen der Folie vermi

[22.29631
yptothèque Ny Carls-
lin [usw.]: Gyldendal
[22.29632
einen Romane. End-
gen 1922. 233 S. 8°
[22.29633

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse für Antrieb von der Transmission, mit Heizkasten für Gasheizung** Modell | **BBdrsn** | |
| Telegrammwort | *Gaemg* | |
| Preis RM | **Nr. 1465** | |
| **dieselbe, jedoch mit zweifachem automatischen Folienvorschub** Modell | — | |
| Telegrammwort | — | |
| Preis RM | — | |
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse, für Antrieb direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** Modell | **BBdrsnj** | |
| Telegrammwort | *Gaerk* | |
| Preis RM | **Nr. 1466** | |
| **dieselbe, jedoch mit zweifachem automatischen Folienvorschub** Modell | — | |
| Telegrammwort | — | *Gnarm* |
| Preis RM | — | **Nr. 1475** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe cm | **22, 18** | **22, 18** |
| Tisch: Breite, Tiefe cm | 28, 28 | 28, 28 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe cm | 20, 18 | 20, 18 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe cm | 26, 18 | 26, 18 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte, bei herausgenommenem Einsatzrahmen etwa mm | 44 | 44 |
| Entfernung zwischen den Gestellwänden cm | 42 | 42 |
| Senkrechter Hub etwa mm | 9 | 9 |
| **Gebrauchsdruckkraft** etwa kg | **16 000** | **16 000** |
| Prüfungsdruckkraft etwa kg | 18 000 | 18 000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung etwa PS | 1/2—1 | 1/2—1 |
| Riemenscheibe für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite mm | 500, 50 | 500, 50 |
| Riemenscheibe für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite mm | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute etwa | 70 | 70 |
| Druckzahl in der Minute bis etwa | 29 | 29 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 90, 75, 78 | 100, 105, 78 |

## Gewichte

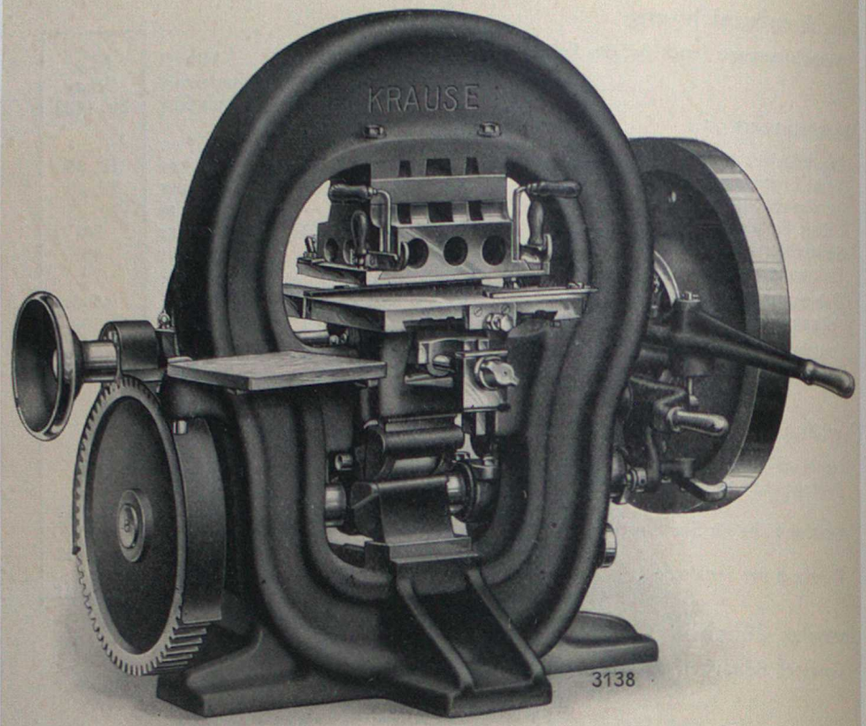
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse etwa kg | 360 | 385 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 405 | 450 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1465/1** | **Nr. 1474/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 445 | 500 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1465/2** | **Nr. 1474/2** |
| Raummaß der Seekisten etwa cbm | 0,97 | 0,98 |

**Normales Zubehör:** Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, 1 Einsatzrahmen von 30 mm Höhe, hölzerner Ablegetisch, Räder-, Schwungrad- und Keilschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | *fecav* |
| | Preis RM | **Nr. 1467** | **Nr. 1476** |
| Selbsttätige Deckelrahmen | Modell-Zusatzbuchstabe | **p** | **p** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaelf* | *gaelf* |
| | Preis RM | **Nr. 1468** | **Nr. 1477** |
| Einrichtung für Dampfheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | **y** | **y** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* |
| | Preis RM | **Nr. 1469** | **Nr. 1478** |
| Zweifacher automatischer Folienvorschub | Modell-Zusatzbuchstabe | **V4B** | — |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gharx* | — |
| | Preis RM | **Nr. 1470** | — |

Verpackungskosten für BBdrsnj **Nr. 1466/1** und **1466/2**, für BBdrsnjV4B **1475/1** und **1476/2**.




# Kleine Vergolde- und Prägepresse für Kraftbetrieb

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Prägen, Vergolden, Blind- und Farbdrucken, sowie Ausstanzen leichterer Arbeiten, z. B. von Papier, Karton, Pappe, wie Etiketten, Trauerkarten, Glückwunschkarten und sonstigen Drucken, ferner zum Einprägen von Namen, Firmenzeichen, Verzierungen usw. auf Bleistifte, Federkästen, Harmonikas, Zigarrenkistendeckel, Zigarrenspitzen, zum Prägen von Verzierungen auf Blechwaren u. a. mehr.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Leichte Handhabung. Wesentlich schnellere Arbeitsmöglichkeit als durch Maschinen für Handbetrieb. Da die Maschine ohne Untergestell gebaut wird, kann sie an jedem Werkplatz und auf jedem Arbeitstisch aufgestellt werden. Die patentierte Kulissenführung des Tisches schließt jedes Duplieren vollkommen aus.

**Ausrüstung der Maschine:** Zwangsläufige Bewegung des Tisches durch Kurven, die selbst bei ununterbrochenem Gang der Presse eine genügend lange Ruhe des Tisches in der Anlage sowie in der Druckstellung gewährleisten. Selbsttätige Tischbewegung durch Kulissenführung, die unbedingt sicheren Stillstand des Tisches während der Druckdauer ermöglicht. An- und abstellbarer selbsttätiger Stillstand der Maschine bei ausgefahrenem Tisch. Einrichtung für ununterbrochenen Gang. Heizkasten für Gasheizung. Einsatzrahmen, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Bei Arbeiten, die einen besonders großen Druck erfordern, verringert sich die Ausnützbarkeit der Druckfläche je nach Material, Platte, Matrize und den gestellten Ansprüchen. Die Größe der auf der Presse herzustellenden Prägung richtet sich nach der Gravur und des hierzu erforderlichen Druckes. Die zu verwendenten Gravuren dürfen das als Druckfläche angegebene Maß nicht überschreiten. Der Antrieb der Maschine kann von der Transmission oder direkt vom Elektromotor erfolgen. Eine nachstellbare Reibungskupplung gewährleistet leichtes und nachstellbares Ein- und Ausrücken. Das Ein- und Ausrücken erfolgt durch Handhebel, trotzdem kann die Presse sowohl für ununterbrochenen Gang als auch für automatischen Stillstand bei ausgefahrenem Tisch eingestellt werden.



**Maschine mit zweifachem automatischen Folienvorschub:** Der Folienvorschub wirkt vollkommen automatisch. Er gestattet die Verwendung mehrerer Folienstreifen auf getrennten Walzen untereinander mit zweifachem Vorschub und das Abwickeln selbst von mehreren schmalen Streifen auf ein- und derselben Walze bei gleichem Vorschub. Normal wird der Folienvorschub mit 2 Vorschubwalzen, für 2 verschiedene Folienbänder geliefert. Sollen mehrere schmale Bänder auf einer Walze transportiert werden, dann macht sich der Mitbezug einiger Folienzuführungsscheiben für die vordere Abrollstange notwendig. Die Folien sind gegen Erwärmung geschützt. Sie laufen mit entsprechendem, regulierbaren Abstand unter der erwärmten Platte durch. Der Transport ist über die ganze Tischbewegung verteilt, ruhig und gleichmäßig, so daß ein Reißen der Folie vermieden wird.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse für Antrieb von der Transmission, mit Heizkasten für Gasheizung** Modell | **BBdrsn** | — |
| Telegrammwort | *Gaemg* | — |
| Preis RM | **Nr. 1465** | — |
| **dieselbe, jedoch mit zweifachem automatischen Folienvorschub** Modell | — | **BBdrsn V4B** |
| Telegrammwort | — | *Ghals* |
| Preis RM | — | **Nr. 1474** |
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse, für Antrieb direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** Modell | **BBdrsnj** | — |
| Telegrammwort | *Gaerk* | — |
| Preis RM | **Nr. 1466** | — |
| **dieselbe, jedoch mit zweifachem automatischen Folienvorschub** Modell | — | **BBdrsnj V4B** |
| Telegrammwort | — | *Ghamt* |
| Preis RM | — | **Mr. 1475** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe cm | **22, 18** | **22, 18** |
| Tisch: Breite, Tiefe cm | 28, 28 | 28, 28 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe cm | 20, 18 | 20, 18 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe cm | 26, 18 | 26, 18 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte, bei herausgenommenem Einsatzrahmen etwa mm | 44 | 44 |
| Entfernung zwischen den Gestellwänden cm | 42 | 42 |
| Senkrechter Hub etwa mm | 9 | 9 |
| **Gebrauchsdruckkraft** etwa kg | **16 000** | **16 000** |
| Prüfungsdruckkraft etwa kg | 18 000 | 18 000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung etwa PS | 1/2—1 | 1/2—1 |
| Riemenscheibe für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite mm | 500, 50 | 500, 50 |
| Riemenscheibe für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite mm | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute etwa | 70 | 70 |
| Druckzahl in der Minute bis etwa | 29 | 29 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 90, 75, 78 | 100, 105, 78 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| …vicht der Presse etwa kg | 360 | 385 |
| …vicht für Landtransport etwa kg | 405 | 450 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1465**/1 | **Nr. 1474**/1 |
| …vicht für Seetransport etwa kg | 445 | 500 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1465**/2 | **Nr. 1474**/2 |
| …s der Seekisten etwa cbm | 0,97 | 0,98 |

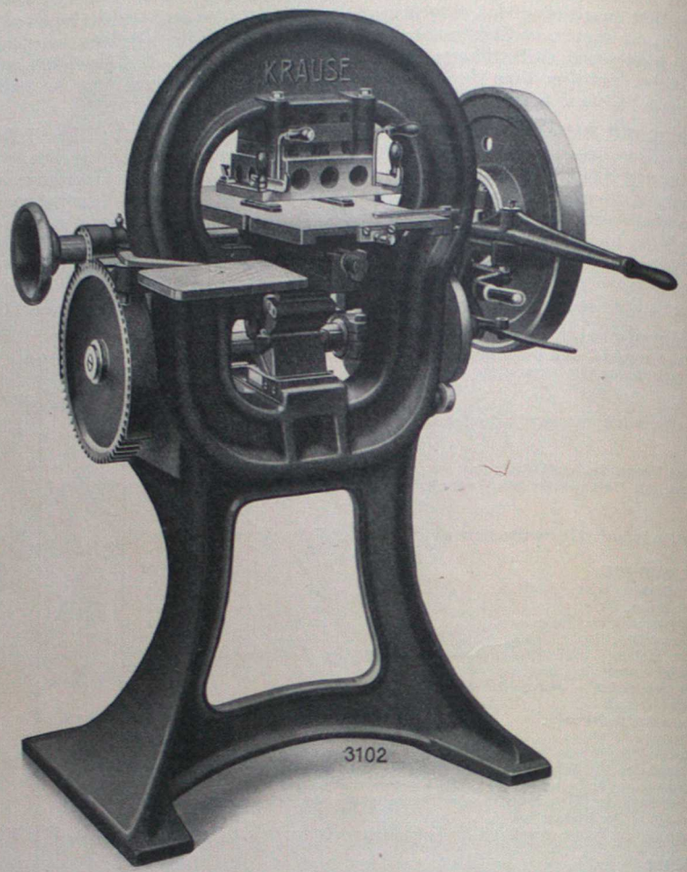
**…s Zubehör:** Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, 1 Ein…en von 30 mm Höhe, hölzerner Ablegetisch, Räder-, Schwungrad- und Keilschutz, Mutterschlüssel, …nzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## …auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| …s Untergestell | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | *fecav* |
| | Preis RM | **Nr. 1467** | **Nr. 1476** |
| …ige Deckelrahmen | Modell-Zusatzbuchstabe | **p** | **p** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaelf* | *gaelf* |
| | Preis RM | **Nr. 1468** | **Nr. 1477** |
| …ng für Dampfheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | **y** | **y** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* |
| | Preis RM | **Nr. 1469** | **Nr. 1478** |
| …er automatischer Folienvorschub | Modell-Zusatzbuchstabe | **V4B** | — |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gharx* | — |
| | Preis RM | **Nr. 1470** | — |

…gskosten für BBdrsnj **Nr. 1466**/1 und **1466**/2, für BBdrsnjV4B **1475**/1 und **1476**/2.

Oberbach, Johanne… handel. — Nordhau… Lithogr. Druckerei. Bd…
Cammerborn, Johan… genosse Fritz Bind… 3. Aufl. — Barme…




# Kleine Vergolde- und Prägepresse für Kraftbetrieb

## mit eisernem Untergestell (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Die Maschine entspricht genau der auf Seite 98 beschriebenen Vergolde- und Prägepresse, Modell BBdrsn(j). Sie ist nur mit einem eisernen Untergestell gebaut. Die übrige Ausrüstung ist ebenfalls die gleiche, auch die Arbeitsweise entspricht den dort gegebenen Hinweisen.

**Maschine mit zweifachem automatischen Folienvorschub:** Der Folienvorschub wirkt vollkommen automatisch. Er gestattet die Verwendung mehrerer Folienstreifen auf getrennten Walzen untereinander mit zweifachem Vorschub und das Abwickeln selbst von mehreren schmalen Streifen auf ein und derselben Walze bei gleichem Vorschub. Normal wird der Folienvorschub mit 2 Vorschubwalzen, für 2 verschiedene Folienbänder geliefert. Sollen mehrere schmale Bänder auf einer Walze transportiert werden, dann macht sich der Mitbezug einiger Folienzuführungsscheiben für die vordere Abrollstange notwendig. Die Folien sind gegen Erwärmung geschützt. Sie laufen mit entsprechendem, regulierbaren Abstand unter der erwärmten Platte durch. Der Transport ist über die ganze Tischbewegung verteilt, ruhig und gleichmäßig, so daß ein Reißen der Folie vermieden wird.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem) **mit eisernem Untergestell, für Antrieb von der Transmission, mit Heizkasten für Gasheizung** . . . . . Modell | **BBdrsng** | — |
| Telegrammwort | *Getap* | — |
| Preis RM | **Nr. 1490** | — |
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse wie vorher, jedoch mit zweifachem automatischen Folienvorschub** . . . . . Modell | — | **BBdrsngV4B** |
| Telegrammwort | — | *Ghasy* |
| Preis RM | — | **Nr. 1498** |
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem) **mit eisernem Untergestell für Antrieb direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** . . . . . Modell | **BBdrsngj** | — |
| Telegrammwort | *Geter* | — |
| Preis RM | **Nr. 1491** | — |
| **Kleine Vergolde- und Prägepresse wie vorher, jedoch mit zweifachem automatischen Folienvorschub** . . . . . Modell | — | **BBdrsngjV4B** |
| Telegrammwort | — | *Ghatz* |
| Preis RM | — | **Nr. 1499** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **22, 18** | **22, 18** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 28, 28 | 28, 28 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . cm | 20, 18 | 20, 18 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . . . cm | 26, 18 | 26, 18 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte, bei herausgenommenem Einsatzrahmen . . . . . etwa mm | 44 | 44 |
| Entfernung zwischen den Gestellwänden . . . . . cm | 42 | 42 |
| Senkrechter Hub . . . . . etwa mm | 9 | 9 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **16 000** | **16 000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 18 000 | 18 000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung . . . . . etwa PS | 1/2—1 | 1/2—1 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 500, 50 | 500, 50 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute . . . . . etwa | 70 | 70 |
| Druckzahl in der Minute bis . . . . . etwa | 29 | 29 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 100, 100, 130 | 110, 130, 130 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 410 | 440 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 455 | 515 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1490**/1 | **Nr. 1498**/1 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 525 | 575 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1490**/2 | **Nr. 1498**/2 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,4 | 1,6 |

## Normales Zubehör

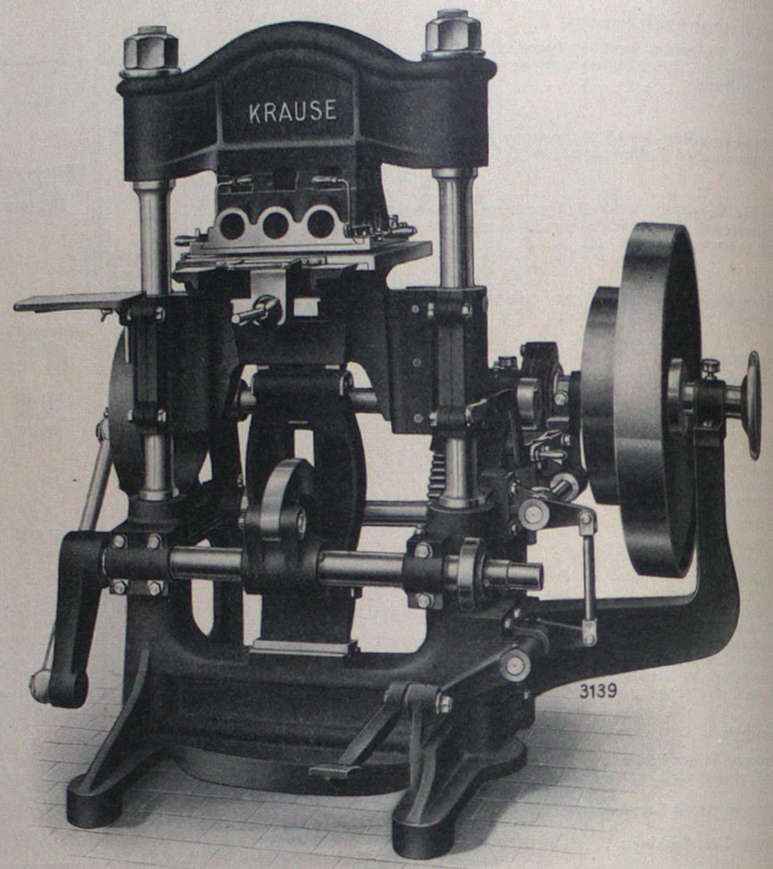
Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, 1 Einsatzrahmen von 30 mm Höhe, hölzerner Ablegetisch, Räder-, Schwungrad- und Keilschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Selbsttätiger Deckelrahmen . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **p** | **p** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaelf* | *gaelf* |
| Preis RM | **Nr. 1492** | **Nr. 1500** |
| Einrichtung für Dampfheizung . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **y** | **y** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* |
| Preis RM | **Nr. 1493** | **Nr. 1501** |
| Konusvorgelege mit Hängearmen, Fest- und Losscheibe, Riemengabel und Gegenkonus zum Erzielen verschiedener Geschwindigkeiten für Antrieb von der Transmission . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *gesex* | *gesex* |
| Preis RM | **Nr. 1494** | **Nr. 1502** |
| Zweifacher automatischer Folienvorschub, bei Nachlief. Modell-Zusatzbuchstabe | **V4B** | — |
| Zusatz-Telegrammwort | *gharx* | — |
| Preis RM | **Nr. 1495** | — |

Die Presse kann auch zu einem billigeren Preise mit Fest- und Losscheibe, Ausrücker und Bremse, ohne selbsttätige Tischbewegung und ohne selbsttätig auf- und zuklappenden Deckelrahmen geliefert werden.

Verpackungskosten für BBdrsng **Nr. 1491**/1 und **1491**/2, für BBdrsnjV4B **Nr. 1499**/1 und **1499**/2.




# Kräftige Prägepresse für Kraftbetrieb

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Für Gold-, Blind- und Farbdruck-Reliefprägungen usw., z. B. zum Prägen von Blechplakaten, Isolierkapseln, Fächerteilen, Etuieinsätzen, Nadelstichimitationen in Dauerwäsche, Kotillonartikeln, Puppenteilen, Spielwarenfiguren, Holzornamenten für Möbel, Verzierungen in Furniere usw., Verzierungen auf Photographiekartons, ferner zum Pressen von Sprengkapseln, Ziehen von Kofferecken, Papptellern sowie zum Ausschneiden und Ausstanzen von Pappen für Pappteller und von Ornamenten für Möbel usw., auch zum Niederdrücken von Fälzen an Schreibheften u. a. mehr.

**Vorteile der Maschine:** Erhöhte Leistungsfähigkeit gegenüber Maschinen für Handbetrieb. Hohe Druckkraft, vorzügliche Arbeitsergebnisse.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, leicht schiebbarer Tisch mit selbsttätigem Stillstand unter Druck (kein Duplieren möglich) und nach gesenktem Tiegel. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen



des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung, Kniehebelwirkung, Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, Reibungskupplung, Einrückung durch Fußtritthebel und Einrichtung für Momentausrückung der Presse in jeder Stellung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Größe der herzustellenden Golddrucke und Prägungen richtet sich ganz nach der Art der Gravur und nach dem hierzu erforderlichen Druck. Die Gravur darf nicht größer als die Druckfläche der Presse sein. Bei Arbeiten, die einen besonders großen Druck erfordern, verringert sich die Druckfläche je nach Material, Matrize und den gestellten Ansprüchen.

Die Maschine wird auch für die Herstellung von Papier- und Papptellern eingerichtet geliefert. Siehe Seite 132.

## Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Vergolde- u. Prägepresse** (Kniehebelsystem), **für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** . . Modell | **BEdrn** |
| Telegrammwort | *Geelb* |
| Preis RM | **Nr. 1510** |

## Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **40, 30** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 47, 46 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . cm | 34, 30 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . . . cm | 43, 30 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte . . etwa mm | 20 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . cm | 66 |
| Senkrechter Hub . . . . . etwa mm | 13 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **60000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 68000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung . . . . . etwa PS | $1\frac{1}{2}$—$2\frac{1}{2}$ |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite mm | 500, 90 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt v. Elektromotor: Durchmesser, Breite mm (Als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) | 800, 100 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute . . . . . etwa | 160 |
| Druckzahl bei ununterbrochenem Gang der Presse in der Minute bis . . . etwa | 24 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . cm | 150,156,175 |

## Gewichte

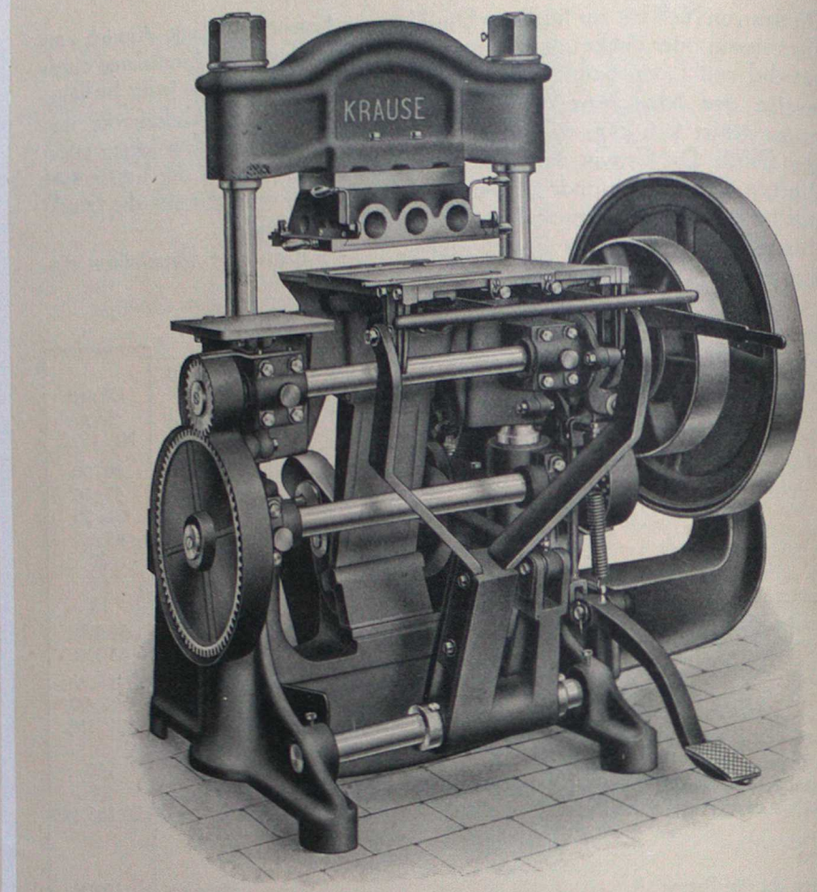
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 1500 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1620 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1511** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1765 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1512** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,71 |

## Normales Zubehör

Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, hölzerner Ablegetisch, Räder-, Schwungrad- und Keilschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Farbdruckklappe . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **sk** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaahz* |
| Preis RM | **Nr. 1513** |
| Einrichtung für Dampfheizung . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **y** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* |
| Preis RM | **Nr. 1514** |




## Kräftige, automatisch arbeitende Vergolde- u. Prägepresse
### für Kraftbetrieb (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Vergolden, Blind- und Farbdrucken sowie Prägen von Papier, Karton, Pappe und anderen Materialien, z. B. von Etiketten, Karten, Plakaten, Papierausstattungen, Buchdecken für Bücher, Albums usw., Papierwaren aller Art, Blindenschriften; zum Bedrucken und Prägen von Galalith, Leder- und Gummiteilen, Fassonteilen aus Zelluloid, Zigarrenkistendeckeln; zum Ausstanzen und Prägen von künstlichen Blumen und Blättern, zum Prägen von Reliefs und Prägungen in Briefkassetten, Versandkartons, Narbungen in Kunstleder, Linien und Verzierungen in Leder in Markttaschen, Bezüge von Feldstechern, Relieflinien in Postkartenrahmen, Randprägungen in Rahmen, zum Wölben von Etuisdeckeln, zum Ziehen von Papptellern usw.

**Vorteile der Maschine:** Außerordentliche Leistungsfähigkeit und weitgehendste Verwendungsmöglichkeit. Schnelle Arbeitsweise. Zeitgemäße Durchbildung und günstige Anordnung aller wichtigen Bedienungsorgane. Besonders hervorzuheben ist die lange Ruhe des Tisches der Presse in ausgefahrener Stellung trotz des ununterbrochenen Ganges der Maschine.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Einsatzrahmen zur Veränderung der Einfahrt, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, zwangläufige Tischbewegung durch Kurven. Stillstand des Tisches in der Anlage sowie in der Druckstellung, trotz ununterbrochenen Ganges der Maschine. Sicherer Stillstand des Tisches während der Druckdauer durch Kulissenführung, die ein Duplieren vollständig ausschließt. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Antrieb der Presse von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Reibungskupplung für leichtes Ein- und Ausrücken. Einrückung für Fußtritthebel. Ausrückung durch Handhebel in jeder beliebigen Stellung der Maschine. Automatischer Stillstand in der Druckstellung und bei ausgefahrenem Tisch, Dauerlaufeinrichtung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Größe der herzustellenden Golddrucke und Prägungen richtet sich ganz nach der Art der Gravur und nach dem hierzu erforderlichen Druck. Die Gravur darf nicht größer sein als die Druckfläche der Presse. Bei Arbeiten, die einen besonders großen Druck erfordern, verringert sich die Druckfläche je nach Material, Matrize und den gestellten Ansprüchen. Die Presse kann auch ohne Heizung und Anhängeplatte mit vollem Prägeklotz geliefert werden. Zur Herstellung von Papier- und Papptellern wird die Maschine mit einfachem Hub von 50 mm, mit 3 Einsatzrahmen für eine Einfahrt von 0 bis 100 mm einschließlich der Keilstellung geliefert. Siehe Seite 132.

## Maschinenbezeichnung

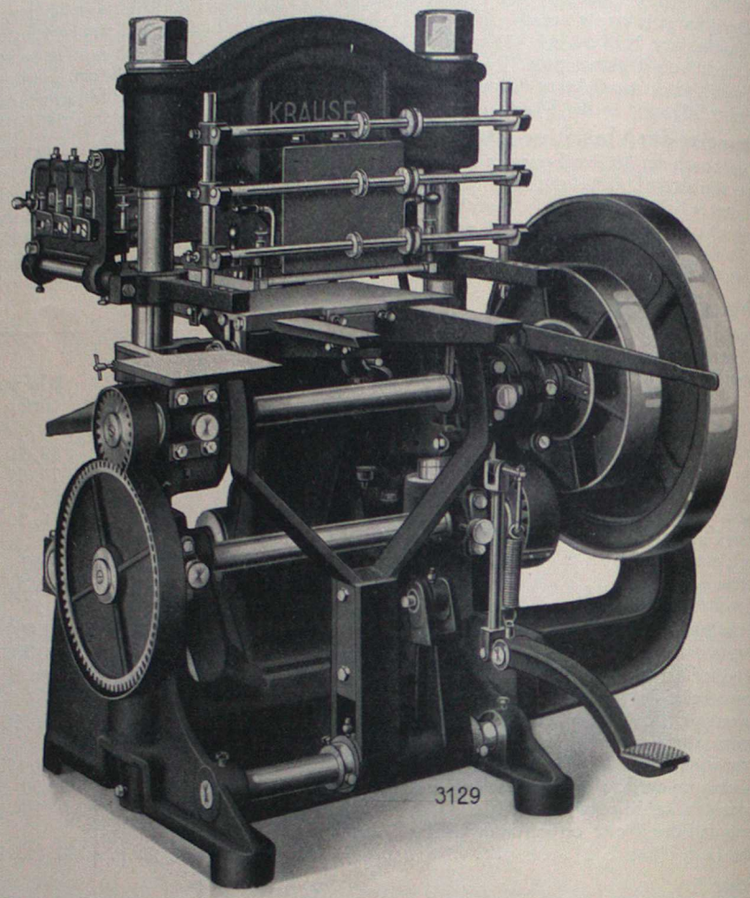
**Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem) **für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** . . . . . Modell

| | | | |
|---|---|---|---|
| | Telegrammwort | **BEdrsn** | **BJdrsn** |
| **Abmessungen** | Preis RM | *Gaezt* **Nr. 1520** | *Gafap* **Nr. 1526** |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe | cm | **40, 30** | **63, 50** |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 47, 46 | 70, 55 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe | cm | 34, 30 | 57, 50 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe | cm | 43, 30 | 66, 50 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte, ohne Einsatzrahmen | etwa mm | 55 | 60 |
| Entfernung zwischen den Säulen | cm | 66 | 82 |
| Senkrechter Hub | etwa mm | 25 | 20 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | etwa kg | **60000** | **85000** |
| Prüfungsdruckkraft | etwa kg | 68000 | 93000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung | etwa PS | 1½—2½ | 2—3 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite | mm | 500, 90 | 500, 90 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | 800, 100 | 800, 100 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute | etwa | 90 | 80 |
| Druckzahl in der Minute bis | etwa | 24 | 20 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 155,135,175 | 195, 143, 185 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 1800 | 3120 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 1995 | 3340 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1521** | **Nr. 1527** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 2140 | 3550 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1522** | **Nr. 1528** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 3,31 | 5,24 |

**Normales Zubehör:** Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, 1 Einsatzrahmen 35 mm hoch, hölzerner Ablegetisch, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Einrichtung für Dampfheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | **y** | **y** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* |
| | Preis RM | **Nr. 1523** | **Nr. 1529** |
| Farbdruckklappe | Modell-Zusatzbuchstabe | **sk** | **sk** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaahz* | *gaahz* |
| | Preis RM | **Nr. 1524** | **Nr. 1530** |
| Zweifacher automatischer Folienvorschub, bei Nachlieferung (siehe Seite 106) | Modell-Zusatzbuchstabe | **V2B** | **V2B** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gexuy* | *gexuy* |
| | Preis RM | **Nr. 1525** | **Nr. 1531** |




## Neue Vergolde- und Prägepresse mit dreifachem automatischen Folienvorschub

**Verwendung der Maschine:** Siehe Seite 104, insbesondere zum Verarbeiten von echtem Rollengold, Rollenfolie in Silber und allen anderen Farben, auch gleichzeitig.

**Vorteile der Maschine:** Äußerst rationelles Arbeiten. Sparsamster Verbrauch von Material. Schnellste Einstellung der Vorschublängen nach Skalen.

**Ausrüstung der Maschine:** Siehe Seite 104, außerdem noch drei Abrollständer, Aufwickelvorrichtung, Einstell-Skalen und Folien-Niederhaltevorrichtung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Siehe Seite 104. Auf den vorderen drei Rollstangen des Abrollständers können beliebig viel Folienrollen in beliebigen Breiten über die ganze Prägefläche nebeneinander angeordnet werden.



Die Folienbänder können in drei verschiedenen von einander unabhängigen Längen automatisch vorgeschoben werden. Die jeweilige Vorschublänge richtet sich nach der Größe des Druckornamentes. Sie kann nach einer Skala eingestellt werden, so daß die einzelnen Folienstreifen nur um die Länge des Ornamentes, einschließlich einer minimalen Sicherheitslänge, verschoben werden. Die ausgenutzte Folie wird automatisch aufgewickelt.

Eine selbsttätige Niederhaltevorrichtung verhindert, daß die Folie an der Gravur oder am Druck hängen bleibt.

### Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Vergolde- und Prägepresse mit dreifachem automatischen Vorschub, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, eingerichtet für Gasheizung** . . . . . Modell | **BEdrsnV2B** |
| Telegrammwort | *Gigan* |
| Preis RM | **Nr. 1536** |

### Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **40, 30** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 47, 46 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . cm | 34, 30 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . . . cm | 43, 30 |
| Größte Einfahrt (bei herausgenommenem Einsatzrahmen) . . . . etwa mm | 55 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . cm | 66 |
| Senkrechter Hub . . . . . etwa mm | 25 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **60000** |
| Prüfungsdruck . . . . . etwa kg | 68000 |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung . . . . . etwa PS | $1\frac{1}{2}$—$2\frac{1}{2}$ |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 500, 90 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, 100 |
| (In diesem Falle dient das Schwungrad als Antriebsscheibe) | |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . etwa | 90 |
| Druckzahl in der Minute bis . . . . . etwa | 24 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: | |
| Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 155, 155, 175 |

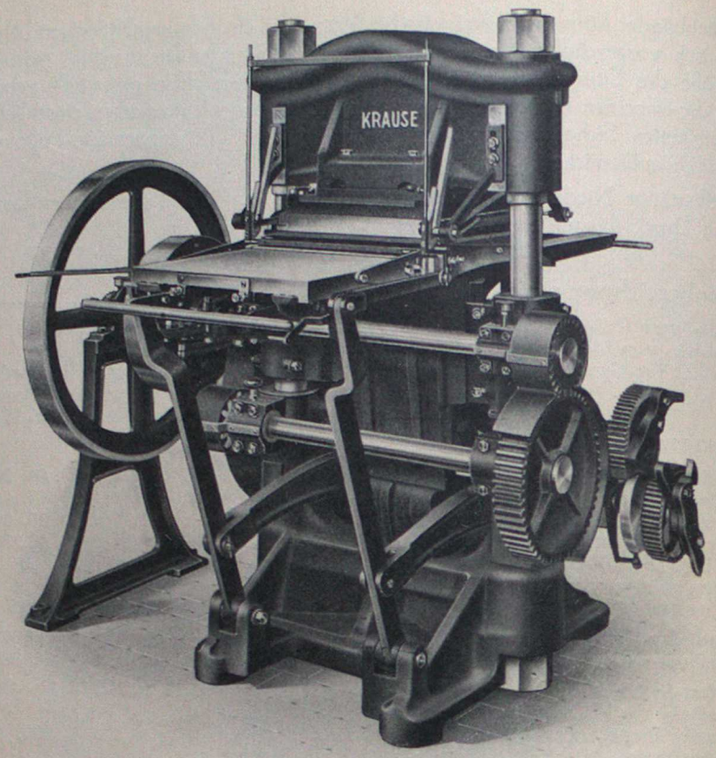
### Gewichte

| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 2060 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 2260 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1537** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 2405 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1538** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 3,38 |

### Normales Zubehör

Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, 1 Einsatzrahmen (35 mm hoch), hölzerner Ablegetisch, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

Maschine ohne Folienvorschub und dreifachem automatischen Folienvorschub für Nachlieferung siehe Seite 105.




## Kräftige, automatisch arbeitende Vergolde- u. Prägepresse
### (Kniehebelsystem) sogenannte Blitzpresse

**Verwendung der Maschine:** Für Massenprägungen aller Art in Großbuchbindereien, Prägeanstalten, lithographischen Kunstanstalten, Plakat- und Papierwarenfabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Selbsttätige Tischbewegung. Zwei miteinander verkuppelte Tische zum gleichzeitigen Anlegen von beiden Seiten der Maschine. Ein Tisch befindet sich immer unter Druck und der andere in der Außenstellung zum Anlegen bereit. Die Tische sind lösbar, so daß auch nur mit einem Tisch gearbeitet werden kann.

**Ausrüstung der Maschine:** Voller Prägeklotz. Zwei automatisch arbeitende Deckelrahmen. Selbsttätige Tischbewegung. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Einrückung durch Handhebel. Reibungskupplung für leichtes Ein- und Ausrücken, selbsttätige Ausrückung, Momentausrückung in jeder Stellung der Presse.

**Arbeitsweise der Maschine:** Von den beiden miteinander verkuppelten Tischen befindet sich stets einer in der Arbeitsstellung, d. h. unter Druck, und der andere in der Außenstellung zum Anlegen. Auch kann nur mit einem Tisch gearbeitet werden.

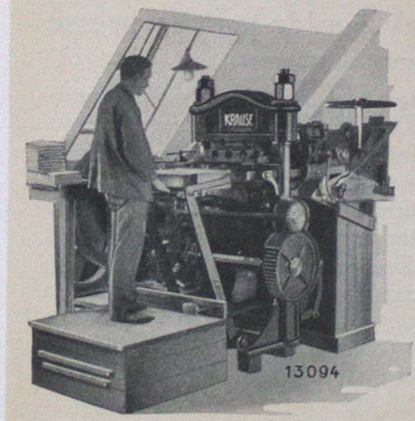


## Maschinenbezeichnung

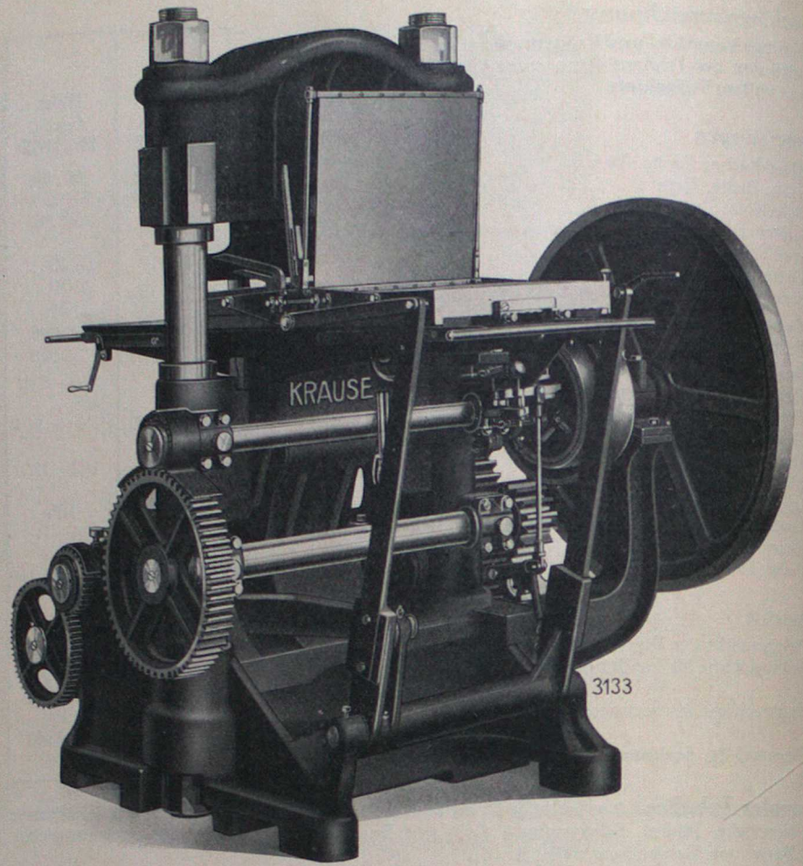
**Kräftige Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem), **für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit vollem Prägeklotz**

| | BKrz | BNrz |
|---|---|---|
| Modell | | |
| Telegrammwort | *Ghajþ* | *Geemc* |
| Preis RM | **Nr. 1542** | **Nr. 1545** |
| **Abmessungen** | | |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . cm | **40, 33** | **60, 50** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . cm | 51, 35 | 65, 52½ |
| Prägeklotz: Breite, Tiefe . . . cm | 40, 33 | 56, 50 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Prägeklotz, ohne Einsatzrahmen . . . mm | 45 | 45 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . cm | 66 | 79 |
| Senkrechter Hub . . . etwa mm | 17 | 18 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . etwa kg | **95 000** | **121 000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . | 110 000 | 150 000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung . . . etwa PS | 2—3 | 2¼—3½ |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . mm | 520, je 115 | 520, je 115 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . mm (Als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) | 1020, 120 | 1020, 120 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute . etwa | 190 | 135 |
| Druckzahl in der Minute . . . etwa | 15—22 | 14—20 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . etwa cm | 165, 190, 190 | 180, 210, 210 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Presse . . . etwa kg | 2800 | 4850 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 3080 | 5155 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1543** | **Nr. 1546** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 3360 | 5560 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1544** | **Nr. 1547** |
| Raummaß der Seekisten . . . etwa cbm | 4,48 | 7,62 |

**Normales Zubehör:** 2 selbsttätige Deckelrahmen, 1 Einsatzrahmen von 25 mm Höhe, hölzerne Ablegetische, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.






## Schwere, automatisch arbeitende Vergolde- u. Prägepresse

**(Kniehebelsystem) sogenannte Blitzpresse**

**Verwendung der Maschine:** Für Massenprägungen aller Art in Großbuchbindereien, Prägeanstalten, lithographischen Kunstanstalten, Plakat- und Papierwarenfabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Sehr hohe Druckkraft. Selbsttät. Tischbewegung. Zwei miteinander verkuppelte Tische zum gleichzeitigen Anlegen von beiden Seiten der Maschine. Ein Tisch befindet sich immer unter Druck und der andere in der Außenstellung zum Anlegen bereit. Die Tische sind lösbar, so daß auch nur mit einem Tisch gearbeitet werden kann.

**Ausrüstung der Maschine:** Voller Prägeklotz. Zwei automatisch arbeitende Deckelrahmen. Selbsttätige Tischbewegung. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Einrückung durch Handhebel. Reibungskupplung für leichtes Ein- und Ausrücken, selbsttätige Ausrückung, Momentausrückung in jeder Stellung der Presse.



**Arbeitsweise der Maschine:** Von den beiden miteinander verkuppelten Tischen befindet sich stets einer in der Arbeitsstellung, d. h. unter Druck, und der andere in der Außenstellung zum Anlegen. Auch kann nur mit einem Tisch gearbeitet werden.

### Maschinenbezeichnung

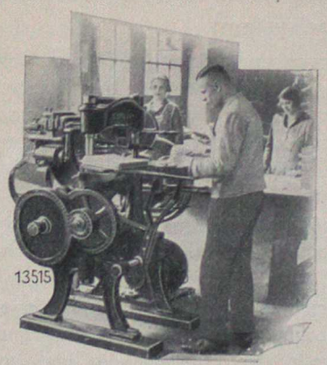
**Schwere Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem) **für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit vollem Prägeklotz** Modell

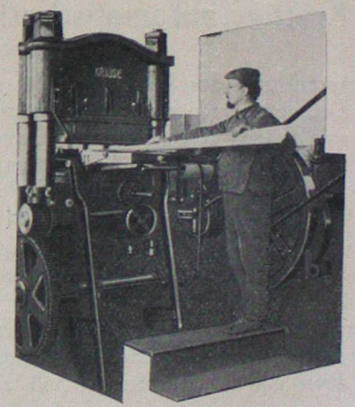
| | | BNvz |
|---|---|---|
| | Telegrammwort | *Ghahn* |
| **Abmessungen** | Preis RM | **Nr. 1550** |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe | cm | **60, 50** |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 65, 52½ |
| Prägeklotz: Breite, Tiefe | cm | 56, 50 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Prägeklotz, ohne Einsatzrahmen | mm | 53 |
| Entfernung zwischen den Säulen | cm | 89 |
| Senkrechter Hub | etwa mm | 50 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | etwa kg | **200000** |
| Prüfungsdruckkraft | | 250000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung | etwa PS | 4½ – 5½ |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite | mm | 520, je 115 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | 1270, 100 |
| (Als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute | etwa | 205 |
| Druckzahl in der Minute | etwa | 12—17 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 190,220,210 |

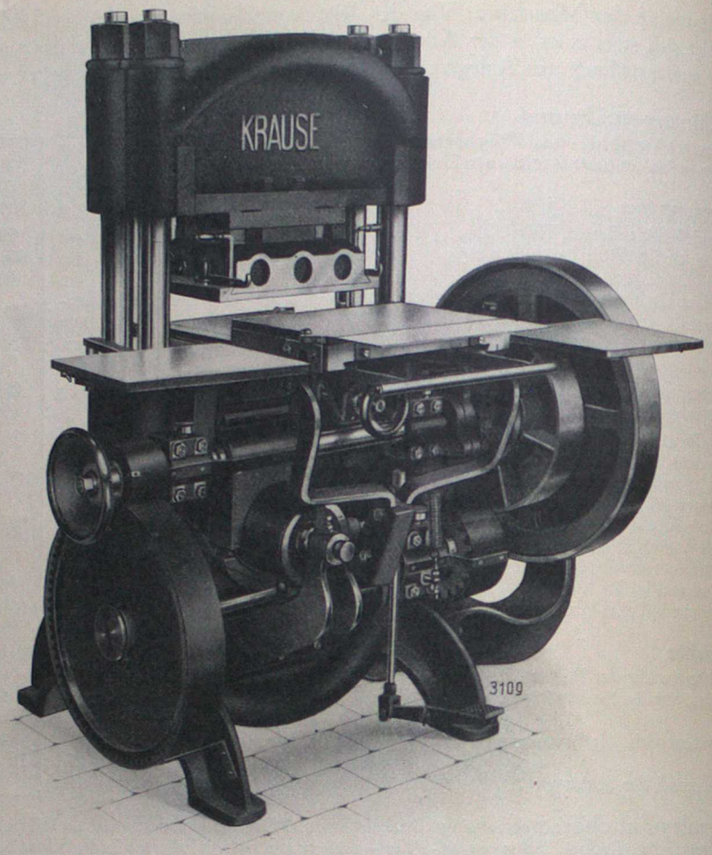
### Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 6375 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 6710 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1551** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 6900 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1552** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 8,62 |

**Normales Zubehör:** 2 selbsttätige Deckelrahmen, 1 Einsatzrahmen von 30 mm Höhe, hölzerne Ablegetische, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.






## Kräftige, automatisch arbeitende Vergolde- u. Prägepresse

### für Kraftbetrieb (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Für schwere Prägungen und Golddrucke, z. B. von Deckenverzierungen für Albums, zum Prägen von Einbanddecken für Bücher usw., zum Prägen von Plakaten und sonstigen Druckerzeugnissen, von Packungen, von Schneidschriftplakaten, Blechwaren usw., sowie zum Ziehen von Papptellern, zum Prägen von Formplatten und Isolierkapseln, zum Vulkanisieren von Gummi, zum Hochprägen plastischer Bilder und Landkarten usw.

**Vorteile der Maschine:** Die schwere Bauart ermöglicht schwere Prägungen usw. bei starker Beanspruchung. Universelle Verwendungsmöglichkeit. Selbsttätige Tischbewegung mit Kulissenführung.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Einsatzrahmen, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, selbsttätige Tischbewegung. Kulissenführung. An- und abstellbarer automatischer Stillstand der Presse in der Druckstellung und bei ausgefahrenem Tisch. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Nachstellbare Reibungskupplung für leichtes und stoßfreies Ein- und Ausrücken. Einrückung durch Fußtritthebel. Ausrücken durch Handhebel in jeder beliebigen Stellung der Presse. Dauerlaufeinrichtung. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Größe der herzustellenden Prägungen und Golddrucke richtet sich nach der Art der Gravur und nach dem hierzu erforderlichen Druck. Die zu verwendenten Gravuren dürfen das als Druckfläche angegebene Maß nicht überschreiten. Die zwangsläufige Tischbewegung erfolgt durch eine Kurve, durch die eine lange Ruhe des Tisches in der Anlage sowie in der Druckstellung gewährleistet ist, selbst bei ununterbrochenem Gang (Dauerlauf der Presse). Die Kulissenführung ermöglicht unbedingt sicheren Stillstand des Tisches während der Druckdauer, so daß ein Duplieren vollkommen ausgeschlossen ist.

### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Starke Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem), **für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** | Modell | **BKn** |
| | Telegrammwort | *Gafer* |
| **Abmessungen** | Preis RM | **Nr. 1555** |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe | cm | **43, 33** |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 50, 33 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe | cm | 40, 33 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe | cm | 48, 33 |
| Entfernung zwischen den Säulen | cm | 65 |
| Größte Einfahrt bei herausgenommenen Einsatzrahmen | etwa mm | 55 |
| Senkrechter Hub | etwa mm | 22 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | etwa kg | **110000** |
| Prüfungsdruckkraft | etwa kg | 130000 |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung | etwa PS | 2—3 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite | mm | 500, 90 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | 800, 100 |
| (In diesem Falle dient das Schwungrad als Antriebsscheibe) Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute | etwa | 150 |
| Druckzahl in der Minute bis | etwa | 20 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | etwa | 155,125,163 |

### Gewichte

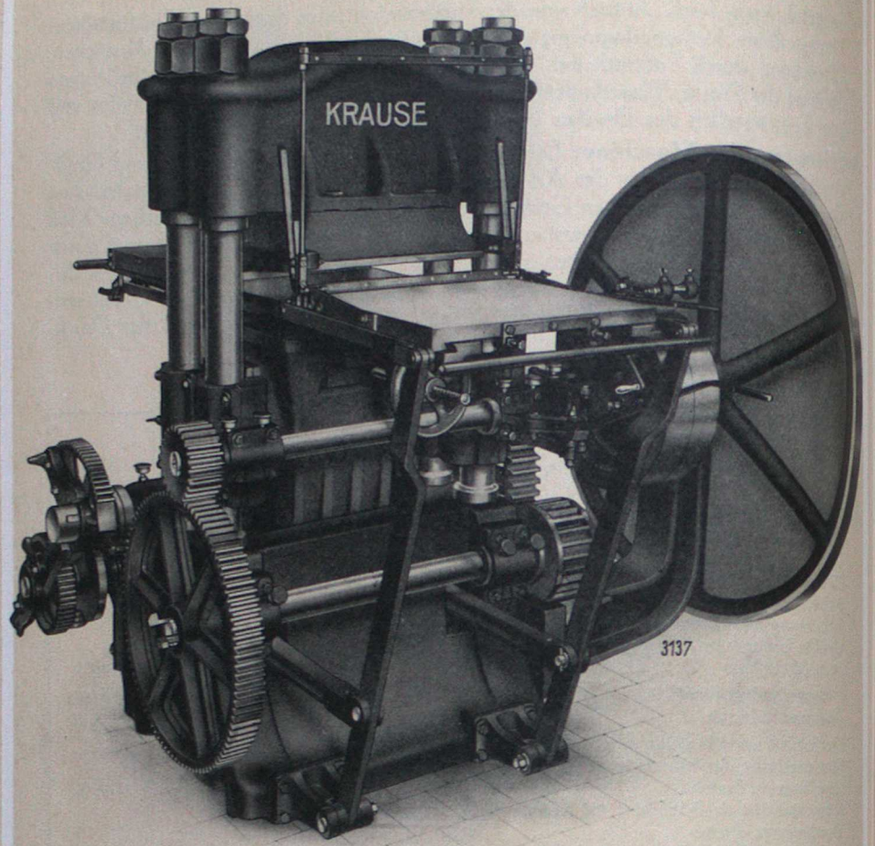
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 2655 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 2865 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1556** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 3095 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1557** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 3,48 |

### Normales Zubehör

1 Einsatzrahmen von 35 mm Höhe, 2 hölzerne Ablegetische, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Einrichtung für Dampfheizung | Modell-Zusatzbuchstabe | **y** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* |
| | Preis RM | **Nr. 1558** |




## Schwere, automatisch arbeitende Vergolde- u. Prägepresse

### sogenannte Blitzpresse (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zu allerschwersten Prägungen und zu ganz schweren, scharfen Drucken auf großen Flächen, z. B. zum Mustern und Prägen von Aluminium und Blechwaren aller Art, zum Prägen und Drucken von Blechplakaten usw., zum Prägen von Formplatten und Isolierkapseln, zum Vulkanisieren von Gummi, zum Prägen von Metallornamenten in den verschiedensten Formen, zum Prägen von plastischen Bildern und Landkarten, Sargverzierungen, Randprägungen an Rahmen. Zum Hochprägen, Vergolden und Drucken von Papierwaren aller Art, zum Prägen und Ausschneiden von Kalenderrückwänden, gedruckten Etiketten, zum Prägen von Tapeten und Lederwaren aller Art.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit bei starker Beanspruchung. Vier Säulen, schwere Bauart, selbsttätige Tischbewegung.

**Ausrüstung der Maschine:** Vier Säulen, voller Prägeklotz, 2 miteinander verkuppelte Tische, selbsttätige Tischbewegung, besondere Tischauslösung. Selbsttätige Deckelrahmen, Einsatzrahmen, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Nachstellbare Reibungskupplung für leichtes Ein- und Ausrücken. Ein- und Ausrückung durch Handhebel.



**Arbeitsweise der Maschine:** Die zur Verwendung kommenden Gravuren dürfen das als Druckfläche angegebene Maß nicht überschreiten. Die Größe der herzustellenden Golddrucke und Prägungen richtet sich nach der Art der Gravur und nach dem hierzu erforderlichen Druck. Von den beiden miteinander verkuppelten Tischen befindet sich stets einer in der Arbeitsstellung, d h. unter Druck und der andere in der Außenstellung zum Anlegen bereit. Nach dem Anlegen des zu prägenden Materials und nach dem Einrücken der Maschine geschieht das Einführen der Tische, der Druck und das Wiederausführen vollständig automatisch. Die Tische bleiben in ihrer Außenstellung genügend lange stehen, um dem Arbeiter bei normalen Arbeiten Zeit zu geben, das geprägte Material abzunehmen und neues anzulegen, so daß die Presse ununterbrochen zu laufen vermag. Bei Arbeiten, die ein ganz besonders genaues Anlegen erfordern, kann ein Tisch oder auch beide Tische durch einen bequem erreichbaren Handgriff ausgelöst werden, ohne die Maschine stillsetzen zu müssen. Nach dem Auflegen des Materials werden dann die Tische durch den gleichen Handgriff wieder eingeschaltet. Die Einrichtung hat noch den Vorteil, daß auch mit nur einem Tisch gearbeitet werden kann. Die Tischbewegung erfolgt durch Zahnrad, Zahnsegment und Exzenter. Auf Wunsch, gegen Berechnung, können die Pressen auch mit Kulissenführung der Tische geliefert werden, wodurch ein Duplieren vollständig ausgeschlossen ist.
Bei Transmissionsantrieb ist zwischen der Transmission und der Presse ein Konusvorgelege anzuordnen, wenn die Presse je nach der Geschicklichkeit der bedienenden Person mit verschiedenen Druckzahlen (Geschwindigkeiten) laufen soll. Bei Elektromotorantrieb läßt der Regulieranlasser bereits verschiedene Geschwindigkeiten zu. Modell B65-85Tz wird vom Bild abweichend gebaut.

## Maschinenbezeichnung

**Schwere Vergolde- und Prägepresse** (Kniehebelsystem) **für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit vollem Prägeklotz** . . . . . Modell

| | BRvz | BTovz | B65-85Tz | BUz |
|---|---|---|---|---|
| Telegrammwort | *Geend* | *Geepf* | *Geesh* | *Gefab* |
| Preis RM | Nr. 1560 | Nr. 1568 | Nr. 1576 | Nr. 1584 |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **65, 56** | **75, 60** | **85, 65** | **100, 75** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 67, 57 | 88, 68 | 88, 68 | 103, 77½ |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Prägeklotz, ohne Einsatzrahmen . . . . . etwa mm | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . cm | 82 | 103 | 100½ | 115 |
| Senkrechter Hub . . . . . etwa mm | 25 | 25 | 25 | 25 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **350 000** | **350 000** | **500 000** | **450 000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 440 000 | 440 000 | 625 000 | 560 000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung bei Antrieb von der Transmission . . . . . etwa PS | 6—8 | 6—8 | 7—10 | 8—10 |
| Fest- und Losscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 600, je 115 | 600, je 115 | 600, je 120 | 600, je 115 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 1270, 100 | 1270, 100 | 1270, 100 | 1700, 100 |
| (Als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute etwa | 200 | 200 | 225 | 180 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 10—12 | 10—12 | 10—12 | 10—12 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 220, 250, 270 | 230, 280, 270 | 258, 270, 264 | 270, 305, 300 |

## Gewichte

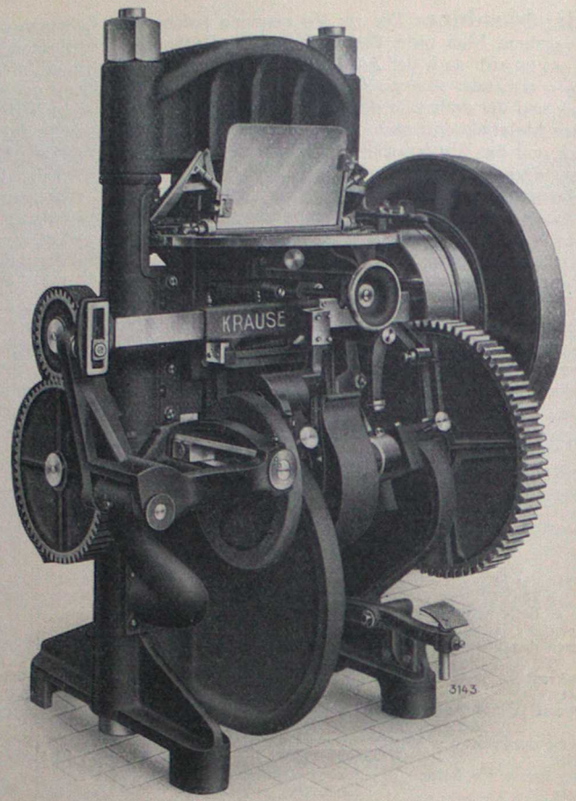
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 12 450 | 13 830 | 16 300 | 20 410 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 13 000 | 14 415 | 16 800 | 20 830 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 1561 | Nr. 1569 | Nr. 1577 | Nr. 1585 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 13 600 | 15 200 | 17 580 | 21 530 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 1562 | Nr. 1570 | Nr. 1578 | Nr. 1586 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 11,68 | 12,00 | 13,00 | 13,45 |

## Normales Zubehör

2 selbsttätige Deckelrahmen, 1 Einsatzrahmen von 25 mm Höhe (bei Modell BUz 30 mm Höhe), hölzerne Ablegetische, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Heizkasten mit Anhängeplatte für Gasheizung Zusatz-Telegrammwort | *gefec* | *gefec* | *gefec* | *gefec* |
| Preis RM | Nr. 1563 | Nr. 1571 | Nr. 1579 | Nr. 1587 |
| Heizkasten mit Anhängeplatte für Dampfheiz. Zusatz-Telegrammwort | *gefld* | *gefld* | *gefld* | *gefld* |
| Preis RM | Nr. 1564 | Nr. 1572 | Nr. 1580 | Nr. 1588 |
| Gasheizgabel zur Tiegelheizung . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *gefof* | *gefof* | *gefof* | *gefof* |
| Preis RM | Nr. 1565 | Nr. 1573 | Nr. 1581 | Nr. 1589 |
| Heizbarer Tiegel für Dampfheizung . . . Zusatz-Telegrammwort | *gefug* | *gefug* | *gefug* | *gefug* |
| Preis RM | Nr. 1566 | Nr. 1574 | Nr. 1582 | Nr. 1590 |
| Ausgleichplatten . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *geold* | *geold* | *geold* | *geold* |
| Preis RM für 1 Platte | Nr. 1567 | Nr. 1575 | Nr. 1583 | Nr. 1591 |




# Kräftige, automatisch arbeitende Schnell-Prägepresse

## mit Revolvertisch (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Prägen von Papierausstattungen, Plakaten, Schokoladen- und sonstigen Packungen, Etiketten, Karten, Schildern, Innenausstattungen von Zigarrenkisten, zum Vergolden und Prägen von Zigarrenringen usw., zum Prägen und Ausschneiden von Nadelbriefen, zum Ziehen von Papptellern, und zum Prägen von Gegenständen aus Leder, Holz, Blech, Aluminium usw. wie Plakaten, Schildern, Schachtein, Brieftaschen, überhaupt von allen Sachen, z. B. Reklame-Gegenständen, die mit einem geprägten Namen oder einer Verzierung versehen und in großen Auflagen hergestellt werden sollen.

**Vorteile der Maschine:** Höchste Leistungsfähigkeit bei bequemster Bedienung durch nur eine Arbeitskraft. Revolvertisch mit zwei Druckflächen. Vollkommen stoßfreie und zuverlässige Tischdrehung um 180°.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Einsatzrahmen, 2 selbsttätige Deckelrahmen, Revolvertisch mit zwei Druckflächen, selbsttätige Tischbewegung, ununterbrochener Gang der Presse. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, Reibungskupplung für leichtes Ein- und Ausrücken, Einrücken durch Fußtritt, selbsttätiges Ausrücken nach jedem Druck, Momentausrückung in jeder Stellung der Maschine.

**Arbeitsweise der Maschine:** Der Antrieb der Tischbewegung erfolgt durch eine selbsttätig hin- und hergehende Zahnstange, die selbsttätig und sicher mit dem am Drehtisch befindlichen



Triebe in und außer Eingriff gebracht wird und eine vollkommen stoßfreie und zuverlässige Tischdrehung um 180° gewährleistet. Der sich drehende Tisch besitzt zwei Druckflächen, von denen sich eine immer in der Arbeitsstellung, d. h. unter Druck und die andere in ihrer Außenstellung zum Anlegen bereit befindet. Die Presse läuft nach dem Einrücken ununterbrochen. Durch einen bequem zu erreichenden Handgriff ist sofortiges Ausrücken in jeder beliebigen Stellung möglich. Die Presse kann jedoch auch für automatisches Ausrücken nach jedem Druck eingestellt werden.

Zum Erzielen verschiedener Geschwindigkeiten sollte bei Transmissionsantrieb zwischen der Transmission und der Presse ein Konusvorgelege angeordnet werden, da hierdurch die Presse je nach Geschicklichkeit der bedienenden Person zwischen 16 und 25 Drucken oder 18 und bis 32 Drucken in der Minute regulierbar ist. (Bei Elektromotorantrieb läßt der Regulieranlasser bereits verschiedene Geschwindigkeiten zu.)

## Maschinenbezeichnung

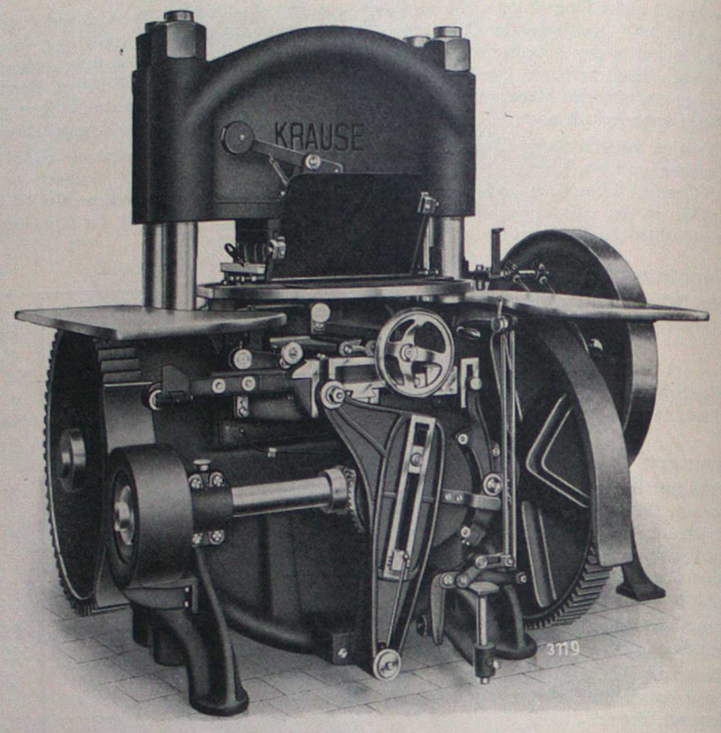
| | BCun | BKun |
|---|---|---|
| **Kräftige Schnell-Prägepresse für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromot., mit Heizkasten f. Gasheizg.** Modell | *Gafis* | *Gafot* |
| Telegrammwort | **Nr. 1594** | **Nr. 1600** |
| Preis RM | | |
| **Kräftige Schnell-Prägepresse mit vollem Prägeklotz anstelle des Heizkastens und der Anhängeplatte** . . . . . Modell | **BCunk** | **BKunk** |
| Telegrammwort | *Golol* | *Gelum* |
| Preis RM | **Nr. 1595** | **Nr. 1601** |
| **Abmessungen** | | |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **25, 18** | **37, 28** |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . cm | 21½, 18 | 33½, 28 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . . . cm | 29, 18 | 41, 28 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte oder Prägeklotz bei herausgenommenem Einsatzrahmen . . . . etwa mm | 63 | 70 |
| Senkrechter Hub . . . . . etwa mm | 30 | 35 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **40000** | **95000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 50000 | 120000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung . . . . . etwa PS | 1—2 | 2—3 |
| Fest- und Losscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, 70 | 520, je 115 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm (Als Antriebsscheibe dient in diesem Fall das Schwungrad) | 700, 55 | 1020, 120 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute . . etwa | 220 | 180 |
| Druckzahl in der Minute bis . . . . . etwa | 32 | 25 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa mm | 150, 100, 150 | 210, 180, 200 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 1080 | 2780 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1300 | 3065 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1594/1** | **Nr. 1600/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1330 | 3420 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1594/2** | **Nr. 1600/2** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,62 | 4,84 |

**Normales Zubehör:** 2 selbsttätig auf- und zuklappende Deckelrahmen, 1 Einsatzrahmen von 35 mm Höhe, hölzerner Ablegetisch, Gasgabel (oder Heizbolzen), Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | y | y |
|---|---|---|
| Einrichtung für Dampfheizung (bei Neulieferung) . . . Modell-Zusatzbuchstabe | *gaagy* | *gaagy* |
| Zusatz-Telegrammwort | **Nr. 1596** | **Nr. 1602** |
| Preis RM | | |
| Konusvorgelege mit Hängearmen, mit fester Scheibe, Riemenführer und Gegenkonus . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *gelah* | *gelik* |
| Preis RM | **Nr. 1597** | **Nr. 1603** |

Verpackungskosten für BCunk **Nr. 1595/1** und **1595/2**, für BKunk **Nr. 1601/1** und **1601/2**.




## Schwere, automatisch arbeitende Schnell-Prägepresse

**Verwendung der Maschine:** Zum Bewältigen von Massenaufträgen in Prägungen aller Art, z. B. von Packungen, Etiketten, Kartons, Papierausstattungen, Plakaten, Schokoladenpackungen, von Lederwaren, Holz-, Blech- und Aluminiumwaren, vornehmlich von Reklamegegenständen aus diesen Werkstoffen, wie Plakaten, Schildern, Brieftaschen, überhaupt von allen diesen Gegenständen, die mit geprägten Namen oder Verzierungen versehen werden sollen.

**Vorteile der Maschine:** Außerordentliche Leistungsfähigkeit und weitgehende Verwendungsmöglichkeit infolge der schnellen Arbeitsweise, zeitgemäße Durchbildung und günstige Anordnung der wichtigsten Bedienungsorgane und des rotierenden, runden Tisches mit zwei Druckflächen. Nur eine Arbeitskraft notwendig, keine schwierigen Handgriffe. Denkbar einfachste Wartung der Maschine.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten mit Heizkanälen für Gasheizung, Anhängeplatte, Einsatzrahmen, rotierender runder Eisentisch mit zwei Druckflächen, vollkommen sichere und stoßfreie automatische Tischbewegung, automatischer Deckelrahmen über jeder Druckfläche, Kniehebelsystem, dadurch gleichmäßiger Druck und restloses Ausnützen der Druckwirkung, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung, Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken, Einrückung durch Fußtritthebel, ununterbrochener Gang, Einstellung für Ausrückung nach jedem Druck, Momentausrückung, An- und Ablegetische. Auf Wunsch, gegen besondere Berechnung, Einrichtung für andere Heizarten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das Einrücken der Maschine erfolgt durch Fußtritthebel. Nach dem Einrücken läuft die Maschine ununterbrochen. Eine Druckfläche befindet sich stets unter Druck, die andere bei hochgeklappten Deckelrahmen außerhalb der Maschine zum Anlegen bereit.



Genügende lange Ruhe der Druckflächen unter Druck und in der Anlegestellung gewährleisten außer bequemen An- und Ablegen des Materials einwandfreie, sauber geprägte Erzeugnisse. Die Maschine kann außer für ununterbrochenen Gang auch für Ausrückung nach jedem Druck eingestellt werden. Ein besonderer Handhebel gestattet das augenblickliche Stillsetzen der Maschine in jeder Druckstellung.

### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Schwere Schnell-Prägepresse mit vier Säulen, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** . . . . . Modell | **BLu** | **BNun** |
| Telegrammwort | *Gegac* | *Geged* |
| Preis RM | **Nr. 1610** | **Nr. 1616** |
| **Schwere Schnell-Prägepresse mit vier Säulen, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit vollem Prägeklotz an Stelle des Heizkastens und der Anhängeplatte** . Modell | **BLuk** | **BNunk** |
| Telegrammwort | *Gezoz* | *Gezub* |
| Preis RM | **Nr. 1611** | **Nr. 1617** |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **45, 35** | **60, 50** |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . cm | 41, 35 | 55, 50 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . . . cm | 50, 35 | 64, 50 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte oder Prägeklotz . . . . . etwa mm | 65 | 60 |
| Senkrechter Hub . . . . . etwa mm | 35 | 35 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **250000** | **250000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 315000 | 315000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung . . . . . etwa PS | 4—6 | 4—6 |
| Fest- und Losscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . etwa mm | 520, je 130 | 520, je 130 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm (Als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) | 1020, 120 | 1175, 110 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute . . etwa | 200 | 180 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 14—18 | 12—16 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 210, 165, 200 | 250, 175, 215 |

### Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 5950 | 8000 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 6250 | 8500 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1610**/1 | **Nr. 1616**/1 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 6760 | 8960 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1610**/2 | **Nr. 1616**/2 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 7,45 | 9,14 |

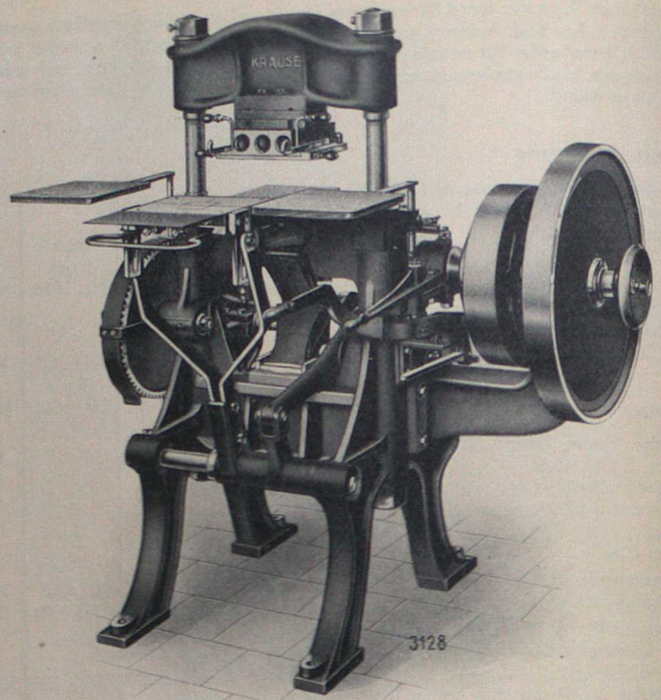
### Normales Zubehör

2 selbsttätige Deckelrahmen, Gasgabel (oder Heizbolzen), 1 Einsatzrahmen von 35 mm Höhe, hölzerne Ablegetische, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Einrichtung für Dampfheizung (bei Neulieferung) . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **y** | **y** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* |
| Preis RM | **Nr. 1612** | **Nr. 1618** |
| Konusvorgelege mit Hängearmen, Fest- und Losscheibe, Gegenkonus für verschiedene Geschwindigkeiten bei Transmissionsantrieb . Zusatz-Telegrammwort | *ghawc* | *ghawc* |
| Preis RM | **Nr. 1613** | **Nr. 1619** |

Verpackungskosten für BLuk **Nr. 1611**/1 und **1611**/2, für BNunk **Nr. 1617**/1 und **1617**/2.




## Kleine, automatisch arbeitende Vergolde- und Prägepresse
### (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Vergolden und Prägen von Papier, Karton und Pappen aller Art, wie Etiketten, Musterkarten, Postkarten, kleineren Buchdecken usw., überhaupt zu allen normalen Vergolde- und Prägearbeiten bis zur angegebenen Druckkraft.

**Vorteile der Maschine:** Durch automatische Tischbewegung ersparen vieler unnötiger Handgriffe und bequemes Vorbereiten des nächsten Arbeitsganges. Durch Kulissenführung der Tischbewegung unbedingt sicherer Stillstand des Tisches während der Druckdauer; dadurch kein Duplieren der Drucke. Kalt- oder Warmprägung, kräftiger und gleichmäßiger Druck durch das vorzügliche Kniehebelsystem. Ruhig wirkende, langsam bis zum Höchstdruck zu steigernde Druckleistung, die weder Material noch Prägeplatte zu stark angreift.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten mit Heizkanälen für Gasheizung, Einsatzrahmen zum Vergrößern und Verkleinern der Einfahrt, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, automatische Tischbewegung, Kulissenführung der Tischbewegung, Stellkeil zu Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung, Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken, Ausrückung nach jedem Druck bei ausgefahrenem Tisch und gesenktem Tiegel, Einrichtung für ununterbrochenen Gang, Momentausrückung



in jeder Stellung der Maschine, Eisentisch, Blechtisch, hölzerner An- und Ablegetisch. Auf Wunsch und gegen Berechnung: Einrichtung für andere Heizarten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das Einrücken der Presse erfolgt durch einen Hebel. Die Tischbewegung erfolgt automatisch. Nach jedem Druck rückt die Presse automatisch aus. Jedoch kann die Presse auch für ununterbrochenen Gang eingestellt werden. Ein besonderer Hebel gestattet das augenblickliche Stillsetzen der Presse in jeder Stellung.

### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine automatisch arbeitende Vergolde- und Prägepresse für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** | Modell | **B2n** |
| | Telegrammwort | *Gekeh* |
| **Abmessungen** | Preis RM | **Nr. 1630** |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe | cm | **22, 18** |
| Heizkasten: Breite, Tiefe | cm | 20, 18 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe | cm | 27, 18 |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 28, 19,5 |
| Größte Einfahrt | etwa mm | 35 |
| Entfernung zwischen den Säulen | cm | 47 |
| Senkrechter Hub | etwa mm | 50 |
| Einsatzrahmen: Stärke | etwa mm | 20 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | etwa kg | **30000** |
| Prüfungsdruckkraft | etwa kg | 35000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung | etwa PS | 3/4—1 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite | mm | 400, 75 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | 600, 60 |
| (Als Antriebsscheibe dient in diesem Falle das Schwungrad) | | |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute | etwa | 140 |
| Druckzahl in der Minute | etwa | 18—22 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe. Höhe | etwa cm | 140,100,150 |

### Gewichte

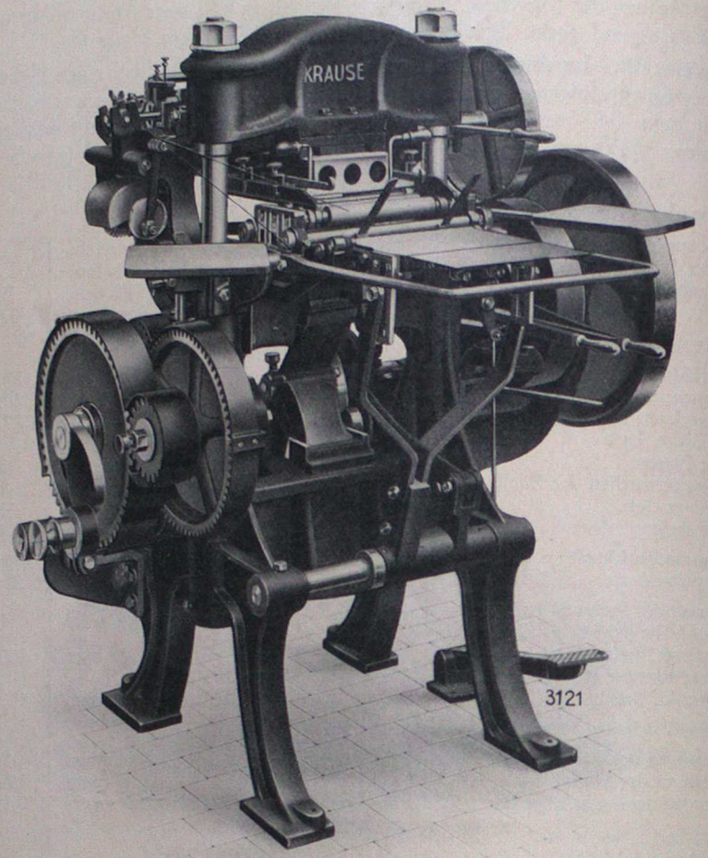
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 695 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 875 |
| Verpackungskosten | RM | **Nr. 1631** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 875 |
| Verpackungskosten | RM | **Nr. 1632** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 2,58 |

### Normales Zubehör

Kippvorrichtung, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Schraubenzieher, Ölkanne, Gebrauchsanweisung, Gasgabel (oder Heizbolzen).

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Einrichtung für Dampfheizung | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* |
| | Preis RM | **Nr. 1633** |
| Einrichtung für elektrische Heizung | Zusatz-Telegrammwort | *geinf* |
| | Preis RM | **1634** |




## Kleine, automatisch arbeitende Farbdruck-Prägepresse
### (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum gleichzeitigen Prägen und Färben von Papier, Karton und Pappe, wie Postkarten, Adreßkarten, Papierumschläge, Buchdecken, Albums, Bierglasuntersetzer usw., von Leder, Stoff, Holz, Zelluloid u. a. mehr, wie Lederwaren, Galanteriewaren, Spielwaren, Bleistifte usw. Mit der Presse sind Farbdrucke, Prägedrucke oder Blinddrucke in höchster Vollendung in Formaten bis zur angegebenen Größe und der entsprechenden Druckkraft herzustellen. Irisdruck und gleichzeitiger Zwei- oder Mehrfarbendruck sind ohne Schwierigkeiten ausführbar. Nach dem Abstellen des Farbwerkes sind Prägungen wie auf jeder normalen Vergolde- und Prägepresse möglich.

**Vorzüge der Maschine:** Die Presse arbeitet bis auf das An- und Ablegen des Materials vollkommen automatisch. Die Anordnung und Ausführung des automatischen Farbwerkes gewährleistet feinste Farbverreibung und streifenloses Einfärben. Universelle Verwendbarkeit und hohe Leistungsfähigkeit sind ganz besondere Vorteile. Kein Duplieren der Drucke oder Prägungen. Vorzügliches Kniehebelsystem, daher gleichmäßiger Druck und restlose Ausnutzung der Druckwirkung.



**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten mit Heizkanälen für Gasheizung. Einsatzrahmen zum Vergrößern oder Verringern der Einfahrt. Anhängeplatte mit Kippvorrichtung verbunden mit den Anlaufschienen für die Walzen des Farbwerkes, die durch Mikrometerschrauben entsprechend der Stärke der einzufärbenden Gravur genau eingestellt werden können. Automatische Tischbewegung mit Kulissenführung. Selbsttätige Greifer, die das gefärbte oder geprägte Material während der Ausfahrt des Tisches von der Gravur abziehen. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatisches Ausrücken nach jedem Druck bei ausgefahrenem Tisch und gesenktem Tiegel. Dauerlaufeinrichtung. Momentausrückung in jeder Arbeitsstellung der Presse. Auf Wunsch und gegen Berechnung andere Heizarten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Presse arbeitet bis auf das An- und Ablegen des Materials vollkommen automatisch. Die automatische Tischbewegung läßt dem Bedienenden ausreichend Zeit, fertige Drucke abzulegen, das anzulegende Material vorzubereiten und dennoch die äußerste Leistungsfähigkeit der Presse auszunützen. Das Einrücken der Presse erfolgt durch Ziehen des Einrückhebels nach links. Soll die Presse nach jeder Prägung ausrücken, dann muß der Hebel für selbsttätige Ausrückung nach rechts gedrückt sein. Beim Dauerlauf ist der Hebel mit der Rolle nach links zu drücken. Durch Hochheben des Winkelhebels oder nach dem Rechtsdrücken des Rollenhebels kann die Presse bei Dauerlauf jederzeit ausgerückt werden.

## Maschinenbezeichnung

**Kleine automatisch arbeitende Farbdruck-Prägepresse für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung.** Modell

| | **B2fn** |
|---|---|
| Telegrammwort | *Gegog* |
| Preis RM | **Nr. 1640** |

## Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . cm | **22, 18** |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . cm | 20, 18 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . cm | 27, 18 |
| Eisentisch: Breite, Tiefe . . . cm | 28, 19,5 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . etwa kg | **30 000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . etwa kg | 35 000 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . cm | 47 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte mit Einsatzrahmen . etwa mm | 35 |
| Einsatzrahmen: Stärke . . . mm | 20 |
| Senkrechter Hub . . . etwa mm | 50 |
| Kraftbedarf der Presse . . . etwa PS | 3/4—1 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . mm | 400, 75 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . mm (Als Antrieb dient in diesem Falle das Schwungrad) | 600, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . etwa | 140 |
| Druckzahl in der Minute . . . etwa | 15—20 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . etwa cm | 140, 120, 150 |

## Gewichte

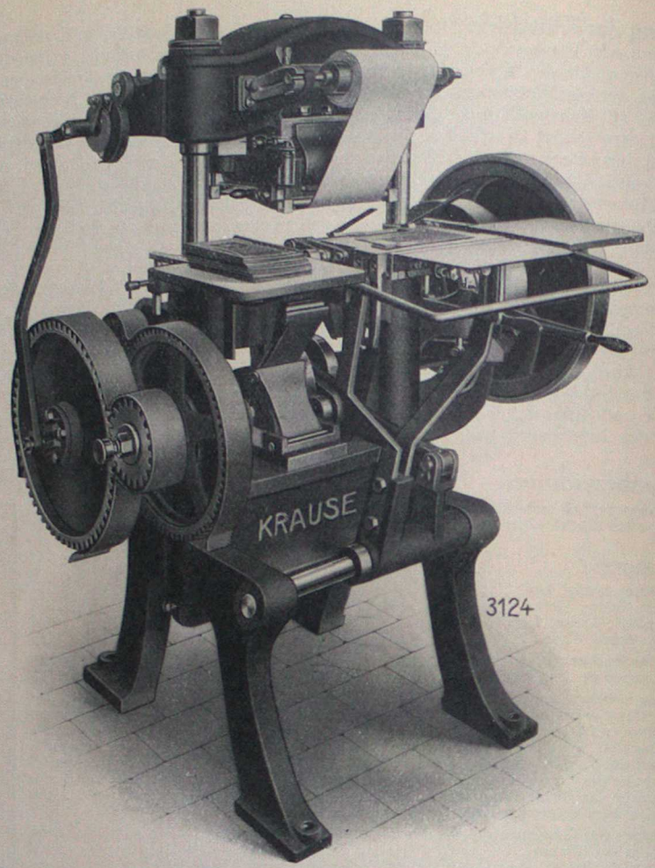
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . etwa kg | 875 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 1100 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1641** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 1100 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1642** |
| Raummaß der Seekisten . . . etwa cbm | 3,00 |

## Normales Zubehör

Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, 2 hölzerne Ablegetische, 1 Tischvergrößerung aus Eisenblech, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, 1 Gießflasche, Mutterschlüssel, 1 Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Einrichtung für Dampfheizung (y) . . . Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* |
| Preis RM | **Nr. 1643** |
| Einrichtung für elektrische Heizung . . . Zusatz-Telegrammwort | *geinf* |
| Preis RM | **Nr. 1644** |
| 7 Stück (1 Satz) Reserve-Walzenspindeln ohne Masse . . . Zusatz-Telegrammwort | *geguh* |
| Preis RM | **Nr. 1645** |
| 7 Stück (1 Satz) Reserve-Walzenspindeln mit Masse . . . Zusatz-Telegrammwort | *gehad* |
| Preis RM | **Nr. 1646** |




## Prägepresse mit automatischer Zuführung von der Rollenfolie (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Bedrucken von Kartons, Papieren und Pappen aller Art, wie Buchdecken, Albums, Musterkarten usw. mit Gold- oder Farbfolien aller Art.

**Vorteile der Maschine:** Die Presse arbeitet bis auf das An- und Ablegen des Materials vollkommen automatisch. Die Folie wird von der Rolle verarbeitet. Hierdurch wird gegenüber dem Auflegen der Folien von Hand eine bedeutende Ersparnis an Zeit erzielt und die Leistungsfähigkeit der Presse bedeutend gesteigert.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten mit Heizkanälen für Gasheizung, Anhängeplatte, Abroll- und Aufrollvorrichtung für die Folie, Vorschubeinrichtung, selbsttätige Greifer, Einsatzrahmen zum Vergrößern oder Verringern der Einfahrt, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung, Schaltwerk, Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken, Selbstausrückung, Einrichtung für Dauerlauf, Momentausrückung, An- und Ablegetisch. Automatische Tischbewegung mit Kulissenführung. Auf Wunsch und gegen Berechnung Einrichtung für andere Heizarten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Da die in Rollen aufgewickelten Folien durch die Presse automatisch vorgezogen werden, hat der bedienende Arbeiter nur die zu bedruckenden Gegenstände



auf- und abzulegen. Die Folienrolle liegt vor der Presse, so daß der Arbeiter stets vorher Fehler in der Folie bemerken kann. Zum Bewegen der Folie dient ein Schaltwerk mit Vorschubeinrichtung. Die Größe des Folienweges kann von 7 bis 180 mm beliebig eingestellt werden. Das Aufbringen der Folie geschieht automatisch. Das Auflegen des Materials erfolgt von Hand. Dagegen ziehen automatisch arbeitende Greifer das Material während des Rückganges des Tisches an der Gravur ab. Die Presse ist mit einer Einrichtung versehen, die verhindert, daß Stellen, die nicht mit Foliendruck versehen werden sollen, von dem Tiegel bzw. der Prägeplatte berührt werden. Durch die automatische Tischbewegung durch Kulissenführung wird ein Duplieren der Drucke völlig ausgeschlossen.

### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Prägepresse für Foliendruck, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** | Modell | **B2g** |
| | Telegrammwort | *Geejy* |
| | Preis RM | **Nr. 1650** |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Format:** Breite, Tiefe | cm | **22, 18** |
| Heizkasten: Breite, Tiefe | cm | 20, 18 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe | cm | 27, 18 |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 28, 19½ |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte mit Einsatzrahmen | etwa mm | 35 |
| Einsatzrahmen: Stärke | mm | 20 |
| Senkrechter Hub | etwa mm | 50 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | | |
| Prüfungsdruckkraft | etwa kg | **30 000** |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung | etwa kg | 35 000 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite | etwa PS | ¾—1 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite (Als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) | mm | 400, 75 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute | mm | 600, 60 |
| Druckzahl in der Minute bis | etwa | 140 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | etwa | 30 |
| | etwa cm | 140, 120, 150 |

### Gewichte

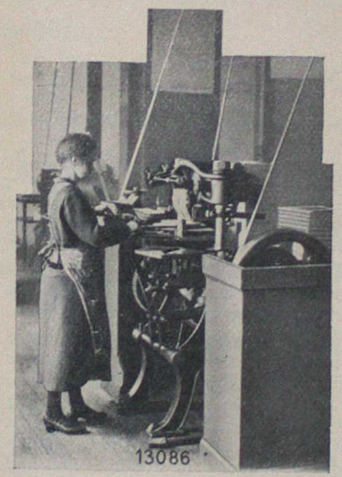
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 700 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 895 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1651** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 895 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1652** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 2,75 |

### Normales Zubehör

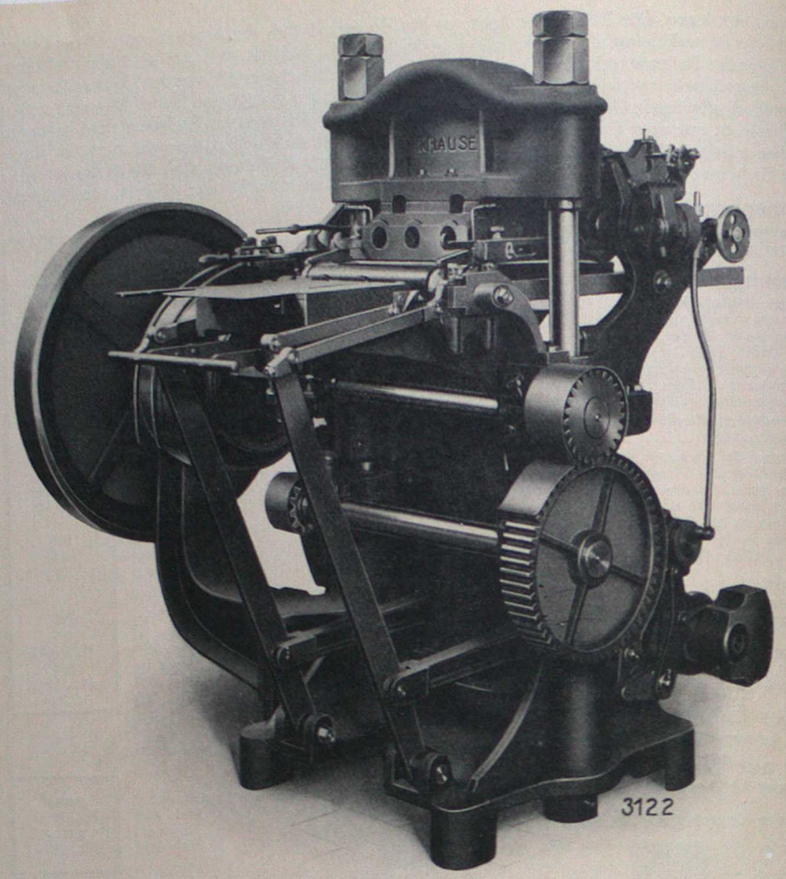
Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Einrichtung für Dampfheizung | Zusatz-Telegrammwort | *geomf* |
| | Preis RM | **Nr. 1653** |
| Einrichtung für elektrische Heizung | Zusatz-Telegrammwort | *geong* |
| | Preis RM | **Nr. 1654** |






# Kräftige Farbdruck-Prägepresse

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Für feinste Farbdrucke und scharfe Prägungen aller Art, z. B. zum Verzieren von Buchdecken, Bilderbüchern, Albums, Blind- oder mit Blattmetall oder in Farbdruck, zum gleichzeitigen Färben und Prägen von Kakao- oder Schokoladenpackungen, Papier- und Kartonschildern, Kunstdrucken, Plakaten, Spielen, Bierglasuntersetzern usw., sowie zum Färben und Prägen von Aluminiumfolien, zum Ausschneiden und Prägen von Nadelbriefen, zum Prägen und Färben von Lottosteinen und zum Bedrucken von Zigarrenkistenteilen usw.

**Vorteile der Maschine:** Die Presse arbeitet bis auf das An- und Ablegen des Materiales vollkommen automatisch. Die Leistungsfähigkeit wurde durch das Zylinderfarbwerk auf ein Höchstmaß gesteigert.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten für Gasheizung, Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, automatisches an- und abstellbares Zylinderfarbwerk für Irisdruck und gleichzeitigem Zwei- oder Mehrfarbendruck. Nach dem Abstellen des Farbwerkes Benutzung der Presse für Blindprägungen. Feinste Farbverreibung gewährleistet glattes streifenloses Einfärben der Gravur und ebensolche Abzüge. Automatische Tischbewegung, automatisch arbeitende Greifer, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und



Ausrücken, Selbstausrückung nach jedem Druck bei gesenktem Tiegel und ausgefahrenem Tisch. Dauerlaufeinrichtung, Momentausrückung in jeder Stellung der Presse. Auf Wunsch und gegen Berechnung andere Heizarten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das selbsttätige Zylinderfarbwerk gibt die Farbe nach feinstem Verreiben durch große Auftragswalzen, deren Umfang gleich der Formatgröße ist, ab und gewährleistet glatte streifenlose Einfärbung. Die durch die Leckwalze gegenüber der Einfärbung von Hand erzielte Ersparnis an Farbe beträgt bis zu 60%. Da der Walzenwagen zwei Auftragswalzen trägt, gibt jede für sich Farbe an die Platte ab, was einer zweimaligen Einfärbung entspricht. Die Walzen werden hinter dem ausfahrenden Tisch durch eine Walzenumschaltung wie bei der kleinen Presse niedergedrückt und passieren die Platte, ohne sie zu berühren. Die Einfärbung findet erst beim Rückgang des Wagens, also unmittelbar vor dem Druck statt, da nur ganz frisch aufgetragene Farbe einen vollendet sauberen Druck gewährleistet.

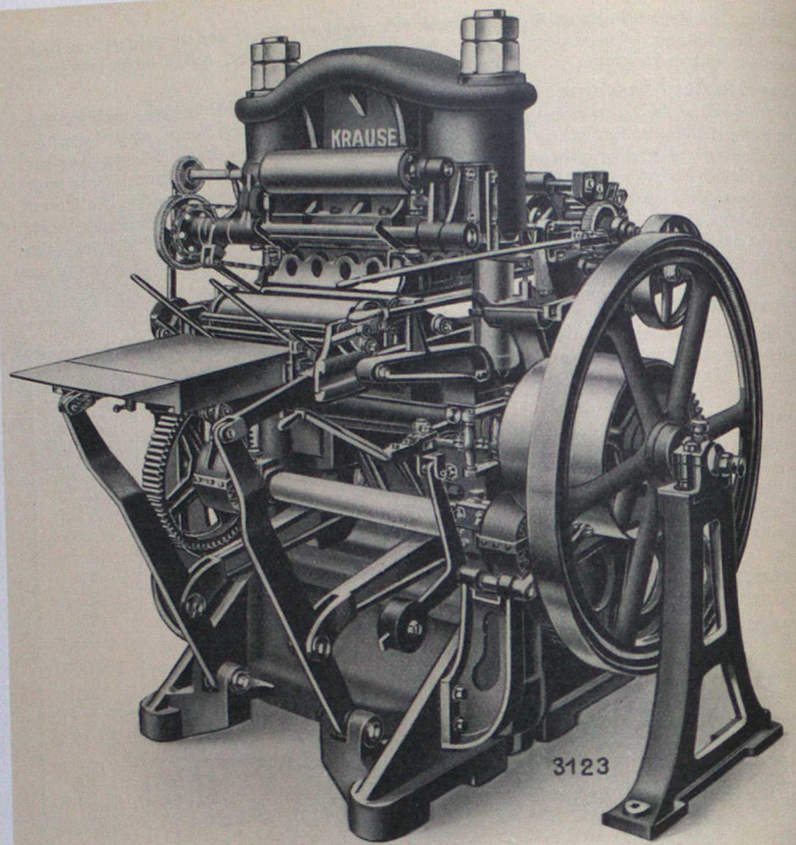
## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kräftige, automatisch arbeitende Buchbinder-Farbdruck-Prägepresse für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** | Modell | **BKsfn** |
| | Telegrammwort | *Gehef* |
| **Abmessungen** | Preis RM | **Nr. 1660** |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe | cm | **43, 33** |
| Heizkasten: Breite, Tiefe | cm | 40, 33 |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 43, 33 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe | cm | 46, 33 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte ohne Einsatzrahmen | etwa mm | 23 |
| Senkrechter Hub | etwa mm | 20 |
| Entfernung zwischen den Säulen | etwa cm | 66 |
| **Gebrauchsdruckkraft** | etwa kg | 95000 |
| Prüfungsdruckkraft | etwa kg | 120000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung | etwa PS | 2—3 |
| Fest- und Losscheibe für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite | mm | 520, je 115 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromot.: Durchmess., Breite (Als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) | mm | 1020, 120 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute | etwa | 140 |
| Druckzahl in der Minute | etwa | 12—18 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 170,200,200 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Presse | etwa kg | 3395 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 3755 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1661** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 3890 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 1662** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 7,13 |

**Normales Zubehör:** Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, hölzerner Ablegetisch, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, je 1 Gießflasche mit einem Durchmesser von 54 und 110 mm, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Einrichtung für Dampfheizung | Modell-Zusatz-Buchstabe | y |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* |
| | Preis RM | Nr. 1663 |
| Reserve-Walzenspindeln ohne Masse (1 Satz = 5 Stück) | Zusatz-Telegrammwort | *gehig* |
| | Preis RM | Nr. 1664 |
| Reserve-Walzenspindeln mit Masse (1 Satz = 5 Stück) | Zusatz-Telegrammwort | *gehoh* |
| | Preis RM | Nr. 1665 |
| Reserve-Gießflasche, Durchmesser 54 mm | Zusatz-Telegrammwort | *geibs* |
| | Preis RM | Nr. 1666 |
| Reserve-Gießflasche, Durchmesser 110 mm | Zusatz-Telegrammwort | *geict* |
| | Preis RM | Nr. 1667 |




## Schwere, automatisch arbeitende Buchbinder-Farbdruck-Prägepresse (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Für feinste Farbdrucke und scharfe Prägungen aller Art, z. B. zum Verzieren von Buchdecken, Bilderbüchern, Albums, für Blind-, Blattmetall- oder Farbdrucke, zum gleichzeitigen Färben und Prägen von Kakao- und Schokoladenpackungen, Papier- und Kartonschildern, Kunstdrucken, Plakaten, Spielen, Bierglasuntersetzern usw., zum Färben und Prägen von Aluminiumfolien, zum Bedrucken von Versandkartons, zum Ausschneiden und Prägen von Nadelbriefen, zum Prägen und Färben von Lottosteinen sowie zum Bedrucken von Zigarrenkistenteilen usw.

**Vorteile der Maschine:** Vollkommen automatisches Arbeiten, höchste Leistungsfähigkeit bei starker Beanspruchung.

**Ausrüstung der Maschine:** Heizkasten mit Heizkanälen für Gasheizung. Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, automatisches an- und abstellbares Zylinderfarbwerk für gleichzeitigen Zwei- und Mehrfarbendruck, sowie Irisdruck. Nach dem Abstellen des Farbwerkes Benutzung der Presse für Blindprägungen. Automatische Tischbewegung mit Kulissenführung, automatitsch arbeitende Greifer. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis



zur höchsten Druckleistung. Vorzügliches Kniehebelsystem. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken, Selbstausrückung nach erfolgtem Druck bei gesenktem Tiegel und nach vollendeter Tischausfahrt, ununterbrochener Gang, Momentausrückung in jeder Stellung der Presse. Auf Wunsch und gegen Berechnung auch andere Heizarten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das selbsttätige Zylinderfarbwerk gibt die Farbe nach feinstem Verreiben durch große Auftragswalzen, deren Umfang gleich der Formatgröße ist, ab und gewährleistet glattes, streifenloses Einfärben der Gravur. Die durch die Leckwalze gegenüber der Einfärbung von Hand erzielte Ersparnis an Farbe beträgt bis zu 60%. Durch das Farbwerk wird die Platte derartig mit Farbe gesättigt, daß ein zweites Anlegen überflüssig wird. Außer den vorderen Verreibewalzen befindet sich an dieser Presse vorn eine weitere rotierende und eine traversierende Walze. Die Walzen des Walzenwagens werden hinter dem ausgefahrenem Tisch, nachdem sie vom Farbzylinder Farbe empfangen haben, nicht niedergedrückt, sondern geben die Farbe sofort an die Platte ab. Nach dem ersten Einfärben laufen dann die beiden Walzen unter die vordere rotierende Walze, die eine nochmalige Verreibung und vollkommen gleichmäßige Verteilung der Farbe vornimmt, so daß die Auftragwalzen im gewissen Sinn in einem Arbeitsgang zweimal Farbe erhalten. Die durch die vordere Verreibung wiederum mit gleichmäßiger Farbe überzogenen Walzen bestreichen bei ihrem Rückgang nochmals die Druckfläche. Durch das zweimalige Berühren der Prägeplatte und vollkommene Sättigen mit Farbe wird selbst bei voller Ausnutzung der Fläche ein sauberer und satt wirkender Farbdruck erzielt.

### Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Schwere, automatisch arbeitende Buchbinder-Farbdruck-Prägepresse für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten für Gasheizung** — Modell | **BNf** |
| Telegrammwort | *Geihy* |
| Preis RM | **Nr. 1668** |

### Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . cm | **60, 50** |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . cm | 56, 50 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte ohne Einsatzrahmen etwa mm | 28 |
| Senkrechter Hub . . . etwa mm | 80 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . etwa cm | 89 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . etwa kg | **200 000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . etwa kg | 250 000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung . . . etwa PS | 4—6 |
| Fest- und Losscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite mm | 520, je 115 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite mm | 1270, 100 |
| (Als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) | |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute . . . etwa | 200 |
| Druckzahl in der Minute . . . etwa | 9—12 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . cm | 190, 220, 235 |

### Gewichte

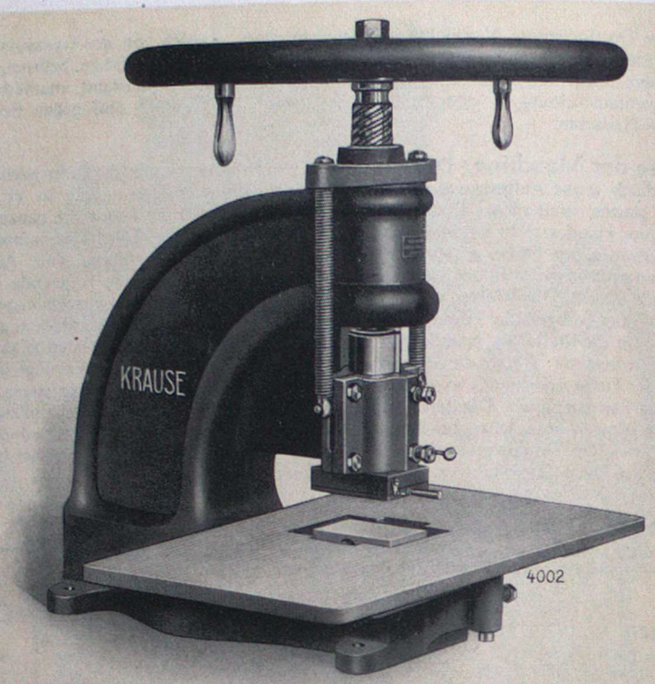
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . etwa kg | 7350 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 8000 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1669** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 8660 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1670** |
| Raummaß der Seekisten . . . etwa cbm | 13,73 |

### Normales Zubehör

Gasgabel (oder Heizbolzen), Kippvorrichtung, hölzerner Ablegetisch, Räder-, Schwungrad-, Keil- und Brustschutz, je 1 Gießflasche mit einem Durchmesser von 70 und 160 mm, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Einrichtung für Dampfheizung . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **y** |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* |
| Preis RM | **Nr. 1671** |
| Reserve-Walzenspindel ohne Masse (1 Satz = 5 Stück) . . . Zusatz-Telegrammwort | *gehig* |
| Preis RM | **Nr. 1672** |
| Reserve-Walzenspindel mit Masse (1 Satz = 5 Stück) . . . Zusatz-Telegrammwort | *gehoh* |
| Preis RM | **Nr. 1673** |




# Einarmige Spindelpresse (Monogramm-Prägepresse)

**Verwendung der Maschine:** Zum Prägen feinster Schriften, Stempel usw., zum Prägen und Bedrucken von Visitenkarten, Briefbogen, Briefumschlägen, Tischkarten, zum Herstellen von Stahlstichdrucken in Kunstanstalten, Kunstdruckereien usw., zum Stempeln von Urkunden und sonstigen wertvollen Schriftstücken bei Behörden, Verwaltungen und in Büros aller Branchen, zum Stanzen von Zelluloidknöpfen und Prägen von Namen und Verzierungen in Knopffabriken, zum Prägen der verschiedenen Blätter-Formen und -Arten in Fabriken künstlicher Blumen und Blätter, zum Stempeln von Sohlen mit Firmenzeichen und Nummern in Schuhfabriken, zum Prägen feiner Lederwaren in Lederwarenfabriken, zum Prägen von Firmenzeichen und Nummern in Zelluloidwaren aller Art, z. B. Kämme usw., zum Stempeln von Dauerwäsche usw.

**Vorteile der Maschine:** Einfachste Bedienung. Äußerst saubere Arbeitsergebnisse. Die Prägungen können bei Benutzung entsprechend gearbeiteter Stahlstempel blind, aber auch farbig hergestellt werden.

**Ausrüstung der Maschine:** Sechsgängige, sauber geschnittene Spindel; reichlich großes Handrad mit zwei Handgriffen. Kräftige Federn, zum Zurückziehen von Druckstück und Spindel in die ursprüngliche Lage. Federnder Druck. Druckplatte mit glatter Fläche. Fundamentplatte. Druckstück mit Einschiebplatte. Auflegetisch mit Haltevorrichtung für Abwischpapier. Auf Wunsch und gegen Berechnung: Einrichtung zum gleichzeitigen Biegen und Lochen der Verschlüsse von Musterbeuteln.



**Arbeitsweise der Maschine:** Pappe in der Größe des Stempels genau auf die Mitte der unteren Fundamentplatte kleben. Stempel auf der Rückseite mit Klebstoff bestreichen. Ein Stück schwache Pappe oder Karton in der Größe des Stempels darauf legen und mit Klebstoff versehen. Stempel auf die Pappe der unteren Fundamentplatte legen. Druckstück durch Schwungrad herunterdrehen und starken Druck geben, damit der Stempel an der oberen Druckplatte bezw. Einschiebeplatte festklebt. Die auf der unteren Fundamentplatte angeklebte Pappe durch mehrmaliges Druckgeben und entsprechendes Ausschneiden als Matrize ausbilden. Eine gut durchgearbeitete Matrize trägt viel zum guten Arbeitsausfall bei. Die herzustellende Prägung hat bei allen einzelnen Bogen an gleicher und bestimmter Stelle zu erfolgen. Die Anlage wird durch Nadeln gebildet, die in den Holztisch eingesteckt werden.

Zum Auftragen der Farbe wird die Einschiebeplatte aus dem Druckstück herausgezogen. Die vertieften Stellen des Stahlstempels sind einzufärben und die überflüssige Farbe mit einem terpentingetränkten Papier von der Gravur abzuwischen. Zum bequemen Abwischen ist unter der Haltevorrichtung rechts auf dem Holztisch das Papier einzuspannen. Einschiebeplatte in das Druckstück einschieben und durch die kleine Kurbel sichern. Material auflegen und durch Drehen des Schwungrades die Prägung ausführen.

## Maschinenbezeichnung

**Einarmige Spindelpresse** (Monogramm-Prägepresse) . . Modell

| | CHn* | CJn* | CKn |
|---|---|---|---|
| Telegrammwort | *Gafuv* | *Gafyw* | *Gagar* |
| Preis RM | Nr. 1680 | Nr. 1688 | Nr. 1696 |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **60, 80** | **70, 90** | **90, 130** |
| Ausladung . . . . . etwa mm | 185 | 200 | 220 |
| Einfahrt = Entfernung zwischen Fundamentplatte und Druckplatte . . . . . etwa mm | 50 | 50 | 50 |
| Durchmesser der Spindel . . . . . etwa mm | 40 | 50 | 55 |
| Raumbedarf der Presse ohne Untergestell und Werktisch: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 62, 67, 73 | 69, 72, 77 | 72, 76, 82 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 160 | 195 | 250 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 190 | 220 | 265 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 1681 | Nr. 1689 | Nr. 1697 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 195 | 230 | 285 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 1682 | Nr. 1690 | Nr. 1698 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 0,50 | 0,65 | 0,77 |

## Normales Zubehör

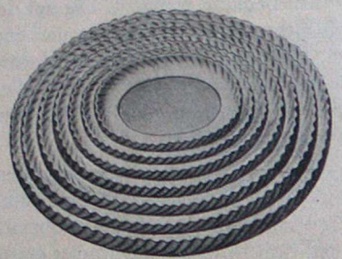
1 Auflegetisch mit Haltevorrichtung für Abwischpapier, Druckstück mit Einschiebeplatte, 1 Fundamentplatte, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

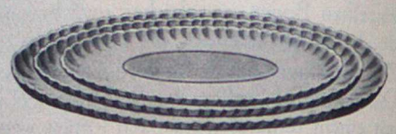
| | | | |
|---|---|---|---|
| Druckplatte mit glatter Fläche ohne Einschiebeplatte . . . Preis RM | Nr. 1683 | Nr. 1691 | Nr. 1699 |
| Zusatz-Telegrammwort | *gages* | *gages* | *gages* |
| Ersatz-Fundamentplatte . . . . . Preis RM | Nr. 1684 | Nr. 1692 | Nr. 1700 |
| Zusatz-Telegrammwort | *gagit* | *gagit* | *gagit* |
| Ersatz-Einschiebeplatte . . . . . Preis RM | Nr. 1685 | Nr. 1693 | Nr. 1701 |
| Zusatz-Telegrammwort | *gagov* | *gagov* | *gagov* |
| Ersatz-Druckstück mit Einschiebeplatte . . . . . Preis RM | Nr. 1686 | Nr. 1694 | Nr. 1702 |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaguw* | *gaguw* | *gaguw* |
| Einschiebeplatte mit daran befestigtem Satzkasten oder Rahmen zum Einspannen der Gravur oder Schrift . . . . . Preis RM | Nr. 1687 | Nr. 1695 | Nr. 1703 |
| Zusatz-Telegrammwort | *gahas* | *gahas* | *gahas* |

# Maschinen zur Herstellung von Papptellern

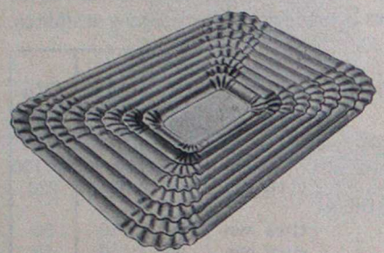
Papier- und Pappteller, Schüsseln usw. bilden ein billiges, sauberes und gefälliges Gefäß zum Darreichen von Lebensmitteln aller Art. Geringes Gewicht und raumsparende Aufbewahrungsmöglichkeit sichern diesen Erzeugnissen steigende Verwendung.



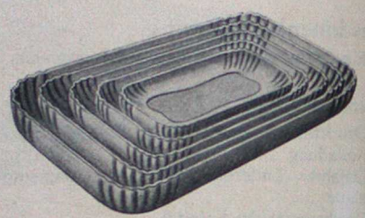
Runder Teller



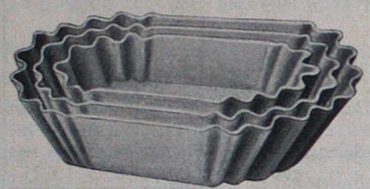
Ovaler Teller



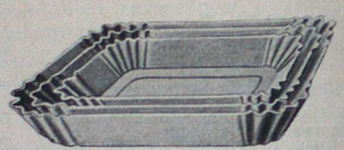
Flacher Teller



Tiefer Teller



Tiefer Teller



Tiefer Teller



Weinblatt



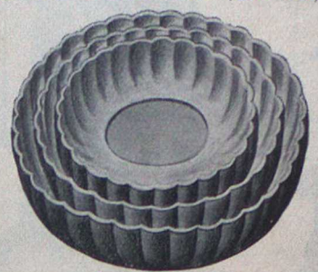
Eichenblatt

Die Herstellung erfolgt auf KRAUSE-Prägepressen. Wegen der verschiedenen Höhe der Teller und Schüsseln und der Benutzung von gravierten Platten sollten stets Pressen mit verstellbarem Hub gewählt werden. KRAUSE-Pressen werden für den genannten Zweck mit dreifachem Hub je nach Größe der Presse von 13, 14, 15, 30 und 50 mm, für besondere Hohlformen bis 60 mm ausgerüstet. Da mit dem höheren Hub die Druckkraft entsprechend abnimmt, darf die Presse nicht zu klein und schwach gewählt werden.

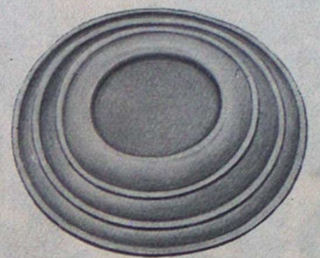


Die Prägeformen für Teller und Schüsseln usw. bestehen aus einer vertieft gravierten unteren Platte (Matrize) und der erhabenen oberen Gegenplatte (Patrize). Die obere Platte wird meist in Messing und die vertiefte untere in weicherem Spezialmetall gefertigt. Die Patrize muß um die Stärke der zu prägenden Pappen kleiner sein als die Matrize, damit beide Formen beim Prägen nicht klemmen.

Die Einfahrt einer solchen Presse soll stets etwa 10 mm größer sein als die Höhe der ineinandergesteckten Formen beträgt. Über Einfahrt siehe Seite 139. Zum Vergrößern der Einfahrt werden die Pressen noch mit drei Einsatzrahmen (Seite 135) oder verstellbarem Kopfstück (Seite 137) ausgerüstet.



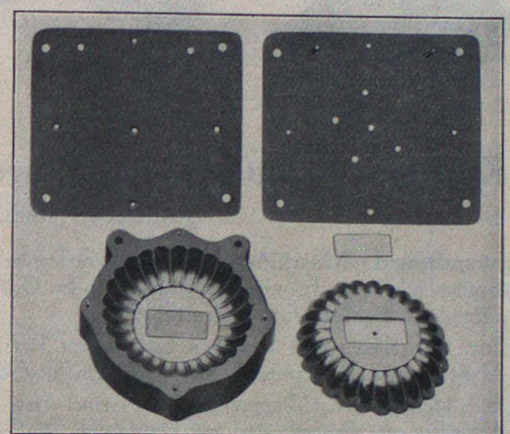
Runder tiefer Teller



Flacher Teller

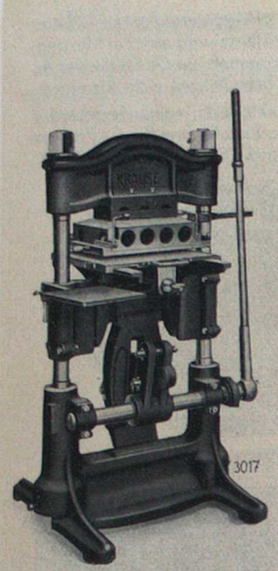
Für kleinere Formen genügen Pressen mit Heizung durch Heizkasten (Oberheizung für die Patrize), größere Formen dagegen verlangen noch Tiegelheizung (Unterheizung für die Matrize) siehe Seite 141. Die Zuschnitte für die zu prägenden Formate werden zweckmäßig mit Stanzeisen auf KRAUSE-Stanzmaschinen hergestellt.

Neben den Tellerprägungen können mit diesen Pressen auch flache Kartonnagenprägungen sowie alle anderen normalen Prägearbeiten hergestellt werden.

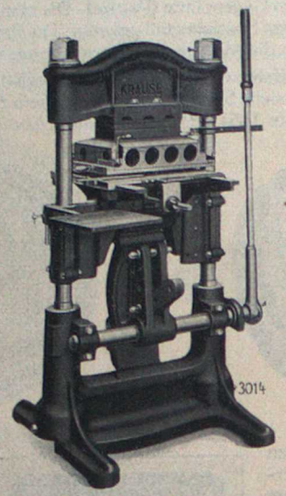


## Arbeitsweise d. Prägepressen

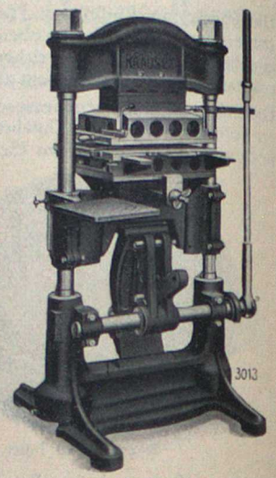
Kleinere Formen werden an den Heizkasten und an den Tisch angeklebt, größere auch angeschraubt. Beide Formen sind mit Wienerpapp auf der Rückseite zu bestreichen und dann ineinandergesteckt genau in die Mitte des Tisches zu legen, um eine einseitige Druckwirkung, die Presse und Formen unbrauchbar machen kann, zu vermeiden. Darauf Handhebel umlegen und die Presse einige Zeit unter Druck stehen lassen, bis Patrize und Matrize angeklebt sind. Danach Hebel hochheben. Nunmehr kann mit dem Prägen begonnen werden. Die Presse muß genügend heiß sein, zu große Hitze trocknet die Pappe schnell aus, wodurch sie leicht brüchig wird. (Über Heizarten siehe Seite 140). Die gestanzten Zuschnitte werden in kellerfeuchtem oder angefeuchtetem Zustand einzeln geprägt. Nach dem Umlegen des Hebels sollen sie kurze Zeit unter Druck bleiben, damit sie gut stehen, d. h., sie müssen selbst nach dem Erkalten in der geprägten Form bleiben, die Ränder dürfen also nicht zurückfallen oder sich umlegen. Die Formen selbst wie das Material müssen öfters mit Speckstein (Talkum) abgerieben werden, wodurch die Fertigprägungen leichter aus den Formen zu lösen und herauszunehmen sind. Als Material kommt meist Holzpappe zur Verwendung. Der Handhebel darf nie zu schnell umgelegt werden, da die Pappe sonst platzt oder zerreißt. In den Prägeformen können auch auswechselbare Schrift- oder Texteinsätze usw. Verwendung finden, so daß mit einer Form verschiedene Aufträge erledigt werden können. Für Kraftbetriebspressen werden auch Prägeformen mit Auswerfer gefertigt, wodurch ein wesentlich schnelleres Arbeiten möglich ist, da das umständliche und zeitraubende Herausheben der fertigen Prägungen aus der Form fortfällt.




Modell BE2hc




Modell BEhc




Modell BEhct

# Kräftige Prägepresse zum Prägen von Papptellern

## (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Prägen von Papier- und Papptellern, Schüsseln usw. in allen möglichen Formen und entsprechenden Größen, aber auch zu allen anderen normalen Vergolde- und Prägearbeiten.

Zum Herstellen von Papptellern bis zu einer Tiefe von etwa 30 mm in kleineren Abmessungen: Prägepressen mit Heizkasten für Gasheizung und zweifachem Hub.

Zum Herstellen von Papptellern bis zu einer Tiefe von etwa 50 mm in kleineren Abmessungen: Prägepressen mit Heizkasten für Gasheizung und dreifachem Hub.

Zum Herstellen von Papptellern in größeren Abmessungen bis zu einer Tiefe von 50 mm: Prägepressen mit Heizkasten, Tiegelheizung und dreifachem Hub.

**Vorteile der Maschine:** Leichteste Handhabung selbst bei schweren Drucken. Bequem ausübbarer Druck infolge der vorzüglichen Kniehebelwirkung. Weitgehendste Verwendungsmöglichkeit. Stets vorzügliche Arbeitsergebnisse.

**Ausrüstung der Maschine:** Mit Heizkasten für Gasheizung, ohne Tiegelheizung, zweifachem Hub und Einsatzrahmen oder mit Heizkasten für Gasheizung, ohne Tiegelheizung, mit dreifachem Hub und drei Einsatzrahmen oder mit Heizkasten für Gasheizung und Tiegelheizung sowie drei Einsatzrahmen. Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung, Ablegetisch. Auf Wunsch und gegen Berechnung andere Heizarten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Siehe Seite 133.



## Maschinenbezeichnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Kräftige Prägepresse mit zweifachem Hub und einem Einsatzrahmen, Heizkasten für Gasheizung,** ohne Tiegelheizung . . . . . Modell | **BC2hc** | **BE2hc** | **BW2hc** | **BY2hc** |
| Telegrammwort | *Genup* | *Geogy* | *Geobt* | *Geohz* |
| Preis RM | **Nr. 1710** | **Nr. 1715** | **Nr. 1720** | **Nr. 1725** |
| **Kräftige Prägepresse mit dreifachem Hub, drei Einsatzrahmen, Heizkasten für Gasheizung,** ohne Tiegelheizung . . . . . Modell | **BChc** | **BEhc** | **BWhc** | **BYhc** |
| Telegrammwort | *Gacip* | *Gacor* | *Gadan* | *Gadep* |
| Preis RM | **Nr. 1711** | **Nr. 1716** | **Nr. 1721** | **Nr. 1726** |
| **Kräftige Prägepresse mit dreifachem Hub, drei Einsatzrahmen, Heizkasten für Gasheizung und Tiegelheizung** . . . . . Modell | **BChct** | **BEhct** | **BWhct** | **BYhct** |
| Telegrammwort | *Gadir* | *Gados* | *Gadyv* | *Gaefy* |
| Preis RM | **Nr. 1712** | **Nr. 1717** | **Nr. 1722** | **Nr. 1727** |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **25, 21** | **40, 30** | **40, 30** | **50, 40** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 31, 37 | 47, 46 | 47, 46 | 57, 56 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . cm | 20, 21 | 34, 30 | 34, 30 | 44, 40 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . . . cm | 27, 21 | 43, 30 | 43, 30 | 53, 40 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte ohne Einsatzrahmen . . . . etwa mm | 50 | 55 | 55 | 55 |
| 1 Einsatzrahmen, Stärke . . . . . mm | 35 | 35 | 35 | 35 |
| 3 Einsatzrahmen, Stärke . . . . . mm | 15,25,35 | 15,25,35 | 15,25,35 | 15,25,35 |
| Zweifacher Hub . . . . . etwa mm | 10, 30 | 14, 30 | 13, 30 | 14, 30 |
| Dreifacher Hub . . . . . etwa mm | 10,30,50 | 14,30,50 | 13,30,50 | 14,30,50 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . cm | 42 | 66 | 56 | 66 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **35000** | **60000** | **45000** | **60000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 40000 | 68000 | 50000 | 68000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 80, 70, 155 | 150, 90, 193 | 95, 80, 170 | 150, 90, 193 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Pressen mit „hc"[1]) . . etwa kg | 450 | 1095 | 755 | 1175 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 495 | 1150 | 825 | 1260 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1710/1** | **Nr. 1715/1** | **Nr. 1720/1** | **Nr. 1725/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 520 | 1285 | 910 | 1395 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 1710/2** | **Nr. 1715/2** | **Nr. 1720/2** | **Nr. 1725/2** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,18 | 2,4 | 1,71 | 2,38 |

**Normales Zubehör:** Veränderlicher Hub, entsprechende Anzahl Einsatzrahmen, 3 verstellbare Anlegemarken, hölzerner Ablegetisch, Keilschutz, Hebelfänger, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne, Gebrauchsanweisung, Gasgabel (oder Heizbolzen).

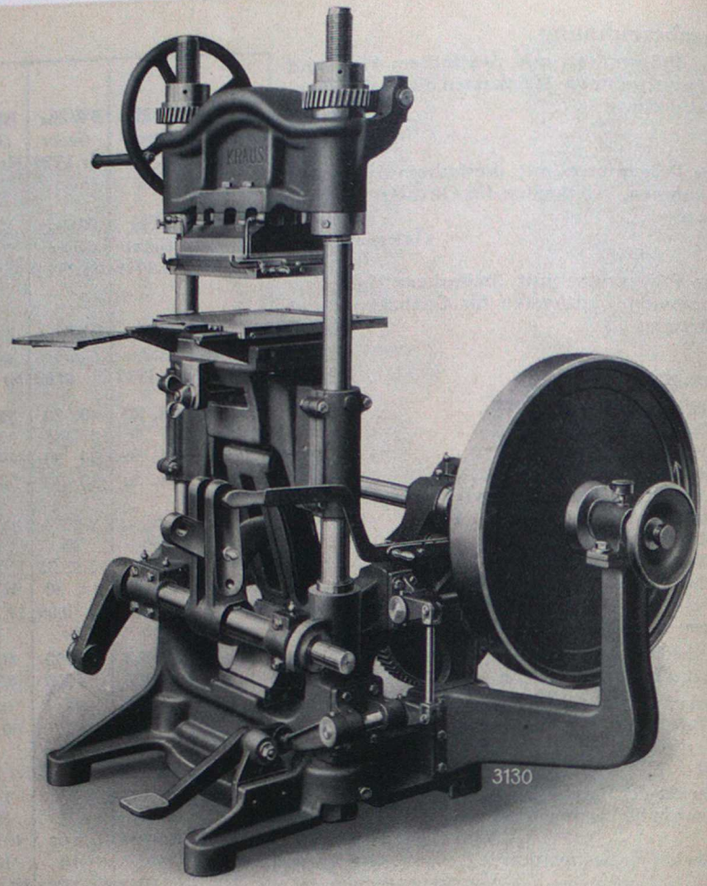
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einrichtung des Heizkastens für Dampfheizung | | | | |
| Modell-Zusatzbuchstabe | y | y | y | y |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* | *gaagy* | *gaagy* |
| Preis RM | **Nr. 1713** | **Nr. 1718** | **Nr. 1723** | **Nr. 1728** |
| Einrichtung des Tiegels für Dampfheizung | | | | |
| Modell-Zusatzbuchstabe | yt | yt | yt | yt |
| Zusatz-Telegrammwort | *gaehb* | *gaehb* | *gaehb* | *gaehb* |
| Preis RM | **Nr. 1714** | **Nr. 1719** | **Nr. 1724** | **Nr. 1729** |

## Verpackungspreise für die einzelnen Maschinenmodelle *

* Preis **Nr. 1711/1, 1712/1, 1716/1, 1717/1, 1721/1, 1722/1, 1726/1** und **1727/1** Verpackungskosten für Landtransport.
Preis **Nr. 1711/2, 1712/2, 1716/2, 1717/2, 1721/2, 1722/2, 1726/2** und **1727/2** Verpackungskosten für Seetransport.

[1]) Gewichte für Pressen noch mit „t" etwa 10% höher.




## Kräftige Prägepresse für Kraftbetrieb (Kniehebelsystem) zum Prägen von Papptellern

**Verwendung der Maschine:** Zum Prägen von Papier- und Papptellern, Schüsseln usw. in allen möglichen Formen und entsprechenden Größen bis zu einer Tiefe von etwa 60 mm, aber auch zu allen anderen normalen Vergolde- und Prägearbeiten.

**Vorteile der Maschine:** Verstellbare Einfahrt von Null bis 180 mm einschließlich der Keilstellung. Bequemes Verstellen des Kopfstückes durch Handrad. Weitgehendste Verwendungsmöglichkeit. Stets vorzügliche Arbeitsergebnisse. Beste Kniehebelwirkung.

**Ausrüstung der Maschine:** Entweder mit Heizkasten für Gasheizung ohne Tiegelheizung, oder mit Heizkasten und Tiegelheizung für Gasheizung. Durch Handrad verstellbares Kopfstück. Anhängeplatte mit Kippvorrichtung. Leicht schiebbarer Tisch. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Dreifacher Hub. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Durch Mitlieferung eines Handhebels noch für Handbetrieb. Reibungskupplung. Einrückung durch Fußtritthebel. Selbstausrückung nach jedem Druck. Momentausrückung in jeder Stellung der Presse. Andere Heizarten auf Bestellung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Siehe Seite 133.



### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kräftige Prägepresse mit verstellbarem Kopfstück, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten und Gasheizung,** ohne Tiegelheizung . Modell | | |
| Telegrammwort | BEdrnhdk | BJdrnhdk* |
| Preis RM | *Geram* **Nr. 1740** | *Geren* **Nr. 1744** |
| **Kräftige Prägepresse mit verstellbarem Kopfstück, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Heizkasten und Tiegelheizung, für Gasheizung** . Modell | | |
| Telegrammwort | BEdrnhtdk | BJdrnhtdk* |
| Preis RM | *Getis* **Nr. 1741** | *Getot* **Nr. 1745** |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **40, 30** | **63, 50** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 47, 46 | 70, 66 |
| Heizkasten: Breite, Tiefe . . . . . cm | 34, 30 | 57, 50 |
| Anhängeplatte: Breite, Tiefe . . . . . cm | 43, 30 | 66, 50 |
| Verstellbare Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte . . . . . etwa mm | 0—180 | 0—180 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . cm | 66 | 77 |
| Dreifacher Hub . . . . . etwa mm | 13, 30, 60 | 16, 35, 60 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **60000** | **85000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 68000 | 93000 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung . . . . etwa PS | $1\frac{1}{2}$—$2\frac{1}{2}$ | 2—3 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 500, 90 | 500, 90 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm (Als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) | 800, 100 | 800, 100 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute etwa | 160 | 160 |
| Druckzahl bei ununterbrochenem Gang der Presse in der Minute etwa | 17 | 17 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 150, 156, 175 | 150, 156, 185 |

### Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 1600 | 2800 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1720 | 2950 |
| Verpackungskosten RM | Nr.1740/1 1741/1 | Nr.1744/1 1745/1 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1865 | 3290 |
| Verpackungskosten RM | Nr.1740/2 1741/2 | Nr.1744/2 1745/2 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,71 | 4,16 |

### Normales Zubehör

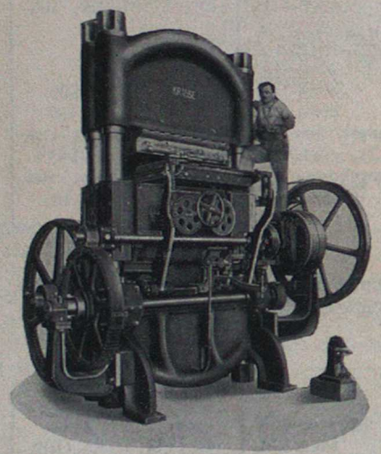
Gasgabel (oder Heizbolzen), Anhängeplatte mit Kippvorrichtung, 3 verstellbare Anlegemarken, hölzerner Ablegetisch, Räder-, Schwungrad- und Keilschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Handhebel für Handbetrieb . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *getuv* | *getuv* |
| | Preis RM | **Nr. 1742** | **Nr. 1746** |
| Einrichtung für Dampfheizung . . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | y | y |
| | Zusatz-Telegrammwort | *gaagy* | *gaagy* |
| | Preis RM | **Nr. 1743** | **Nr. 1747** |

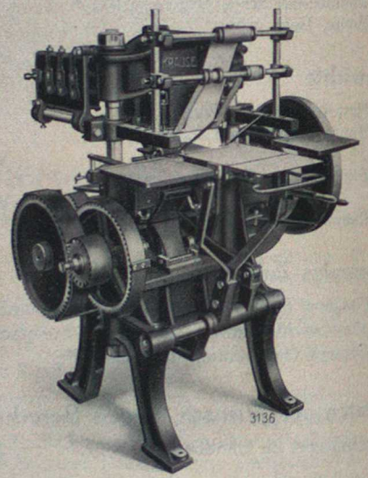
Die auf Seite 104 beschriebene Presse Modell BEdrsn und BJdrsn wird unter der Bezeichnung BEdrsnhck und BJdrsnhck oder mit htck ebenfalls zum Prägen von Papptellern usw. eingerichtet, geliefert. Die selbsttätige Tischbewegung dieser Maschine verlangt allerdings ein Arbeiten mit Werkzeugen mit Auswerfer, um die Arbeitsleistung der Maschine restlos ausnützen zu können. Sie wird für einen Hub von 60 mm und mit drei Einsatzrahmen von 15, 25 und 35 mm Stärke für eine größte Einfahrt von 100 mm geliefert. Die Heizung kann durch Heizkasten ohne Tiegelheizung für kleinere Pappteller und mit Tiegelheizung für größere Arbeiten gewählt werden.

Zur Herstellung von flachen Papptellern bis zu einer Tiefe von 30 mm kann auch die auf Seite 117 beschriebene Presse Modell BCun und für Teller bis 35 mm Tiefe Modell BKun, Seite 117 und Modell BLu, Seite 119, Verwendung finden. Diese Maschinen besitzen Heizkasten für Gasheizung ohne Tiegelheizung, Drehtisch mit zwei Arbeitsflächen und einen Hub von 30 mm bei Modell BCun und 35 mm bei Modell BKun und BLu sowie Einsatzrahmen von 35 mm Stärke. Sollen besonders große und tiefe Pappteller gezogen werden, dann finden die schweren viersäuligen Prägepressen mit Kniehebelsystem mit einem Tisch und mit besonders zu diesem Zweck vergrößerten Hub und vorgesehener höherer Einfahrt nutzbringende Verwendung. (Siehe Seite 139.)



**Schwerste viersäulige Prägepresse**

Druckfläche: 125×50 cm, auf Wunsch auch anders.
Gebrauchsdruckkraft etwa 800 000 kg
Nettogewicht etwa 35 750 kg




**Vergolde- und Prägepresse**

mit dreifachem, automatischen Vorschub für Rollengold und Rollenfolien. Druckfläche: 22×18 cm
Übrige Maße siehe Modell B2g Seite 125



# Sonder-Einrichtungen an Vergolde-, Präge- und Farbdruckpressen

## Einfahrt

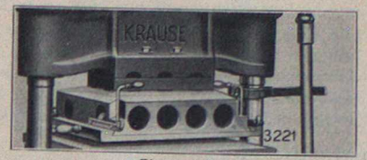
Zusatz-Telegrammwort: *geufy*

Das bei jeder Presse als Einfahrt genannte Maß gibt die Entfernung zwischen der Oberfläche des Tisches und der Unterfläche der Anhängeplatte bei niedergedrücktem Handhebel bezw. bei den Pressen für Kraftbetrieb bei Höchststellung des Tisches unter Druck und zurückgestelltem (gelöstem) Keil an. Sämtliche Vergolde- und Prägepressen KRAUSE sind, außer der kleinen Vergoldepresse BP (Seite 74), die Spindelstellung besitzt, mit Keilstellung versehen. Eine Verringerung der Einfahrt je nach Stärke der Prägeplatte und Matrize und der Art der Prägung wird durch Anziehen des Keiles bewirkt.

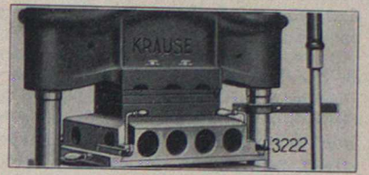
## Einsatzrahmen (c)

Zusatz-Telegrammwort: *gaald*

Eine Vergrößerung der Einfahrt wird erforderlich, sobald mit hohen Gravurplatten, Stanzeisen oder Ziehformen auf der Presse gearbeitet werden soll. In diesem Falle werden auf besondere Bestellung je nach der angegebenen Höhe der Gravuren usw. sogenannte Einsatzrahmen für die Presse vorgesehen, die einen größeren Spielraum in der Einfahrt gestatten. Bei Vergoldearbeiten usw. mit Platten oder Schriften von normaler Höhe bleiben dann der oder die Einsatzrahmen zwischen Kopfstück und Heizkasten, während sie beim Arbeiten mit hohen Gravuren und dergleichen herauszunehmen sind, wodurch die Entfernung zwischen Tisch und Anhängeplatte um die Stärke der Einsatzrahmen vergrößert wird. Kleine Höhenunterschiede können dann wieder durch den Stellkeil ausgeglichen werden. Soweit ein Einsatzrahmen bei der betreffenden Vergolde- und Prägepresse nicht im Maschinenpreis verzeichnet ist, ist der Mehrpreis für einen Einsatzrahmen bis 35 mm Stärke bei den einzelnen Pressen in der Tabelle vermerkt. Höhere Einsatzrahmen bedingen entsprechende Mehrpreise. Preise Seite 146, 147.




1 Einsatzrahmen




3 Einsatzrahmen

## Verstellbares Kopfstück (ck)

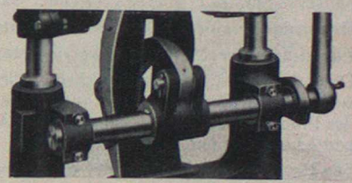
Zusatz-Telegrammwort: *geuhb*

Bei großen Differenzen in der Einfahrt, die je nach den vorliegenden Arbeiten vorkommen, bewährt sich ein verstellbares Kopfstück, durch das die Einfahrt nach Belieben durch Muttern einzustellen ist. — Auf Wunsch werden die an den beiden Säulen des Kopfstückes befindlichen Muttern auch so verbunden, daß sie durch Zentralstellung bewegt werden können, die eine genau parallele, bequeme Verstellung ermöglicht. Siehe Abbildung Seite 136. Preise Seite 146, 147.

## Einfacher Hub

Zusatz-Telegrammwort: *geujc*

Unter Hub ist die Entfernung der Endstellungen des Tiegels zu verstehen. Bei Pressen mit schwingendem Tiegel ist der Abstand in senkrechter Richtung gemeint.

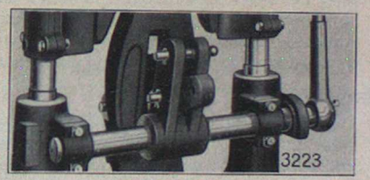


Einfacher Hub

## Veränderlicher Hub

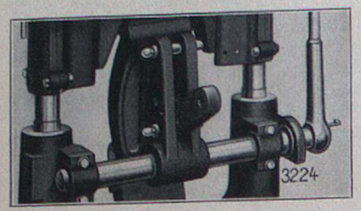
Zusatz-Telegrammwort für zweifachen Hub: *gaejc*
Zusatz-Telegrammwort für dreifachen Hub: *geulf*

Die gewöhnlichen Vergolde- und Prägepressen haben normal nur einen Hub von etwa 9—18 mm, der zum Vergolden, zum Blinddrucken, Farbdrucken usw., ferner zu Papierprägungen mit Deckelrahmen und zum Ausschneiden mit Stanzeisen genügt. Zum Prägen und Ausschneiden bestimmter Gegenstände, z. B. zur Herstellung von Papier- und Papptellern, Schüsseln,




Zweifacher Hub

Attrappen, Luxuskartonnagen ist oft ein großer Hub erforderlich. Um nun ein und dieselbe Presse zu den verschiedenen Arbeiten benutzen zu können, wird auf Bestellung das Hebelsystem bei den auf Seite 88 und 134 genannten Pressen so eingerichtet, daß ohne nennenswerten Zeitaufwand durch einfache Veränderung ein verstellbarer Hub bis zu 60 mm erzielt werden kann. Zugstange und Klaue erhalten mehrere Bohrungen, so daß eine Hubverstellung durch einfaches Umwechseln des Bolzens ermöglicht wird. Diese Verstellung ist sehr vorteilhaft, da jede einzelne Stellung genau fixiert wird und ein sogen. „Toter Gang", wie er bei Verstellung durch Schraube unvermeidlich wäre, nicht eintreten kann. Die Bolzenlöcher sind so gebohrt, daß beim Wechseln des Hubes der zweite Bolzen leicht eingeführt werden kann, bevor der erste herausgezogen werden muß. Aus diesem Grund ist die Hubverstellung leicht bequem und geht äußerst schnell vor sich. Die Preise für die Einrichtung der Pressen für zweifachen Hub siehe Seite 146. Wenn bei Bestellung nichts Besonderes vorgeschrieben wurde, liefere ich den hohen Hub etwa 30 mm und den niederen Hub laut Tabelle.



Dreifacher Hub

Die Druckkraft der Presse ist allerdings beim geringsten Hub am stärksten. Sie nimmt bei höherem Hub im umgekehrten Verhältnis zur Hubvergrößerung ab, so daß ein höherer Hub nur dann eingestellt werden sollte, wenn dieser für bestimmte Arbeiten durchaus notwendig ist.
Bei veränderlichem Hub sind auch Einsatzrahmen zu empfehlen, da damit gleichzeitig ein größerer Spielraum in der Einfahrt erzielt werden kann. Preise Seite 146, 147.

## Elektrische Heizung

Zusatz-Telegrammwort: *geinf*

KRAUSE Vergolde- und Prägepressen werden normal für Gasheizung eingerichtet geliefert, jedoch können die Pressen auch für elektrische Heizung eingerichtet werden. Neben größter Sauberkeit hat diese Heizart vor allen anderen den Vorteil, daß die Wärmequelle in der Hauptsache nach unten hin auf den zu pressenden oder zu prägenden Gegenstand wirkt, wodurch ein übermäßiges Miterwärmen des Preßkopfes, wie dies bei allen anderen bisherigen Heizarten nicht zu umgehen war, ausgeschlossen ist und die Luft im Arbeitsraum nicht verdorben wird. Ferner wird die Bedienung der Presse wesentlich erleichtert und die Gesundheit der an der Presse arbeitenden Personen im höheren Grade geschont. Jeder Betrieb, der über elektrische Kraft verfügt, sollte in Anbetracht dieser Vorzüge neue Pressen nur noch mit elektrischer Heizung aufstellen und die bereits vorhandenen für elektrische Heizung einrichten lassen.

Für elektrische Heizung zu KRAUSE-Vergolde- und Prägepressen können nach Wunsch angebracht werden:

**Besonderer elektrischer Heizkasten,** der vor allem für starke Beanspruchung zu empfehlen ist. Dieser Heizkasten gestattet ohne weiteres das Auswechseln der Anhängeplatte, wenn mehrere Anhängeplatten in der Presse verwendet werden.

**Besonders elektrisch heizbare Anhängeplatte.**

**Für elektrische Heizung eingerichteter Gasheizkasten.**

Die zuletzt genannte Einrichtung stellt die einfachste Art für elektrische Heizung dar. Die Wärme wirkt hier allerdings nicht nur nach unten auf den zu pressenden Gegenstand, sondern es wird der Prägekopf auch oben mit erwärmt. Anhängeplatten können bei diesem Heizkasten beliebig gewechselt werden.

Die Heizkästen dürfen nur bei der Spannung gebraucht werden, für die sie bestimmt und angefertigt sind. Andererseits ist es gleichgültig, ob sie an Gleichstrom, Wechselstrom oder an zwei Leitungen eines Drehstromnetzes angeschlossen werden. Sollen alle Phasen eines Drehstromnetzes zur Speisung des Heizkastens gebraucht werden, was nur bei größeren Pressen Anwendung findet, oder wenn andere Spannungen als 110 (120) oder 220 Volt in Frage kommen, dann ist eine Sonderanfertigung notwendig, die einen Mehrpreis bedingt. Preise Seite 147.

## Dampfheizung

Zusatz-Telegrammwort: *gaagy*

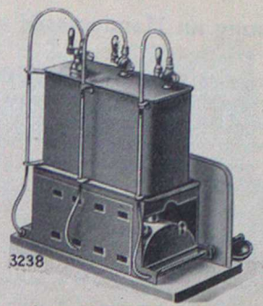
Der Heizkasten kann auch an Stelle der Gasheizung für Dampfheizung eingerichtet werden und zwar zum Heizen mit direktem Dampf aus dem Dampfkessel. Es ist dies eine der schnellsten und billigsten Heizarten und den Betrieben zu empfehlen, die einen eigenen Dampfbetrieb haben. Preise Seite 146, 147. Einrichtung des Tiegels für Dampfheizung Zusatz-Telegrammwort: *gaehb.*



## Spiritusheizung

Zusatz-Telegrammwort: *geurk*

In allen Fällen, in denen sich weder Gas- noch Dampfheizung einrichten läßt, ist ein Spiritus-Heizapparat zu empfehlen. Der Spiritus wird durch eine Flamme zum Verdampfen gebracht und das sich dabei bildende Gas zum Heizen der Presse verwendet. Je nach Anzahl der Heizkanäle der Presse werden die Apparate ein-, zwei-, drei- oder vierflammig geliefert. Preise Seite 146, 147.

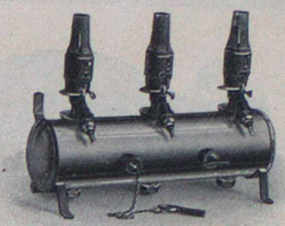


Apparat für Spiritusheizung

## Heizapparat für Benzin oder Logroin

Zusatz-Telegrammwort: *geuzt*

Dieser Apparat erzeugt sein Gas selbsttätig, das unter bedeutendem Druck und ebenso bedeutender Luftzuführung in kräftigem Flammenstrom durch die Kanäle der Presse zugeführt wird. Die Heizapparate sind sehr solid gebaut, für höchsten Druck konstruiert und geprüft, so daß jede Gefahr und jede Störung ausgeschlossen ist. Die Hitze ist auf das Genaueste regulierbar. Je nach der Anzahl der Heizkanäle werden die Apparate ein-, zwei-, drei- oder vierflammig geliefert. Bei Bestellung ist anzugeben: die Druckfläche der Presse, die Zahl der Kanäle und deren Entfernung voneinander von einem Mittelpunkt zum anderen. Preise Seite 146, 147.


Heizapparat für Benzin oder Ligroinheizung

## Azetylengasheizung

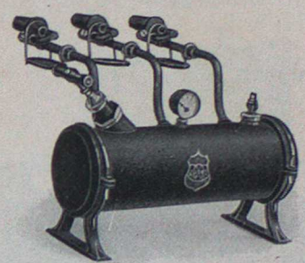
Zusatz-Telegrammwort: *gevar*

KRAUSE-Vergolde- und Prägepressen können auch für Heizung durch Azetylengas eingerichtet werden. Zu diesem Zweck wird die Gasgabel in besonders feiner und sorgfältiger Ausführung mit den, der Leichtigkeit des Azetylengases entsprechenden, genau abgepaßten Bohrungen und Luftzuführungen versehen. Preise auf Anfrage.

## Petroleumgasheizung

Zusatz-Telegrammwort: *geves*

Der Apparat brennt ohne Docht, weil der Brenner das Petroleum durch seine eigne Flamme erwärmt und in Gas verwandelt. Da dieses Petrolgas vollständig verbrennt, so ist der Apparat völlig frei von Dunst, Ruß oder Rauch. Eine Explosion ist unmöglich, weil im Behälter kein Gas existiert, sondern nur Petroleum in fließender Form und die eingepumpte Luft. Das Gas entwickelt sich erst im Brenner. Der Apparat wird je nach Bedarf mit zwei, drei oder vier Brennern geliefert. Zum Füllen wird gewöhnliches Lampenpetroleum verwendet. Preise Seite 146, 147.


Petroleum-Heizapparat

## Tiegelheizung

Zusatz-Telegrammwort: *gevit*

Für eine große Anzahl von Arbeiten, z. B. beim Ziehen von Papptellern usw., genügt es nicht, nur den Prägeklotz mit der daransitzenden Anhängeplatte zu heizen, vielmehr muß auch die auf der Tischplatte ruhende Form direkt erwärmt werden. Aus diesem Grunde kann auf Wunsch auch der Tiegel einer Presse mit einer Heizeinrichtung versehen werden und zwar normal für Gasheizung, aber auch für Dampfheizung, elektrische Heizung usw. Bei Blitzpressen zum Bedienen von beiden Seiten empfiehlt es sich, die Tiegelheizung dreifach zu bestellen. Die Heizung reicht in diesem Falle nach beiden Seiten auch außerhalb der Presse, so daß die Tische auch in ausgefahrenem Zustande fortwährend unter Heizung bleiben. Preise Seite 146, 147.

## Selbstfärbung an Handpressen und Pressen für Kraftbetrieb

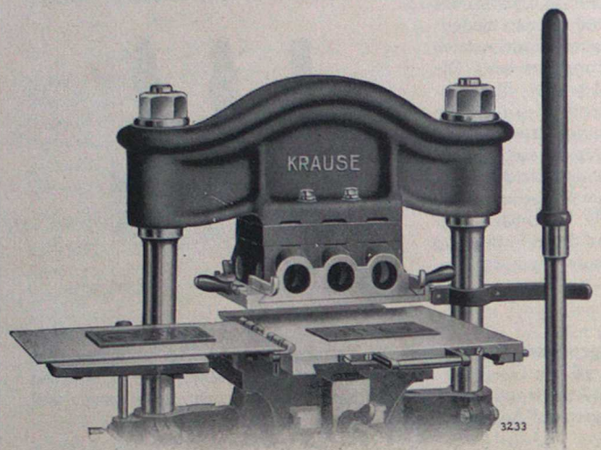
Zusatz-Telegrammwort: *gevov*

Das sogenannte Tellerfarbwerk trägt die Farbe beim Herausziehen des Tisches selbsttätig auf. Es genügt nur einfachen Ansprüchen, weshalb es auch vorzugsweise nur für Schriftfärbung verwendet wird. Mit diesem Farbwerk sollte immer eine Gießflasche bestellt werden. Für Flächendruck und für einigermaßen höhere Ansprüche genügt das Tellerfarbwerk natürlich nicht. Hier kommen nur die modernen automatisch arbeitenden KRAUSE-Farbdruckpressen mit Zylinderfarbwerk in Frage, die neben der feinsten Farbverreibung ein absolut streifenloses Einfärben gewährleisten. Preise auf Anfrage.

## Farbdruckklappe (sk)

Zusatz-Telegrammwort: *gaahz*

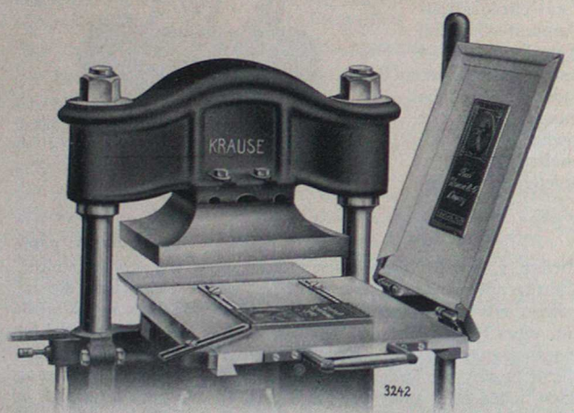
Um für das Einfärben nach jedem Drucke so wenig Zeit wie möglich zu verlieren, wird am Tische der Vergoldepresse eine Klappe aus Stahlblech angebracht, die in Scharnieren beweglich ist und die sich, herumgeklappt, auf einen an der linken Seite befestigten hölzernen Tisch auflegt. Die Gravur bezw. Schrift wird an dieser Klappe anstatt an der Anhängeplatte derart befestigt, daß sie bei aufgeklappter Platte zum Einfärben fertig offen daliegt. Nach Auflegen einer neuen Decke klappt man die Platte zurück, schiebt den Tisch mit dieser ein, gibt den Druck, zieht den Tisch heraus, klappt die Platte um und beginnt von neuem mit dem Einfärben. Mit dieser Platte wird äußerst schnell und sauber ein Farbdruck erzielt. Duplieren ist vollständig ausgeschlossen. Preise Seite 146, 147.




## Deckelrahmen (p)

Zusatz-Telegrammwort: *gaelf*

Ein Deckelrahmen ist nötig, wenn die Presse auch zu Papierprägungen verwendet werden soll. Der Deckelrahmen ist mittels Kloben mit Spitzenschrauben am Tische befestigt und läßt sich sehr leicht auf- und zuklappen. Gewöhnlich wird die Matrize auf dem Tische befestigt und die Patrize an den (mit Pergament, Papier, Blech oder Leder zu überziehenden) Deckelrahmen geklebt. Nach jedem Druck hat man so Matrize und Patrize vor Augen. Beschädigungen können nicht vorkommen, da ein Duplieren unmöglich ist. Preise Seite 146, 147.

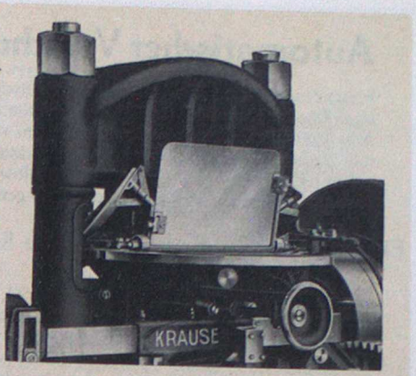





## Automatischer Deckelrahmen für Revolverpressen

Zusatz-Telegrammwort: *gewas*

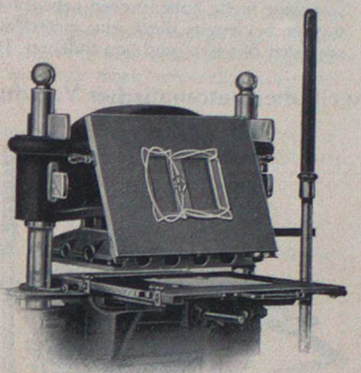
Zur Herstellung von Papierprägungen ist es notwendig, einen Deckelrahmen zu verwenden und zwar an den KRAUSE-Revolverpressen einen automatisch arbeitenden. Hier klappen die Deckelrahmen selbsttätig auf und zu, während der Prägetisch sich dreht. Ein Deckelrahmen steht immer aufgeklappt zum Anlegen des Materials bereit, während der andere zugeklappt in der Presse zum Prägen liegt. Preise Seite 146, 147.




## Kippvorrichtung (Vorrichtung zum Aufklappen der Anhängeplatten)

Zusatz-Telegrammwort: *gevuw*

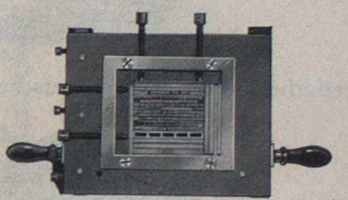
Bei der Vornahme von Korrekturen und Ausputzarbeiten an der Gravur, an Schriften oder zum Entfernen der Gravur von der Anhängeplatte mußte früher die Anhängeplatte herausgehoben, umgekehrt auf einen Tisch gelegt und nach der Arbeit wieder eingeschoben werden. Namentlich bei größeren Pressen ist dies bei der heißen und schweren Anhängeplatte keine angenehme Arbeit. Die Kippvorrichtung macht ein Herausheben der Anhängeplatte unnötig, da sie das einfache Aufklappen der Platte an der Presse erlaubt. Die Arbeit geht deshalb schneller, bequemer und ohne Gefahr vor sich. Der Arbeitende kann sich an der heißen Anhängeplatte nicht verbrennen; ebenso braucht er seinen Platz an der Presse nicht zu verlassen. Die Kippvorrichtung wird bei den in Betracht kommenden Pressen als Zubehör mitgeliefert.



## Rahmen für hohe Schriften

Zusatz-Telegrammwort: *gewet*

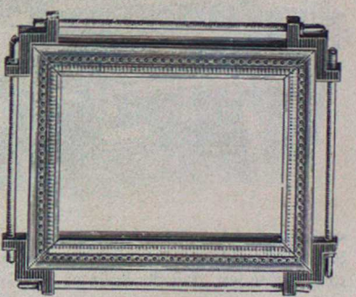
Um in der Vergoldepresse auch hohe Schriften, wie sie für Handvergoldung üblich sind, verwenden zu können, muß ein hierzu besonders konstruierter hoher Rahmen für Schriften Verwendung finden. Während die gewöhnlichen Pressenschriften an die Anhängeplatte angeklebt werden, sind die hohen Schriften in einen solchen Rahmen ähnlich wie es die Buchdrucker mit ihren Schriften tun, einzuspannen. Eine mit Rahmen für hohe Schriften und Einsatzrahmen gelieferte Presse, läßt sich sowohl für gewöhnliche als auch für hohe Schriften verwenden. Preise Seite 146, 147.



## Ecken- und Rahmenspanner

Zusatz-Telegrammwort: *gewiv*

Der Apparat dient dazu, den zusammengesetzten Rahmen genau rechtwinklig einzuspannen und dadurch jedes auseinandergehen zu verhüten. Preis für Formate bis zu 160×230 mm RM **Nr. 1760**, für Formate bis zu 200×300 mm RM **Nr. 1761**, für Formate bis 300×400 mm RM **Nr. 1762**. Die Höhe des Apparates beträgt 8 mm, sie wird aber auf Wunsch auch vermindert.



# Automatischer Vorschub für Rollengold und -Folie

Foliendruckpressen KRAUSE mit automatischem Vorschub zum Verarbeiten von echtem, 22karätigen Rollengold und Rollenfolien in allen Farben bringen eine wesentliche Steigerung der Arbeitsleistung. Das langwierige Auflegen von zugeschnittenem Gold oder von Folie von Hand fällt dadurch weg. Auch wird durch die Ausnutzung des Materials eine ganz bedeutende Ersparnis erzielt. Die Folie wird von der Rolle selbsttätig zugeführt. Je nach Maschinenart und Arbeitsleistung kommen verschiedene Ausführungen in Frage.

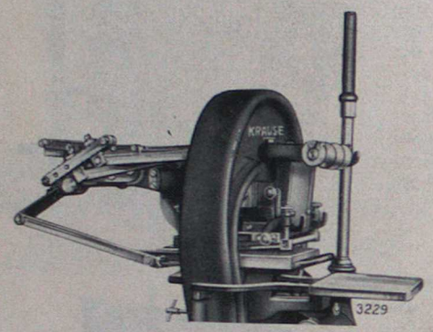
## Einfacher automatischer Vorschub für Rollenfolie

Modell-Zusatzbuchstabe V6B
Telegrammwort bei Nachlieferung: *gexox*

ist für das Maschinen-Modell BP, Seite 74, vorgesehen. Die Einrichtung wird so günstig angebracht, daß die Vorteile der dreiseitig offenen Bauart vollkommen erhalten bleiben. Der Vorschub ist von 0 bis etwa 90 mm verstellbar. Die Betätigung erfolgt automatisch mit dem Handhebel. Es können verarbeitet werden, mit gleichem Vorschub, ein oder mehrere verschiedene breite Folienstreifen nebeneinander bis zu einer Breite von 75 mm. Die Folienstreifen werden beiderseits durch eine einstellbare Vorrichtung seitlich geführt. Genauer Lauf auch von schmalen Bändern wird gewährleistet. Preis RM **Nr. 1765.**

## Zweifacher automatischer Vorschub für Rollenfolie

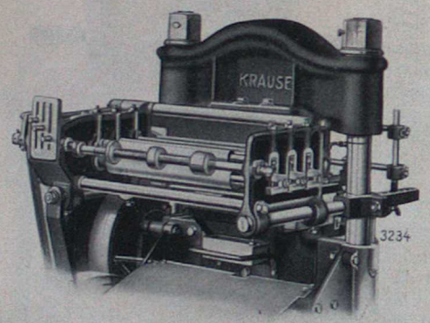
Modell-Zusatzbuchstabe V4B
Telegrammwort bei Nachlieferung: *geycv*




Dieser Vorschub wird für die Maschinen-Modelle BB, Seite 80, und BBdrsn, Seite 98, normal mit 2 Vorschubwalzen, für zwei Folienbänder geliefert. Der Vorschub wirkt vollkommen automatisch. Es können mehrere Folienstreifen auf getrennten Walzen untereinander mit zweifachem Vorschub verarbeitet werden oder mehrere schmale Streifen auf einer Walze bei gleichem Vorschub. In diesem Falle müssen allerdings einige Folienführungsscheiben für die vordere Abrollstange mitgegeben werden. Die Folienstreifen laufen in entsprechendem regulierbaren Abstand unter der erwärmten Platte durch; sie sind mithin gegen Erwärmung geschützt. Preis RM **Nr. 1766.**

## Dreifacher automatischer Vorschub für Rollenfolie

Modell-Zusatzbuchstabe V2B
Telegrammwort bei Nachlieferung: *gexny*

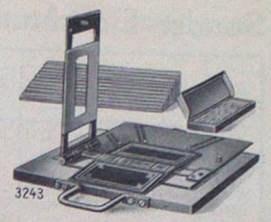



Diese vollkommen automatisch wirkende Vorschub-Einrichtung kann für alle zwei und viersäuligen Vergolde- und Prägepressen für Hand- und Kraftbetrieb, auch nachträglich, geliefert werden. Die Folienbänder können in drei verschiedenen von einander unabhängigen Längen automatisch vorgeschoben werden. Die jeweilige Vorschublänge richtet sich nach der Größe des Druckornamentes. Sie kann nach einer Skala eingestellt werden, so daß die einzelnen Folienstreifen nur um die Länge des Ornamentes, einschließlich einer minimalen Sicherheitslänge, verschoben werden. Die ausgenutzte Folie wird automatisch aufgewickelt. Auf den vorderen drei Rollstangen des Abrollständers können beliebig viel Folienrollen in beliebigen Breiten über die ganze Prägefläche nebeneinander angeordnet werden. — Eine selbsttätige Niederhaltevorrichtung verhindert, daß die Folie an der Gravur oder am Druck hängen bleibt. Preis RM **Nr. 1767.**



## Rückenpreß-Apparat

Zusatz-Telegrammwort: *gewow*
Preis RM **Nr. 1768.**




Der Apparat dient dazu, beim Rückenpressen jede Unterlage von Pappenstreifen zum Erhöhen des Rückens unnötig zu machen, für jede Rückenbreite passende Unterlage und Anlage zu gewähren und durch feste Unterlage, die beim Drucken nicht nachgibt, die Möglichkeit zu geben, beste Arbeit zu liefern.

## Ausgleichplatten (für Blitzpressen)

Zusatz-Telegrammwort: *gewux*

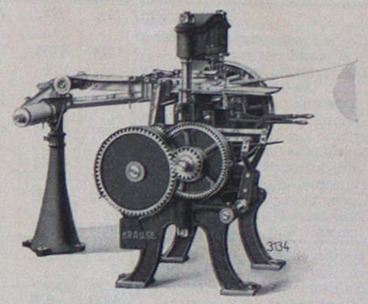
Bei Maschinen mit zwei Tischen dürfen die Deckelrahmen nicht zu tief gestellt werden, da sie sonst auf die Tischverriegelung stoßen und sich nicht frei bewegen können. Kommen auf solchen Pressen auf den gegenüberliegenden Tischen Gravuren verschiedener Höhe bezw. Stärke zur Verwendung, dann ist der Unterschied auszugleichen. Bei geringen Unterschieden kann dies durch Unterlegen bezw. Aufkleben von Karton oder Papier geschehen. Bei größeren Unterschieden oder bei Verwendung außergewöhnlich dünner Gravuren sind besser Ausgleichplatten zu verwenden, die dann jederzeit ein sicheres Arbeiten und auch einen einwandfreien Arbeitsausfall gewährleisten.

Die genannten Maschinen sind stets für 20—30 mm hohe Stahlgravuren eingerichtet und erfordern bei niedrigeren Messinggravuren von 7 bis 11 mm Stärke unbedingt Ausgleichplatten.

Preis für Größe zu Modell BRvz RM **Nr. 1769**,
für Modell BTovz und B85-65Tz RM **Nr. 1770**,
für Modell BUz RM **Nr. 1771**.

Ausgleichplatten in anderen Größen für andere Maschinen-Modelle werden auch auf besonderen Wunsch angefertigt.

## Automatischer Vorschub




Auf Wunsch können KRAUSE-Vergolde- und Prägepressen für Kraftbetrieb auch mit automatischem Vorschub des Materials sowohl in Bogen, als auch von der Rolle mit Aufwickelvorrichtung geliefert werden.

Diese Einrichtung ist besonders für große Auflagen zu empfehlen.

Die Konstruktion des automatischen Vorschubes richtet sich nach den jeweiligen Ansprüchen und Erfordernissen.

Näheres und Preise auf Anfrage.

# Sonder-Einrichtungen zu Vergolde- und Prägepressen

| | BAi | BB BBdsn BBdsng BBxn | BC BCdrn | BCun | BE BEdrn BExn | BEdrsn | BJ BJdrn | BJdrsn | BKn BKsr | BKsfn |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. |
| Gasheizkasten einschl. Gasgabel bei Nachlieferung | 1780 | 1780 | 1781 | 1781 | 1782 | 1782 | 1783 | 1783 | 1784 | 1784 |
| Mehrpreis für Dampfheizkasten statt Gasheizkasten bei Neulieferung | 1800 | 1800 | 1801 | 1801 | 1802 | 1802 | 1803 | 1803 | 1804 | 1804 |
| Dampfheizkast. ohne Anhängeplatte bei Nachlieferungen | 1820 | 1820 | 1821 | 1821 | 1822 | 1822 | 1823 | 1823 | 1824 | 1824 |
| Spiritusgas-Heizapparat einschließlich Gestell [1] | 1840 | 1841 | 1841 | 1841 | 1841 | 1841 | 1842 | 1842 | 1842 | 1842 |
| Heizapparat „Vulcan" f. Ligroin oder Benzin einschl. Gestell [1] | 1848 | 1849 | 1849 | 1849 | 1849 | 1849 | 1850 | 1850 | 1849 | 1849 |
| Petroleum-Heizapparat einschließlich Gestell | 1852 | 1853 | 1853 | 1853 | 1853 | 1853 | 1854 | 1854 | 1853 | – |
| Heizbarer Tiegel für Gas (ht) | – | – | 1860 | – | 1861 | 1871 | 1862 | 1862 | – | – |
| Heizbarer Tiegel für Dampf (yt) | – | – | 1870 | – | 1871 | 1871 | 1872 | 1872 | – | – |
| Heizbarer Tiegel für Elektr. (et) | – | – | 1880 | – | 1881 | 1881 | 1882 | 1882 | – | – |
| Einsatzrahmen (c) | 1890 | 1890 | 1890 | 1890 | 1891 | 1891 | 1892 | 1892 | 1892 | 1892 |
| Verstellbares Kopfstück (vk) | – | – | 1910 | 1910 | 1911 | 1911 | 1912 | 1912 | – | – |
| Verstellbares Kopfstück mit Zentralstellung (ck) | – | – | 1920 | 1920 | 1921 | 1921 | 1922 | 1922 | – | – |
| Zweifach verstellbarer Hub (2h) | – | – | 1930 | 1930 | 1931 | 1931 | 1932 | 1932 | – | – |
| Dreifach verstellbarer Hub (h) | – | – | 1940 | 1940 | 1941 | 1941 | 1942 | 1942 | – | – |
| Farbdruckklappe (sk) | 1950 | 1951 | 1951 | 1951 | 1952 | 1952 | 1953 | 1953 | – | – |
| Einfacher Deckelrahmen (p) | 1960 | 1960 | 1961 | 1961 | 1962 | 1962 | 1963 | 1963 | 1964 | 1964 |
| Automatischer Deckelrahmen | – | 1970 | – | 1971 [3] | – | – | – | – | – | – |
| Rahmen für hohe Schriften [5] | 1980 | 1980 | 1981 | 1981 | 1982 | 1982 | 1983 | 1983 | – | – |
| Reserve-Anhängeplatte [2] | 1990 | 1991 | 1992 | 1992 | 1993 | 1993 | 1994 | 1994 | 1995 | 1996 |
| Ersatz-Tischplatte | 2130 | 2131 | 2132 | – | 2133 | – | 2134 | – | 2135 | – |

| | BKun | BLu | BNrz BNrzb BNdz | BNf | BNun | BP | BPln | BP2 | BQb | BRvz |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. |
| Gasheizkasten einschl. Gasgabel bei Nachlieferung | 1784 | 1785 | 1786 | 1786 | 1786 | 1787 | 1787 | 1787 | 1788 | 1789 |
| Mehrpreis für Dampfheizkasten statt Gasheizkasten bei Neulieferung | 1804 | 1805 | 1806 | 1806 | 1806 | – | – | – | 1808 | 1809 |
| Dampfheizkast. ohne Anhängeplatte bei Nachlieferungen | 1824 | 1825 | 1826 | 1826 | 1826 | 1827 | 1827 | 1827 | 1828 | 1829 |
| Spiritusgas-Heizapparat einschließlich Gestell [1] | 1842 | 1842 | 1843 | 1843 | 1843 | 1840 | 1841 | 1841 | 1842 | – |
| Heizapparat „Vulcan" f. Ligroin oder Benzin einschl. Gestell [1] | 1849 | 1849 | – | 1850 | 1850 | 1848 | 1851 | 1851 | – | – |
| Petroleum-Heizapparat einschließlich Gestell | 1853 | 1853 | – | 1854 | 1854 | 1852 | 1855 | 1855 | 1854 | 1856 |
| Heizbarer Tiegel für Gas (ht) | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 1863 |
| Heizbarer Tiegel für Dampf (yt) | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 1873 |
| Heizbarer Tiegel für Elektr. (et) | – | – | – | – | – | – | – | – | – | 1883 |
| Einsatzrahmen (c) | 1892 | 1893 | 1893 | 1893 | 1893 | 1897 | 1890 | 1890 | 1891 | 1893 |
| Verstellbares Kopfstück (vk) | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| Verstellbares Kopfstück mit Zentralstellung (ck) | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| Zweifach verstellbarer Hub (2h) | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| Dreifach verstellbarer Hub (h) | – | – | – | – | – | – | – | – | – | – |
| Farbdruckklappe (sk) | – | – | – | – | – | 1954 | 1954 | 1954 | 1952 | – |
| Einfacher Deckelrahmen (p) | 1964 | 1964 | 1963 | 1963 | 1963 | – | – | – | 1962 | – |
| Automatischer Deckelrahmen | 1972 [3] | 1973 [3] | – | – | 1974 [3] | – | – | – | 1982 | 1975 [3] |
| Rahmen für hohe Schriften [5] | – | 1983 | 1984 | 1984 | 1984 | 1985 [4] | – | – | – | – |
| Reserve-Anhängeplatte | 1995 | 1995 | 1997 | 1998 | – | – | 1990 | – | 1993 | 1999 |
| Ersatz-Tischplatte | 2136 | – | 2137 | 2138 | – | 2139 | 2131 | – | 2133 | 2140 |

[1]) Je nach der Anzahl der Heizkanäle an der Presse werden die Apparate 1-, 2-, 3- oder 4-flammig geliefert. [2]) Ohne Kippvorrichtung, bei Modell BP ohne Einsatzrahmen. [3]) Zweiteilig. [4]) Ohne Einsatzrahmen. [5]) Einschließlich Einsatzrahmen.



# Sonder-Einrichtungen zu Vergolde- und Prägepressen

| | BTovz | BTvz | BUz | BW | BY | B2 B2fn B2g | B20 | B85-65Tz | KZo | YZbz |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Preis RM | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. |
| Gasheizkasten einschl. Gasgabel bei Nachlieferung | 1790 | 1791 | 1792 | 1782 | 1793 | 1780 | – | 1791 | – | – |
| Mehrpreis für Dampfheizkasten statt Gasheizkasten bei Neulieferung | 1810 | 1811 | 1812 | 1802 | 1813 | 1800 | 1814 | 1811 | 1816 | 1817 |
| Dampfheizkast. ohne Anhängeplatte bei Nachlieferungen | 1830 | 1831 | 1832 | 1822 | 1833 | 1820 | 1834 | 1831 | 1836 | 1837 |
| Spiritusgas-Heizapparat einschließlich Gestell [1] | – | – | – | 1842 | 1843 | 1842 | 1844 | – | 1842 | – |
| Heizapparat „Vulcan" f. Ligroin oder Benzin einschl. Gestell [1] | – | – | – | 1849 | 1850 | 1849 | – | – | 1850 | – |
| Petroleum-Heizapparat einschließlich Gestell | 1857 | 1857 | – | 1853 | 1854 | 1853 | – | – | – | – |
| Heizbarer Tiegel für Gas (ht) | 1864 | 1864 | 1865 | 1861 | 1866 | – | – | 1864 | – | – |
| Heizbarer Tiegel für Dampf (yt) | 1874 | 1874 | 1875 | 1871 | 1876 | – | – | – | – | – |
| Heizbarer Tiegel für Elektr. (et) | 1884 | 1884 | 1885 | 1881 | 1886 | – | – | – | – | – |
| Einsatzrahmen (c) | 1891 | 1893 | 1894 | 1894 | 1893 | 1890 | 1902 | 1893 | – | – |
| Verstellbares Kopfstück (vk) | – | – | – | 1913 | 1914 | – | – | – | – | – |
| Verstellbares Kopfstück mit Zentralstellung (ck) | – | – | – | 1923 | 1924 | – | – | – | – | – |
| Zweifach verstellbarer Hub (2h) | – | – | – | 1931 | 1932 | – | – | – | – | – |
| Dreifach verstellbarer Hub (h) | – | – | – | 1941 | 1942 | – | – | – | – | – |
| Farbdruckklappe (sk) | – | – | – | 1952 | 1953 | – | – | – | – | – |
| Einfacher Deckelrahmen (p) | – | – | – | 1962 | 1963 | – | – | – | – | – |
| Automatischer Deckelrahmen | 1976 [2] | 1976 | 1977 [2] | – | – | – | – | 1976 [2] | – | – |
| Rahmen für hohe Schriften [3] | – | – | – | 1982 | 1983 | – | – | – | – | – |
| Reserve-Anhängeplatte | 2000 | 2000 | 2001 | 1993 | 2002 | 1991 | – | – | – | – |
| Ersatz-Tischplatte | 2141 | 2141 | 2142 | 2133 | 2143 | 2131 | – | – | – | – |

[1]) Je nach der Anzahl der Heizkanäle an der Presse werden die Apparate 1-, 2-, 3- oder 4-flammig geliefert. [2]) Zweiteilig. [3]) Einschließlich Einsatzrahmen.

## Preise der elektr. Heizung nebst Angaben über Stromverbrauch

| Modell | Stromverbrauch (ungefähr) in Ampères bei 110 Volt Spannung | | | Elektrische Heizkasten | | Elektrisch heizbare Anhängeplatte | | Einrichtung v. Gasheizkasten für elektrische Heizung bei Neu- oder Nachlieferung | Ersatz-Heiz-Patronen |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | 1. Grad | 2. Grad | 3. Grad | bei Neulieferung | bei Nachlieferung (ohne Anhängeplatte) | bei Neulieferung statt gewöhnlich Anhängepl. | bei Nachlieferung | | per Stück |
| Preis RM | | | | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. | Nr. |
| BAi, BB | 1 | 2 | 4 | 2010 | 2011 | 2050 | 2051 | 2086 | 2087 |
| B2 | 2 | 4 | 8 | 2012 | 2013 | 2052 | 2053 | 2088 | 2089 |
| BC, BCun | 2 | 4 | 8 | 2014 | 2015 | 2054 | 2055 | 2090 | 2091 |
| BE, BW | 3 | 6 | 12 | 2016 | 2017 | 2056 | 2057 | 2092 | 2093 |
| BJ | 6 | 12 | 24 | 2018 | 2019 | 2058 | 2059 | 2094 | 2095 |
| BK | 4 | 8 | 16 | 2020 | 2021 | 2060 | 2061 | 2096 | 2097 |
| BKun | 3 | 6 | 12 | 2022 | 2023 | 2062 | 2063 | 2098 | 2099 |
| BL, BLu | 4 | 8 | 16 | 2024 | 2025 | 2064 | 2065 | 2100 | 2101 |
| BN, BNun | 6 | 12 | 24 | 2026 | 2027 | 2066 | 2067 | 2102 | 2103 |
| BP | 1/2 | 8 | 1/2 | 2028 | 2029 | 2068 | 2069 | 2104 | 2105 |
| BQb | 3 | 6 | 12 | 2030 | 2031 | 2070 | 2071 | 2106 | 2107 |
| BRvz | 8 | 16 | 32 | 2032 | 2033 | 2072 | 2073 | 2108 | 2109 |
| BTovz | 12,5 | 25 | 50 | 2034 | 2035 | 2074 | 2075 | 2110 | 2111 |
| BTvz, B85-65Tz | 12,5 | 25 | 50 | 2036 | 2037 | 2076 | 2077 | 2112 | 2113 |
| BUz | 15 | 30 | 60 | 2038 | 2039 | 2078 | 2079 | 2114 | 2115 |
| BY | 5 | 10 | 20 | 2040 | 2041 | 2080 | 2081 | 2116 | 2117 |

**In den Preisen inbegriffen** sind Wand- und Zuleitungskontakte aus bestem Material sowie 1½ m Zuleitungsschnur. Wie aus der bevorstehenden Tabelle ersichtlich, ist der Stromverbrauch in drei Abstufungen regulierbar, und zwar genügt der 1. Grad für gewöhnliche Arbeiten vollkommen, während der 3. Grad nur zum Anheizen Verwendung findet, wozu 20—40 Minuten Zeit, je nach Größe, gebraucht werden. Der 2. Grad findet Anwendung, wenn ausnahmsweise einmal eine höhere Wärme verwendet werden soll. Bei Anwendung von 220 Volt Spannung verringert sich die Stromstärke in Ampère auf die Hälfte der in der Tabelle angegebenen Ampèrezahlen.

# HABEN SIE INTERESSE

FÜR

AUSSTANZMASCHINEN

AUTOTYPIE-ANDRUCKPRESSEN

BIEGEMASCHINEN

BUCHBINDEREI-SONDERMASCHINEN

BUCHDRUCK-HANDPRESSEN

KARTONNAGEN-SONDERMASCHINEN

KARTON- UND PAPPSCHEREN

KUPFERDRUCKPRESSEN

SCHNEIDEMASCHINEN

STEINDRUCK-HANDPRESSEN

DANN VERLANGEN SIE

UNVERBINDLICH DEN ENTSPRECHENDEN

KATALOG

K A R L  K R A U S E  L E I P Z I G



# KRAUSE-
# AUSSTANZMASCHINEN

K A R L  K R A U S E  L E I P Z I G

# KRAUSE-
# AUSSTANZMASCHINEN

werden zum Ausschneiden solcher Erzeugnisse aus Papier, Pappe, Leinen, Tuch, Leder, Holz, Stanniol, Aluminium usw. benutzt, die gebogene, gezackte, ovale, runde oder andere Formen aufweisen und die nicht auf Schneidemaschinen durch geradlinige Schnitte zu erzielen sind. Die Maschinen können in fast allen Branchen nutzbringende Verwendung finden. Die Verwendbarkeit der Maschinen sollen die nachstehend aufgeführten Arbeitsmöglichkeiten zeigen.

### Ausstanzen von Papier, Karton und Pappe

Briefumschläge, Etiketten, Beutel, Tüten, größere Plakate, Papierhüllen (Mittel- und Fingerloch) für Grammophonplatten, Vignetten, Servietten, fassonierte Preisschilder, Pappfiguren (Spielwaren), Decken und Böden für Fassonschachteln und sonstige Kartonnagen, Taschenlampen, Batterien usw., Bierglasuntersetzer, künstliche Blumen und Blätter, echte Pergamentpapiere usw.

### Ausstanzen von Stoff-, Leder-, Filz- und Gummiteilen

Bandagen, Filzwaren, Handschuhe, Knöpfe, Koffer, Militäreffekten (Uniformteile, Mützenschilder usw.), Abzügeleder und Filzstreifen für Nähmaschinen, Filzringe für Pianos, Stoffsegmente für Regenschirme, Rosetten, Schuhe, (Einlegesohlen usw.) und Wäsche.

### Ausstanzen von Holzfurnieren, Spanholz usw.

Automobilteile, Nähmaschinenteile, Möbel, Pianos usw., sowie Böden und Deckel für Spanschachteln usw.

### Ausstanzen von Dichtungsringen und Isoliermaterial

aus Asbest, Glimmer (Marienglas), Hartgummi, Preßspan usw. für Armaturen, Rohre, Fässer, Isolierkapseln usw.

### Ausstanzen von Fassonteilen aller Art

für Bartbinden, Bandagen (Stoffteile), Dauerwäsche, Bilderbücher, Christbaumschmuck (Figuren, Sterne usw.), Dekorationsartikel, Galalithwaren, Gummi- und Guttaperchawaren, Kartonnagen (Fassonschachteln), Korkwaren, Korsetts, Kotillonartikel, Kunstleder-Erzeugnisse (Markttaschen), Lampenschirme, Lederwaren, Linoleum, Masken, Möbel, Puppen, Spielwaren, Zigarrenspitzen u. a. mehr.



Den Anforderungen der Praxis entsprechend werden für bestimmte Stanzflächen verschieden schwere Maschinentypen geliefert. Die bei den Beschreibungen der einzelnen Maschinen in den Tabellen vermerkten Daten über Druckkraft, Stanzfläche, Hub usw. ermöglichen, die für den Betrieb geeignete und richtige Maschine zu wählen. Eine Maschine sollte stets etwas zu stark als zu schwach gewählt werden. Zu berücksichtigen sind bei der Wahl von Ausstanzmaschinen die Größe, Dicke bezw. Stoßhöhe und die Härte des zu verarbeitenden Materials, der Schnittumfang der Stanzung, die erforderliche Druckkraft, die Stanzfläche und besondere Ansprüche.

Die Stanzeisen müssen stets scharf sein, denn stumpfe Stanzeisen erfordern einen ungleich größeren Druck zum Schneiden als scharfe. Durch stumpfe Stanzeisen kann eine Stanzmaschine bis zum Brechen überanstrengt werden.

Für kleinere Arbeiten bis etwa 20 cm Schnittlänge (Etiketten, runde Böden für Apothekerschachteln usw.) in geringeren Mengen genügt die kleine Handhebelpresse Modell C—A, Seite 155. Für höhere Ansprüche, besonders zur Massenanfertigung von Zigaretten- und Streichholzschachteln, Zigarrenringen, Etiketten, Beuteln und Briefumschlägen (nicht über 50 cm Schnittlänge) kommt das Modell CCn, Seite 161, bezw. C16G, Seite 165 (nicht über 70 cm Schnittlänge) mit Sondereinrichtung für Etikettenstanzung in Frage.

Diese Maschinen sind infolge der nach drei Seiten offenen Bauart vor allem zum Ausstanzen aus großen Bogen geeignet.

Für größere Ausstanzungen sind vielfach Maschinen mit zwei seitlichen Wänden zu wählen, die entsprechend der Größe des zur Verarbeitung kommenden Materials, sowie nach der Schnittlänge der Ausstanzung eine genügende Stanzfläche und Druckkraft aufweisen müssen. Auch die Dicke bezw. Stoßhöhe und die Härte des Materials erfordern hier noch besondere Berücksichtigung, denn die Wahl der Konstruktion ob leichter oder schwerer, richtet sich nach der Beanspruchung.

Die kleinsten Maschinen werden durch Handhebel betätigt. Für mittlere ist auch Fußbetrieb anwendbar. Größere Maschinen dagegen verlangen Kraftbetrieb. Außerdem ist Rolltischeinrichtung empfehlenswert, um dem Arbeiter das Bewegen des Stanztisches zu erleichtern. Zur besseren Ausnutzung kann das Maschinenmodell CS1 evtl. mit zwei Tischen zum Arbeiten von zwei Seiten ausgerüstet werden. Arbeiten, die für das Abheben und Entleeren der Stanzeisen sowie das Auflegen von Material und das Wiederaufsetzen der Stanzeisen ein Stillstehen der Maschine verlangen, wird eine Reibungskupplung vorgesehen, die selbsttätigen Stillstand der Maschine in höchster Stellung des Druckbalkens ermöglicht.

Bei der Beschreibung der einzelnen Maschinen kommen Fachausdrücke vor, die nachstehend kurz erläutert werden.

*Stanzfläche* ist das Maß der zum Ausstanzen verfügbaren Fläche nach Breite und Tiefe.

*Einfahrt* ist die Entfernung des Druckstückes in seiner tiefsten Stellung vom Stanztisch. Diese ist verstellbar. Sie muß für jede Arbeit gleich der Summe aus der Stärke der Stanzunterlage und der Höhe des Stanzeisens sein.

*Hub* ist die Größe der Ab- bezw. Aufwärtsbewegung des Druckstückes während der Stanzung.

*Ausladung* bei einarmigen Ausstanzmaschinen ist die Entfernung von der Mitte der Stanzfläche bis zum Körper der Maschine.

### Stanzeisen

Der Kauf von Stanzeisen ist Vertrauenssache. Durch Verwendung vorzüglicher Stahlsorten, durch gute Einrichtungen für die Zurichtung und das Härten der Eisen wird eine gute Qualität gewährleistet. Bei der Bestellung von Stanzeisen sind genaue Angaben über Art und Höhe des auszustanzenden Materials notwendig, ferner ist die Angabe notwendig, ob das im Eisen oder außerhalb des Eisens liegende Material verwendet werden soll.

### Stanzklötze

werden aus gut getrocknetem, astfreien Holz (meist Weißbuche) gefertigt. Sie bestehen aus kleinen rechteckigen zusammengeleimten Stücken, die durch Eisenbänder zusammengehalten werden, und bei größeren Stanzklötzen nachstellbar eingerichtet sind. Durch die Nachstellbarkeit der Eisenbänder wird dem unvermeidlichen Schwinden des Holzes Rechnung getragen und außerdem eine wesentlich größere Haltbarkeit als bei starren Eisenringen erzielt. Die Eisenbänder sind von Zeit zu Zeit durch Anziehen der Schrauben nachzuspannen. Am besten werden Stanzklötze in so großem Format gewählt, als die Stanzfläche der Maschine zuläßt. Ein Stanzklotz kann jahrelang Verwendung finden, wenn die Oberfläche, die durch das Stanzen allmählich uneben und zerschnitten wird, von Zeit zu Zeit genau abgerichtet wird. Neben Stanzklötzen wird auch vielfach sogen. vulkanisierte Stanzpappe als Stanzunterlage benutzt, die neben außergewöhnlicher Härte große Elastizität besitzt.

Falls es nicht möglich ist, nach den Angaben in diesem Katalog eine für bestimmte Zwecke in Frage kommende Ausstanzmaschine selbst zu wählen, dann bitte ich die folgenden Fragen der Reihe nach zu beantworten, da hierdurch die richtige Maschine von mir aus vorgeschlagen und die Ausarbeitung des Angebotes beschleunigt und erleichtert werden kann.



Welches Material soll gestanzt werden?
(Am besten Probematerial in genügender Menge zu Stanzversuchen einsenden.)

In welchen Abmessungen und in welcher Form ist das zu stanzende Material vorhanden bezw. soll es in die Stanzmaschine eingelegt werden?
(Bogen, Bahnen, Rollen usw.)
Hat es besonders zu beachtende Eigenschaften? Ist es bedruckt? Ist es geprägt?

Welche Stoßhöhe soll gestanzt werden?

Welche Größen und Formen soll das gestanzte Material erhalten?
(Angabe der Höchstmaße.)

Welche Stanzfläche ist nötig?

Welche Tischfläche ist nötig?

Welche Druckkraft ist nötig?

Wird einfacher oder Doppeltisch gewünscht?

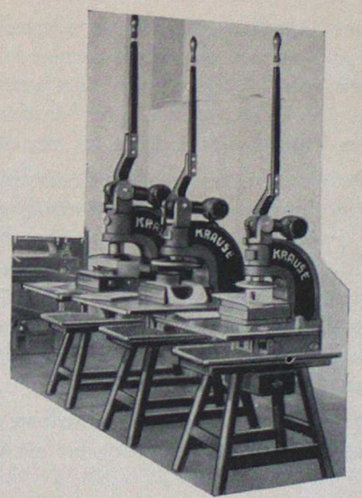
Ist Rolltisch nötig?

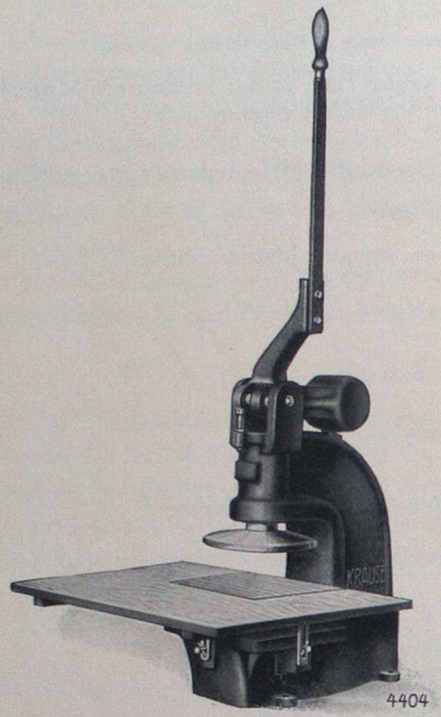
Welche Tagesleistung (in wieviel Arbeitsstunden) wird verlangt?

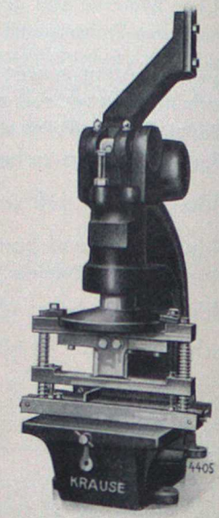
In welcher Weise soll der Antrieb der Maschine erfolgen?
a) Durch Hand?
b) Durch Fuß?
c) Von der Transmission?
d) Durch Elektromotor mittels Riemen?

Wird ein Stanzklotz gewünscht? (Siehe Seite 189.)

Werden besondere Einrichtungen benötigt und welche?






**Modell C12A**
mit Werkzeug für Kalender-Einschnitte

# Kleine Ausstanzmaschine

## mit Handhebel

**Verwendung der Maschine:** Siehe Seite 150. Mit besonderen Werkzeugen auch zum Herstellen der Einschnitte in Kalender. Auf der Maschine können selbst aus dem größten Bogenformat die gewünschten Formen ausgestanzt werden, soweit diese nicht weiter vom Rande entfernt sind, als die Ausladung der Maschine beträgt. Ausladung ist die Entfernung von der Mitte der Stanzfläche bis zum Körper der Maschine.

**Vorteile der Maschine:** Die nach drei Seiten offene Bauart und die verhältnismäßig große Druckfläche ermöglichen das Verarbeiten des Materials in den verschiedensten Abmessungen. Durch die zweckmäßig ausgeführte Kniehebelbewegung wird ohne besondere Anstrengung ein verhältnismäßig hoher Stanzdruck ausgeübt, so daß je nach Größe der Maschine Stanzungen bis zu 40, 70 bezw. 100 cm Schnittumfang ausgeführt werden können. Die erforderliche Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch ist innerhalb der in der Tabelle angegebenen Grenzen durch einfaches Drehen der Druckplatte genau und gleich einstellbar.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiger Gußkörper. Verstellbare Druckplatte. Verstellbare Holztischvergrößerung. Reichlich langer Handhebel mit Gegengewicht für bequemes Arbeiten.



**Arbeitsweise der Maschine:** Stanzklotz oder Stanzpappe auf den Eisentisch legen. Material auflegen. Stanzeisen aufsetzen. Druckplatte auf die erforderliche Entfernung einstellen. Handhebel herunterziehen und Stanzeisen durch weiteren Druck auf den Hebel durch das Material drücken. Durch den verstellbaren Holztisch können Höhenunterschiede der zur Verwendung kommenden Stanzunterlage ausgeglichen werden.

| **Maschinenbezeichnung** | | | |
|---|---|---|---|
| **Kleine Ausstanzmaschine mit Handhebel** . Modell | **C12A** | **C16A** | **C20A*** |
| Telegrammwort | *Pabam* | *Paben* | *Pamez* |
| Preis RM | **Nr. 2200** | **Nr. 2205** | **Nr. 2210** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Durchmesser der Druckplatte** . . . . . cm | **20** | **27,5** | **35** |
| **Druckkraft** . . . . . etwa kg | **5000** | **8000** | **12000** |
| **Ausladung** . . . . . mm | **120** | **160** | **200** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 24, 23 | 31, 30 | 38, 38 |
| Größte Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch, außer Hub . . . . . etwa mm | 135 | 165 | 200 |
| Kleinste Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch, außer Hub . . . . . etwa mm | 90 | 90 | 90 |
| Hub . . . . . etwa mm | 35 | 40 | 50 |
| Raumbedarf der Maschine (ohne Werktisch): Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 60, 63, 126 | 70, 90. 150 | 80,130,180 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 105 | 185 | 320 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 120 | 215 | 390 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2201** | **Nr. 2206** | **Nr. 2211** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 140 | 240 | 415 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2202** | **Nr. 2207** | **Nr. 2212** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 0,17 | 0,28 | 0,65 |

## Normales Zubehör

Tischvergrößerung aus Holz (C12A = 70×50 cm, C16A = 75×60 cm, C20A = 80×70 cm), Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | | |
|---|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | *fecav* | *fecav* |
| Preis RM | **Nr. 2203** | **Nr. 2208** | **Nr. 2213** |
| Stanzklotz aus bestem Hirnholz . . . . . mm | 230,230,75 | 300,309,90 | 375,375,90 |
| Zusatz-Telegrammwort | *pabip* | *pabor* | *paget* |
| Preis RM | **Nr. 2204** | **Nr. 2209** | **Nr. 2214** |

*Näheres über Stanzeisen auf Verlangen*




# Kalenderblock-Einschneidemaschine

**Verwendung der Maschine:** Für Einschnitte bis zu 25 cm Länge in Kalenderblocks usw. bis zu einer Dicke von etwa 3 cm zum Befestigen der Blechkappen für die Kalenderrückwände. Der Einschnitt kann durchgehend oder ein- oder mehrere mal durchbrochen sein, doch darf die Gesamtmenge einschließlich der Durchbrüche 25 cm nicht überschreiten. Maschine ist auch für kleinere Ausstanzarbeiten verwendbar. Siehe Seite 150.

**Vorteile der Maschine:** Tadellos sauberer Schnitt. Infolge der nach drei Seiten offenen Bauart weitgehendste Verwendbarkeit beim Ausstanzen aus großen Bogenformaten.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart. Reichliche Druckkraft. Eisentisch. Verstellbare Anlagen auf dem Eisentisch. Einschneidmesser, gegen Unterlage arbeitend. Verstellbares Druckstück. Handhebel mit Gegengewicht. Abstreichvorrichtung. Für die Benutzung zum Stanzen mit Stanzeisen besondere Stanzplatte. Siehe Tabelle.



**Arbeitsweise der Maschine:** Anlagen auf die gewünschte Entfernung des Einschnittes vom Rande des Materials einstellen. Material anlegen. Umlegen des Hebels mit geringem Druck genügt zum Herstellen des Einschnittes. Nach dem Hochheben des Handhebels streicht die Abstreichvorrichtung beim Hochgang des Messers das Material ab. Ein Hängenbleiben am Messer wird dadurch unmöglich. Beim Stanzen mit Stanzeisen ist das Druckstück nach der Höhe des Ausstanzeisens und der Schneidunterlage einzustellen und vor dem Stanzen eine Stanzpappe unter das Material zu legen.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kalenderblock-Einschneidemaschine und Ausstanzmaschine für Handbetrieb** | Modell | **CAe*** |
| | Telegrammwort | *Pamay* |
| | Preis RM | **Nr. 2217** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Größtmöglichste Einschneidbreite** | mm | **250** |
| Größte Blockhöhe | mm | 30 |
| Tisch: Breite, Tiefe | cm | 70, 22 |
| Druckkraft | etwa kg | 2500 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | etwa cm | 28, 70, 95 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 95 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 110 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2218** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 125 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2219** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 0,26 |

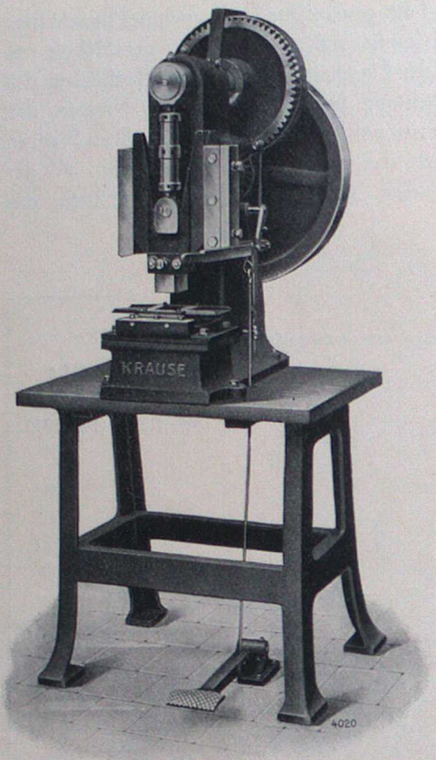
## Normales Zubehör

1 Messer, ohne besondere Vorschrift mit 10 cm ununterbrochener Länge, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

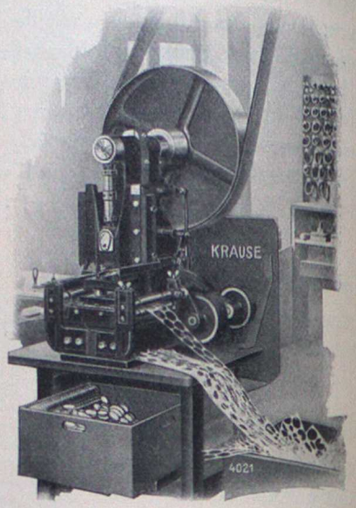
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Messer bis 10 cm Länge[1]) | Preis RM | **Nr. 2220** |
| Stanzplatte zum Benutzen der Maschine zum Ausstanzen mit Stanzeisen | Preis RM | **Nr. 2221** |
| Hölzernes Untergestell | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* |
| | Preis RM | **Nr. 2222** |

[1]) Messer für größere Längen bis zu 25 cm auch mit Unterbrechung, nach besonderer Berechnung.




Modell CB2sq




Modell CB2sqi

# Einarmige Exzenterpresse

## für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Besonders zum Ausstanzen von Böden für Rund- und Fassonschachteln aus Karton, Pappe, Leder, Zelluloid, Spanholz oder ganz dünnen Blechen, in Kartonnagenfabriken, Buchbindereien, Kartonfabriken, Spielwarenfabriken, Holz- und Blechwarenfabriken usw., ferner zum Herstellen von Photographiekartons, Bierglasuntersetzern, Garn- und Zwirnwickeln usw., zum Ausstanzen von Spielkartenbogen, Zusammensetzspielen u. a. mehr. Auch können mit der Maschine Schachteldeckel perforiert und Einschnitte in Kalenderblocks hergestellt werden. Knopffabriken verwenden sie vorteilhaft zum Stanzen der Löcher in die Knöpfe. Kofferfabriken, Lederwarenfabriken ziehen mit der Maschine die Kofferecken aus Leder und verwenden sie zu vielen kleinen Stanz- und Zieharbeiten. In Zelluloidwarenfabriken ist sie zu allen möglichen, ähnlichen Arbeiten verwendbar. Dichtungsmaterialfabriken stanzen Dichtungsringe usw. aus.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Sauberster Arbeitsausfall durch Ober- und Unterschnitt. Schlagartige Arbeitsbewegung.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Ausführung. In langen, nachstellbaren Führungen sicher geführtes Druckstück. Sauber geschnittene Spindel. Bronzemutter. 2 Einspannplatten zum Befestigen des Schnittunterteiles. Bolzenkupplung. Selbstausrückung nach jedem Schnitt. Einrichtung für Dauerlauf. Eisernes Untergestell mit Holztisch. Auf Wunsch und gegen Berechnung: Doppelapparat zum gleichzeitigen Prägen und Stanzen. Einrichtung zur automatischen Zuführung des zu verarbeitenden Materials. Mit verstellbarem Vorschub von 2:2 bis 120 mm oder von 1:1 bis 60 mm, oder für beide Vorschubarten.



**Arbeitsweise der Maschine:** Einstellen der Werkzeuge. Material anlegen. Maschine durch Fußtritthebel einrücken, worauf die Maschine stanzt und nach jedem Schnitt in höchster Lage ausrückt. Für Dauerlauf der Maschine einfaches Umschalten.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Einarmige Exzenterpresse für Antrieb von der Transmission** — Modell | **CB2sq** | — | — |
| Telegrammwort | *Ibpep* | — | — |
| Preis RM ohne Werkzeuge | **Nr. 2225** | — | — |
| **Einarmige Exzenterpresse für Antrieb direkt vom Elektromotor** — Modell | — | **CB2sqj** | — |
| Telegrammwort | — | *Ibpir* | — |
| Preis RM ohne Werkzeuge | — | **Nr. 2232** | — |
| **Einarmige Exzenterpresse für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, mit Einrichtung zur automatischen Zuführung des zu verarbeitenden Materials** — Modell | — | — | **CB2sqi** * |
| Telegrammwort | — | — | *Papid* |
| Preis RM ohne Werkzeuge | — | — | **Nr. 2239** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Größtes Stanzformat:** Breite, Tiefe cm | **17, 11½** | **17, 11½** | **12, 11½** |
| **Druckkraft** etwa kg | **4500** | **4500** | **4500** |
| Ausladung von Mitte Zapfen bis zum Gußarm mm | 145 | 145 | 145 |
| Hub mm | 20* | 20* | 20 |
| Schnittzahl in der Minute etwa | 37 | 37 | 50 |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung etwa | ½—1 | ½—1 | ½—1 |
| Riemenscheibe für Transmissionsantrieb: Durchmesser, Breite mm | 600, 60 | — | — |
| Riemenscheibe für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite mm | — | 750, 60 | 650, 50 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe in der Minute etwa | 125 | 125 | 50 |
| Raumbedarf der Maschine, ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 80, 60, 170 | 80, 60, 170 | 93, 82, 185 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine etwa kg | 325 | 375 | 400 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 358 | 410 | 455 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2226** | **Nr. 2233** | **Nr. 2240** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 385 | 440 | 510 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2227** | **Nr. 2234** | **Nr. 2241** |
| Raummaß der Seekisten etwa cbm | 1,10 | 1,12 | 1,80 |

## Normales Zubehör

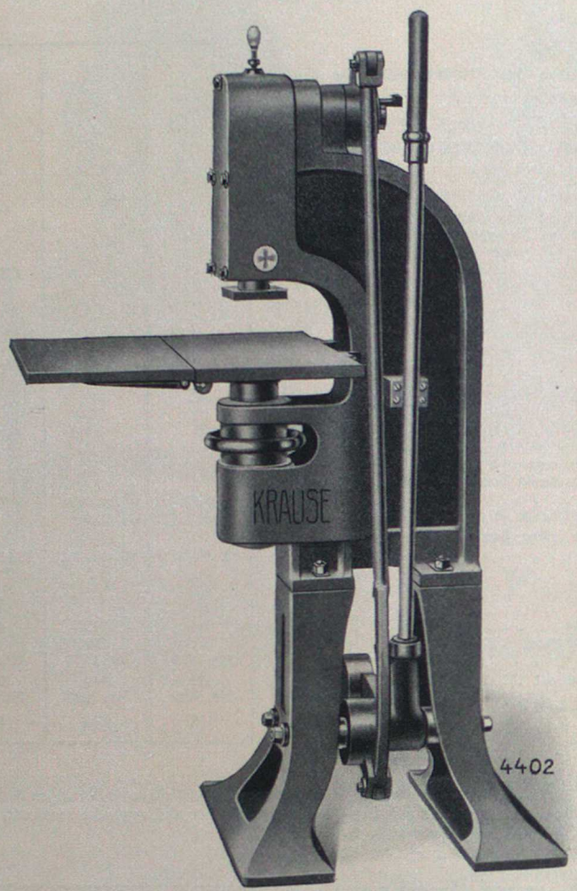
Eisernes Untergestell mit Holztisch, Fußtritteinrückung, 2 Einspannplatten (Schuhe) zum Befestigen der Schnittunterteile für Stanzungen bis zu 70×110 und 110×170 mm Größe, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Einrichtung der Maschine mit Hub bis 40 mm Zusatz-Telegrammwort | *paons* | *paons* | — |
| Preis RM | **Nr. 2228** | **Nr. 2235** | |
| Messersatz für Photographien, Kabinettformat Zusatz-Telegrammwort | *paopt* | *paopt* | — |
| Preis RM | **Nr. 2229** | **Nr. 2236** | |
| Messersatz für Photographien, Visitformat Zusatz-Telegrammwort | *paorv* | *paorv* | — |
| Preis RM | **Nr. 2230** | **Nr. 2237** | |
| Ober- und Unterplatte zum Stanzen mit Stanzeisen Zusatz-Telegrammwort | *paovy* | *paovy* | — |
| Preis RM | **Nr. 2231** | **Nr. 2238** | |
| Einrichtung für zwei Vorschubarten von 2:2 bis 120 mm oder von 1:1 bis 60 mm (zweiter Satz Vorschubräder zum Auswechseln) Zusatz-Telegrammwort | — | — | *papof* |
| Preis RM | — | — | **Nr. 2242** |

*) Für Sonderarbeiten auch 10 mm und z. B. für Einschnitte in starke Kalenderblocks 36 mm.

Preise sowie nähere Angaben über Stanzwerkzeuge auf Anfrage. Bei Anfragen sollte Probematerial beigelegt und die Größe und Lage der herzustellenden Einschnitte bei Kalenderblocks angegeben werden.




# Einarmige Ausstanzmaschine mit Handhebel

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zur Herstellung künstlicher Blumen und Blätter aus Papier, Wachs, Webstoffen, ganz dünnem, weichen Metall usw., ferner zum Ausstanzen von Mützenschildern, Fassonteilen, Ringen und Scheiben, Figuren für Bilderbücher, von Etiketten, Fächerteilen, Papierfahnen, Pflasterstücken, Stoffsegmenten für Schirme, Zifferblätter für Uhren, Wäscheteilen, Stoffproben u. a. mehr.



**Vorteile der Maschine:** Vorzügliche Kniehebelwirkung, daher leichte Bedienung. Die nach drei Seiten offene Bauart gestattet ein Ausstanzen selbst aus großen Materialbogen bis zu einer Entfernung von 20 cm vom Rande des Materials.

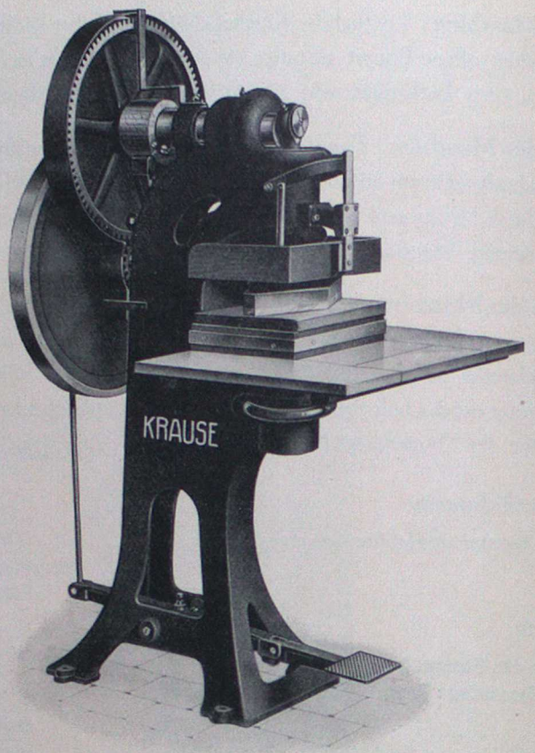
**Ausrüstung der Maschine:** Einfache, aber dennoch verhältnismäßig kräftige Bauart. Hohe Druckkraft, bequem ausnutzbar durch vorzügliche Kniehebelwirkung. Einfahrt, verstellbar durch Heben und Senken des eisernen Tisches. Niederklappbare, hölzerne Tischvergrößerung. Handhebel. Sicher geführtes Druckstück.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das Ausschneiden der Blätter- und Blumenformen usw. geschieht mit entsprechend angefertigten Stanzeisen, die auf das bedruckte oder unbedruckte Material aufgelegt werden. Das Durchdrücken des Stanzeisens durch das Material erfolgt durch Umlegen des Handhebels. Für die Größe der Ausstanzarbeiten ist die Größe der Druckfläche maßgebend.

| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Einarmige Ausstanzmaschine für Handbetrieb** . . . . . Modell | | **CCh** |
| Telegrammwort | | *Pakex* |
| Preis RM | | **Nr. 2250** |
| **Abmessungen** | | |
| **Druckfläche des Stempels:** Breite, Tiefe . . . . . | cm | **12, 13** |
| Fläche des Eisentisches: Breite, Tiefe . . . . . | cm | 70, 35 |
| **Druckkraft** . . . . . | etwa kg | **12000** |
| Ausladung = Entfernung bis Mitte Druckfläche . . . . . | etwa cm | 20 |
| Hub . . . . . | etwa mm | 10 |
| Größte Entfernung zwischen Druckstück und Tisch, außer Hub . . . | etwa mm | 140 |
| Kleinste Entfernung zwischen Druckstück und Tisch, außer Hub . . . | etwa mm | 10 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: | | |
| Breite, Tiefe, Höhe . . . . . | etwa cm | 70,110,180 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . | etwa kg | 485 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 545 |
| Verpackungskosten RM | | **Nr. 2251** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 600 |
| Verpackungskosten RM | | **Nr. 2252** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . | etwa cbm | 1,71 |

## Normales Zubehör

Niederklappbare, hölzerne Tischvergrößerung für 70×70 cm Tischfläche, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.




# Ausstanzmaschine für Fuß- und Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Siehe Seite 150. Die nach drei Seiten offene Bauart gestattet ein Verarbeiten großer Bogen und Streifen und ein schnelles, sicheres Auflegen des Stanzeisens. Die auszuschneidenden Formen dürfen allerdings nicht weiter vom Rande des Materials sein, als die Ausladung beträgt. Ausladung ist die Entfernung von der Mitte der Stanzfläche bis zum Körper der Maschine.

Die erforderliche Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch ist innerhalb der in der Tabelle angegebenen Grenzen durch ein unter dem Tisch der Maschine befindliches Handrad mit Spindel leicht und genau einstellbar.

**Vorteile der Maschine:** Offene Bauart, daher bequeme und leichte Bedienung. Ruhiger, gleichmäßiger Gang der Maschine.

**Ausrüstung der Maschine:** Solide, kräftige Bauart. Hohe Druckkraft. Einfaches Rädervorgelege. Bolzenkupplung, automatische Ausrückung nach jedem Schnitt in der höchsten Stellung des Druckstückes. Einrichtung für Dauerlauf. Eisentisch. Verstellbare Einfahrt durch Hoch- oder Tiefstellung des Tisches durch Handrad unter dem



Tisch. Tischvergrößerung aus Holz. Verstellbarer Händeschutz vor dem Druckstück. Antrieb der Maschine durch Fußtritthebel und von der Transmission oder direkt vom Elektromotor.

**Arbeitsweise der Maschine:** Stanzklotz oder Stanzpappe auf den Eisentisch legen. Einfahrtshöhe einstellen. Material auf den Stanzklotz auflegen und darauf unter die Mitte des Druckstückes das Stanzeisen. Maschine entweder durch Fußtritthebel in Betrieb setzen oder bei Kraftbetrieb am Einrückhebel einrücken.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Ausstanzmaschine für Antrieb durch Fuß oder von der Transmission** . . . . . Modell | **CCnfdu** | — |
| Telegrammwort | *Pabus* | — |
| Preis RM | **Nr. 2255** | — |
| **Ausstanzmaschine für Antrieb durch Fuß oder direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | — | **CCnfju** |
| Telegrammwort | — | *Pacan* |
| Preis RM | — | **Nr. 2260** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckplatte:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **33, 22** | **33, 22** |
| **Druckkraft** . . . . . etwa kg | **5000** | **5000** |
| **Ausladung** . . . . . mm | **170** | **170** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 46, 38 | 46, 38 |
| Größte Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch, außer Hub etwa mm | 125 | 125 |
| Kleinste Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch, außer Hub etwa mm | 65 | 65 |
| Hub . . . . . etwa mm | 40 | 40 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 3/4 | 3/4 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 340, 65 | — |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | — | 780, 58 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . etwa | 80 | 80 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 18 | 18 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 70, 96, 165 | 70, 96, 165 |

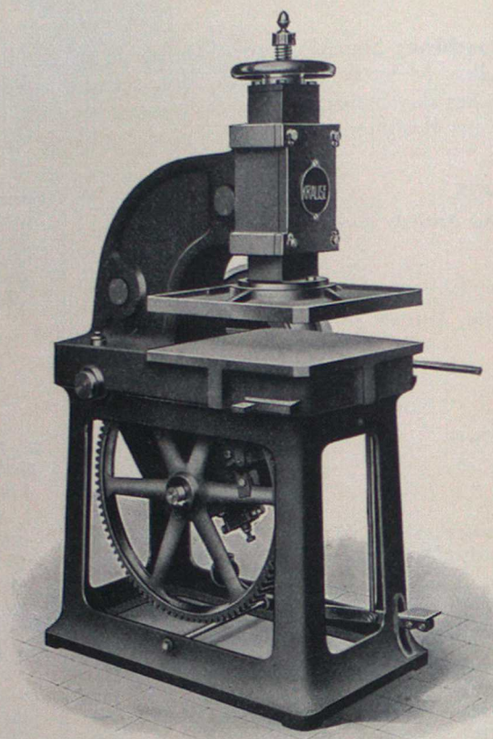
## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 400 | 410 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 450 | 460 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2256** | **Nr. 2261** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 520 | 530 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2257** | **Nr. 2262** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,5 | 1,5 |

**Normales Zubehör:** Tischvergrößerung aus Holz auf 80×60 cm, Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Stanzklotz aus bestem Hirnholz (380×300×60 mm) Zus.-Telegrammwort | *paceþ* | *paceþ* |
| Preis RM | **Nr. 2258** | **Nr. 2263** |
| Stanzpappe . . . . . Preis RM | **Nr. 2259** | **Nr. 2264** |



# Einarmige Ausstanzmaschine für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Siehe Seite 150. Die Maschine hat den Vorzug der nach drei Seiten offenen Bauart mit verhältnismäßig großer Druckfläche. Aus diesem Grunde können selbst aus dem größten Materialbogen die gewünschten Formen ausgestanzt werden, wenn diese nicht weiter vom Rande des Materials entfernt sind, als die Ausladung der Maschine beträgt. Ausladung ist die Entfernung von der Mitte der Stanzfläche bis zum Körper der Maschine.

**Vorteile der Maschine:** Trotz der nach drei Seiten offenen Bauart verhältnismäßig große Druckfläche. Einfachste Arbeitsweise und Bedienung. Ruhiger, gleichmäßiger Gang der Maschine.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige, offene Bauart. Verstellbares Druckstück. Nachstellbare Führung des Druckstückes. Eisentisch. Kurbelrädergetriebe und Übertragungshebel.

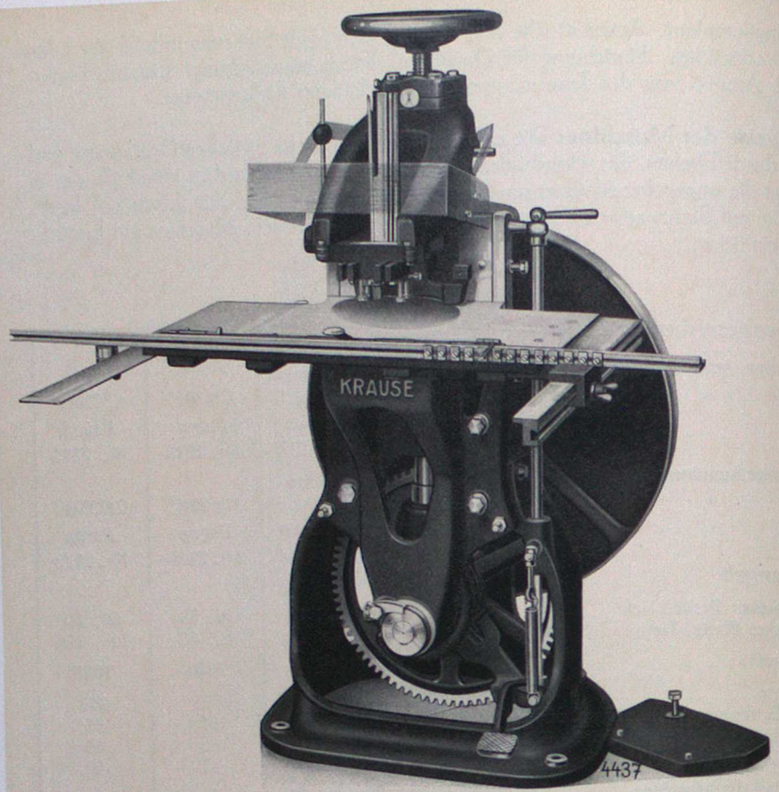


Reibungskupplung. Automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Lage des Druckstückes. Einrichtung für Dauerlauf. Momentausrückung. Eisernes Untergestell. Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die erforderliche Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch durch Drehen des Handrades am Kopfe des Druckstückes innerhalb der in der Tabelle angegebenen Grenzen einstellen. Stanzpappe auf den Eisentisch legen. Material auf Stanzpappe auflegen und darauf das Stanzeisen. Maschine am Einrückhebel einrücken.

| Maschinenbezeichnung | | |
|---|---|---|
| **Einarmige Ausstanzmaschine für Antrieb von der Transmission** . . . . . Modell | **CN30r*** | **CN30rt*** |
| Telegrammwort | *Pakoz* | *Pakub* |
| Preis RM | **Nr. 2270** | **Nr. 2273** |
| **Einarmige Ausstanzmaschine für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | **CN30rj*** | **CN30rtj*** |
| Telegrammwort | *Papug* | *Parag* |
| Preis RM | **Nr. 2270** | **Nr. 2273** |
| **Abmessungen** | | |
| **Stanzfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **60, 60** | **60, 60** |
| Tischfläche: Breite, Tiefe . . . . . cm | 60, 60 | 140, 100 |
| **Druckkraft:** . . . . . etwa kg | **7000** | **7000** |
| Ausladung . . . . . mm | 315 | 315 |
| Größte Entfernung zwisch. Druckstück u. Tisch, ohne Hub etwa mm | 95 | 95 |
| Kleinste Entfernung zwisch. Druckstück u. Tisch, ohne Hub etwa mm | 45 | 45 |
| Hub . . . . . etwa mm | 40 | 40 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 3/4 | 3/4 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 460, 65 | 460, 65 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 600, 50 | 600, 50 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . etwa | 220 | 220 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 26 | 26 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 100, 120, 190 | 180, 160, 190 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 1120 | 1165 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1240 | 1290 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2271** | **Nr. 2274** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1380 | 1420 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2272** | **Nr. 2275** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 3,5 | 3,6 |

**Normales Zubehör:** Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung. Stanzeisen in jeder Form und Größe sind in bester Ausführung schnellstens lieferbar.




# Einarmige Ausstanzmaschine für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Ausstanzen von Etiketten, Zigarrenringen, Flaschenetiketten, runden und ähnlichen Scheiben, Anhängern, Garnwickeln usw. aus ganzen Bogen.

**Vorteile der Maschine:** Mit neuer Anlegevorrichtung besonders geeignet für Massenherstellung. Die nach drei Seiten offene Bauart mit verhältnismäßig großer Stanzfläche gestattet ein Ausstanzen selbst aus größten Bogen, bei einfachster, rationellster Arbeitsweise.

**Ausrüstung der Maschine:** *Verstellbare, durchbrochene Halterplatte, Federpressung, Kanalführung, neue Anlegevorrichtung und Drehtisch,* zum Arbeiten mit festangeschraubtem Stanzeisen. Tischvergrößerung aus Holz. Rädervorgelege. Bolzenkupplung. Automatische Ausrückung. Dauerlaufeinrichtung. Die Maschine kann auch einfacher ausgerüstet werden, z. B. ohne neue Anlegevorrichtung, evtl. mit Schnittandeuter, ohne Drehtisch, dafür mit festem Tisch und an Stelle der durchbrochenen Halterplatte mit voller Druckplatte, zum Arbeiten von mit der Hand aufzusetzendem Stanzeisen.

**Die neue Anlegevorrichtung** gestattet schnellstes und sicheres Stanzen besonders von genau gedruckten Auflagen. Sie wird mit Klemmvorrichtung und verstellbarer Rasteneinteilung ausgerüstet, wodurch vor allem beim Stanzen von Etiketten wesentlich rationeller gearbeitet werden kann.

**Drehtisch:** Zum vollständigen Ausnutzen der Stanzunterlage kann der Teil des Tisches, der sich unter dem Druckstück befindet, rotierend ausgebildet werden, damit das Stanzeisen immer auf eine andere Stelle der Unterlage auftrifft. Die Stanzeinlage besteht aus Zelluloid.



**Arbeitsweise der Maschine:** Stanzeisen an der verstellbaren Halterplatte befestigen. Geheftete oder geleimte Materialstöße in die Klemmvorrichtung spannen. Rechtes oberes Etikett genau unter das Stanzeisen führen und ausrichten. Lineal einstellen. Rasten einstellen. Alle oberen Etiketten der gesamten Auflage stanzen durch Führen eines Anschlages von Raste zu Raste. Darauf die zweite Reihe einstellen, stanzen usw. Das gestanzte Material wird nach oben in den Ausführkanal ausgeführt, von wo es packweise abgenommen werden kann; das Material bleibt dabei in Lagen geordnet.

Der Abfall kann oft gleich mit abgestanzt werden, wenn ein Abstanzeisen neben das Stanzeisen gesetzt wird; er kann aber auch auf Schneidemaschinen abgetrennt werden.

Bei Maschinen mit voller Druckplatte wird das Stanzeisen mit der Hand aufgesetzt. Das Arbeiten selbst erfolgt wie an jeder gewöhnlichen Ausstanzmaschine.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Einarmige Ausstanzmaschine mit durchbrochener Halterplatte†) Federpressung, Ausführkanal, neuer Anlegevorrichtung und Drehtisch,** für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . . . Modell | **C16Gue** | — |
| Telegrammwort | *Parif* | — |
| Preis ohne Stanzeisen RM | **Nr. 2280** | — |
| **Einarmige Ausstanzmaschine** wie vorher, jedoch mit festem Tisch, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . . . Modell | **C16Ge** | — |
| Telegrammwort | *Parog* | — |
| Preis ohne Stanzeisen RM | **Nr. 2281** | — |
| **Einarmige Ausstanzmaschine mit voller Druckplatte und Drehtisch,** für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . Modell | — | **C16Gu** |
| Telegrammwort | — | *Paruh* |
| Preis ohne Stanzeisen RM | — | **Nr. 2283** |
| **Einarmige Ausstanzmaschine mit voller Druckplatte und festem Tisch,** für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . Modell | — | **C16G** |
| Telegrammwort | — | *Pasad* |
| Preis ohne Stanzeisen RM | — | **Nr. 2284** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Druckplatte:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **30, 24** | **30, 24** |
| Ausladung . . . . . mm | 160 | 160 |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 35, 32 | 35, 32 |
| Größte Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch ohne Hub . . . etwa mm | 156 | 156 |
| Kleinste Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch ohne Hub . . . etwa mm | 60 | 60 |
| Hub . . . . . etwa mm | 36 | 36 |
| **Druckkraft** . . . . . etwa mm | **6000** | **6000** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1½ | 1½ |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, 80 | 800, 80 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 150 | 150 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 30 | 30 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 105, 140, 142 | 105, 140, 142 |

## Gewichte

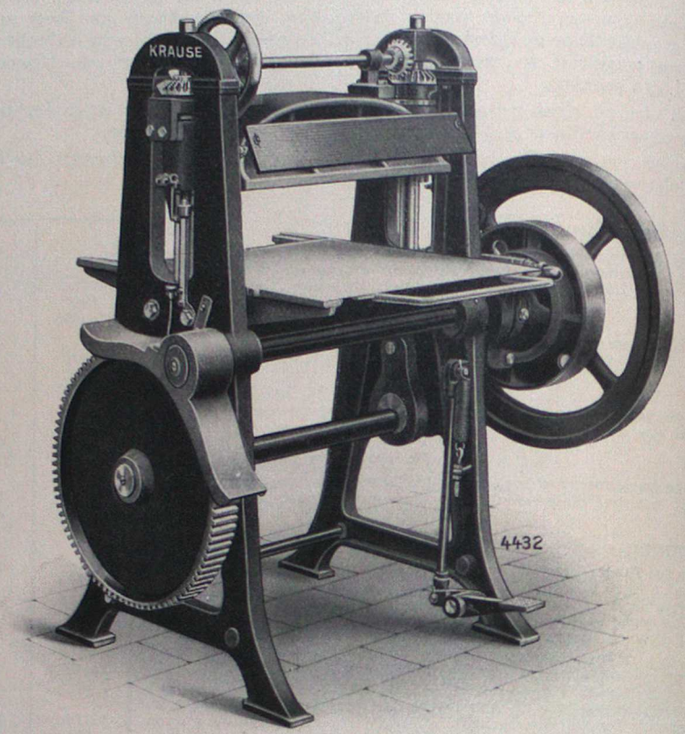
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 620 | 620 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 730 | 730 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2280/1** | **Nr. 2283/1** |
| | **Nr. 2281/1** | **Nr. 2284/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 800 | 800 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2280/2** | **Nr. 2283/2** |
| | **Nr. 2281/2** | **Nr. 2284/2** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,52 | 1,52 |

**Normales Zubehör:** Anlegevorrichtung, Tischvergrößerung aus Holz auf 38 × 75 cm, Queranlage, Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| **Neue Anlegevorrichtung** (für Nachlieferung) . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | — | **e** |
| Zusatz-Telegrammwort | — | *paohl* |
| Preis RM | — | **Nr. 2285** |
| **Stanzeinlage für Drehtisch** (bei Nachlieferung) . . . Zusatz-Telegrammwort | *pasef* | *pasef* |
| Preis RM | **Nr. 2282** | **Nr. 2286** |

†) Die Größe des erforderlichen kleinsten und größten Durchbruches ist bei Bestellung anzugeben.




# Ausstanzmaschine für Fuß- oder Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Siehe Seite 150. Infolge der großen Stanzfläche und der verhältnismäßig hohen Druckkraft geeignet für größere Formate, wie Briefumschläge usw.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige, solide Bauart. Verstellbares Druckstück. Zentralstellung des Druckstückes durch Handrad über dem Druckstück über Winkelräder. Sichere Führung des Druckstückes und nachstellbare Backenführung. Tisch aus starkem Eisenblech, leicht verschiebbar in Führungen. Einfaches Rädervorgelege. Maßskala mit Zeiger zum Ablesen des eingestellten Abstandes zwischen Druckstück und Tisch. Antrieb der Maschine bei Fußbetrieb durch Fußtritthebel, bei Fuß- und Kraftbetrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Bei Kraftbetrieb Reibungskupplung, leicht nachstellbar. Automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Lage des Druckstückes. Einrichtung für ununterbrochenen Gang (Dauerlauf). Einrichtung für Momentausrückung in jeder Lage des Druckstückes.

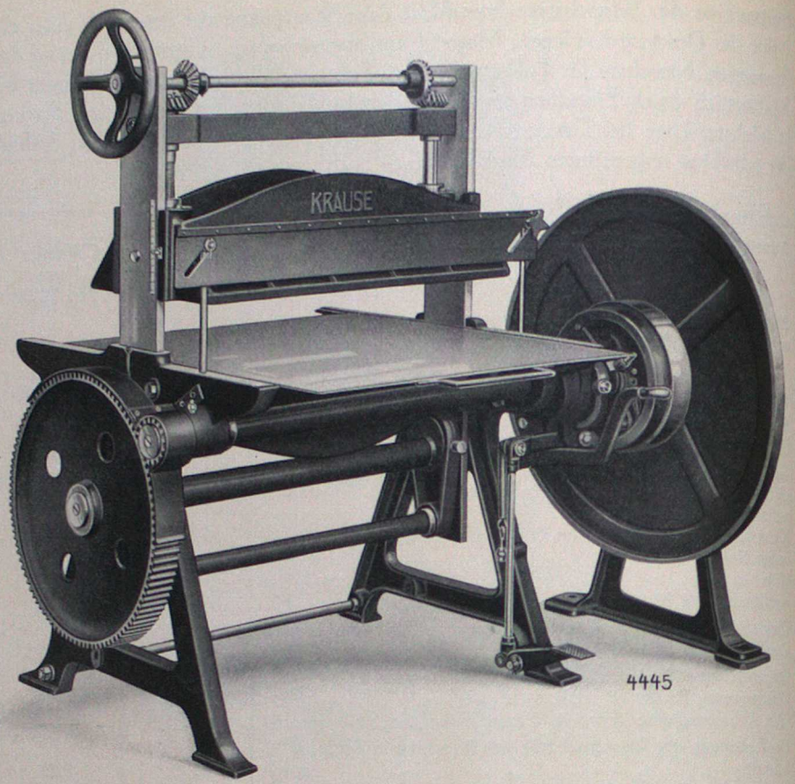


**Arbeitsweise der Maschine:** Stanzklotz oder Stanzpappe auf den Tisch unter die Mitte des Druckstückes legen. Material auf Stanzunterlage auflegen und darauf das Stanzeisen. Maschine für Fußbetrieb durch Fußtritthebel in Betrieb setzen oder bei Kraftbetrieb durch Einrücken am Einrückhebel. Maschine bleibt nach dem Stanzen in höchster Lage des Druckstückes stehen. Für ununterbrochenen Gang ist deshalb der schiebbar angeordnete Anschlagbolzen nach vorn zu ziehen.

| Maschinenbezeichnung | | |
|---|---|---|
| **Ausstanzmaschine für Fußbetrieb** . . . . . Modell | **CWnfu*** | **CWanfu*** |
| Telegrammwort | *Pamib* | *Pamec* |
| Preis RM | **Nr. 2290** | **Nr. 2292** |
| **Ausstanzmaschine für Antrieb durch Fuß, von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** . . . . Modell | **CWnrfu*** | **CWanrfu*** |
| Telegrammwort | *Pajoy* | *Paneb* |
| Preis RM | **Nr. 2291** | **Nr. 2293** |
| **Abmessungen** | | |
| **Stanzfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **65, 30** | **65, 40** |
| **Druckkraft** . . . . . etwa kg | **8000** | **8000** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 65, 65 | 65, 85 |
| Größte Entfernung zwischen Druckstück und Tisch außer Hub . . . . . etwa mm | 160 | 160 |
| Kleinste Entfernung zwischen Druckstück und Tisch außer Hub . . . . . etwa mm | 30 | 30 |
| Hub . . . . . etwa mm | 40 | 40 |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung . etwa PS | 3/4—1 | 3/4—1 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, 75 | 400, 75 |
| Riemenscheibe für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm (Als Antriebsscheibe dient in diesem Falle das Schwungrad) | 950, 65 | 950, 65 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 120 | 120 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 20 | 20 |
| Raumbedarf der Maschine für Fußbetrieb ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 110, 100, 140 | 110, 105, 140 |
| Raumbedarf der Maschine für Kraftbetrieb ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 130, 100, 140 | 130, 105, 140 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine für Fußbetrieb . . . . etwa kg | 500 | 520 |
| Nettogewicht der Maschine für Kraftbetrieb . . . etwa kg | 550 | 570 |
| Bruttogewicht für Landtransport (Fußbetrieb) . . . etwa kg | 550 | 570 |
| Bruttogewicht für Landtransport (Kraftbetrieb) . . etwa kg | 600 | 620 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2290/1** **Nr. 2291/1** | **Nr. 2293/1** **Nr. 2294/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport (Fußbetrieb) . . . etwa kg | 640 | 680 |
| Bruttogewicht für Seetransport (Kraftbetrieb) . . . etwa kg | 690 | 730 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2290/2** **Nr. 2291/2** | **Nr. 2293/2** **Nr. 2294/2** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,4 | 2,5 |

## Normales Zubehör

Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.




# Ausstanzmaschine für Fuß- oder Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Siehe Seite 150. Die Maschine kann fast in allen Branchen zu allen oder gelegentlichen Stanzarbeiten nutzbringende Verwendung finden.

**Vorteile der Maschine:** Kräftige Bauart, hohe Druckkraft, große Druckfläche, Ausführung für starke Beanspruchung.

**Ausrüstung der Maschine:** Verstellbares Druckstück. Zentralstellung durch Handrad an der linken Seite der Maschine über Winkelräder, deshalb verstellbarer Abstand zwischen Druckstück und Tisch. Maßskala mit Zeiger an der linken Gestellwand der Maschine zum Ablesen des eingestellten Abstandes. Verstellbarer Händeschutz, Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor, auch mit Fußbetriebseinrichtung. Bequem nachstellbare Reibungskupplung für leichtes stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatisches Ausrücken nach jeder Stanzung in höchster Lage des Druckstückes. Leicht einstellbarer Dauerlauf der Maschine. Momentausrückung in jeder Lage des Druckstückes. Modell CWaru ohne Stützbock.

**Arbeitsweise der Maschine:** Stanzklotz oder Stanzpappe auf den Tisch der Maschine unter die Mitte des Druckstückes legen. Material auf Stanzunterlage auflegen und darauf das Stanzeisen. Erforderliche Entfernung zwischen Druckstück und Tisch mit dem Handrad einstellen. Händeschutz in den Führungsschlitzen einstellen. Maschine am Einrückhebel einrücken oder bei Fußbetrieb durch Fußtritthebel in Betrieb setzen. Maschine bleibt nach jeder Stanzung in der höchsten Stellung des Druckstückes automatisch stehen. Für ununterbrochenen Gang muß der schiebbar angeordnete Anschlagbolzen und Auslöshebel nach vorn gezogen werden. Momentausrückung ist durch Anheben des Auslöshebels in jeder Lage des Druckstückes zu erreichen.



## Maschinenbezeichnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Ausstanzmaschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** | | | | |
| Modell | **CWaru** | **CXwbru*** | **CYwbru** | **CZwbru*** |
| Telegrammwort | *Pacir* | *Pacos* | *Pacut* | *Padap* |
| Preis RM | **Nr. 2300** | **Nr. 2304** | **Nr. 2309** | **Nr. 2314** |
| **Ausstanzmaschine für Antrieb durch Fuß, von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | **CWarfu†)** | — | — | — |
| Telegrammwort | *Paejk* | — | — | — |
| Preis RM | **Nr. 2301** | — | — | — |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Stanzfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **65, 40** | **80, 50** | **100, 50** | **120, 50** |
| **Druckkraft** . . . . . etwa kg | **10000** | **12000** | **12000** | **12000** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 65, 85 | 80, 105 | 100, 105 | 120, 105 |
| Größte Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch außer Hub . . . . . etwa mm | 160 | 160 | 160 | 160 |
| Kleinste Entfernung zwischen Druckplatte und Tisch außer Hub . . . . . etwa mm | 30 | 30 | 30 | 30 |
| Hub . . . . . etwa mm | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1—1½ | 1—1½ | 1½—2 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . mm | 400, 75 | 400, 75 | 400, 75 | 400, 75 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor††): Durchmesser, Breite mm | 950, 60 | 1020, 60 | 1020, 60 | 1020, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 150 | 150 | 150 | 150 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 24 | 24 | 24 | 24 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . etwa cm | 125, 125, 155 | 145, 138, 170 | 165, 138, 170 | 185, 138 170 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . etwa kg | 620 | 950 | 1150 | 1330 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . etwa kg | 720 | 1080 | 1290 | 1540 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2300/1 Nr. 2301/1** | **Nr. 2305** | **Nr. 2310** | **Nr. 2315** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . etwa kg | 800 | 1160 | 1405 | 1680 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2300/2 Nr. 2301/2** | **Nr. 2306** | **Nr. 2311** | **Nr. 2316** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 2,45 | 2,06 | 2,10 | 2,49 |

## Normales Zubehör

Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

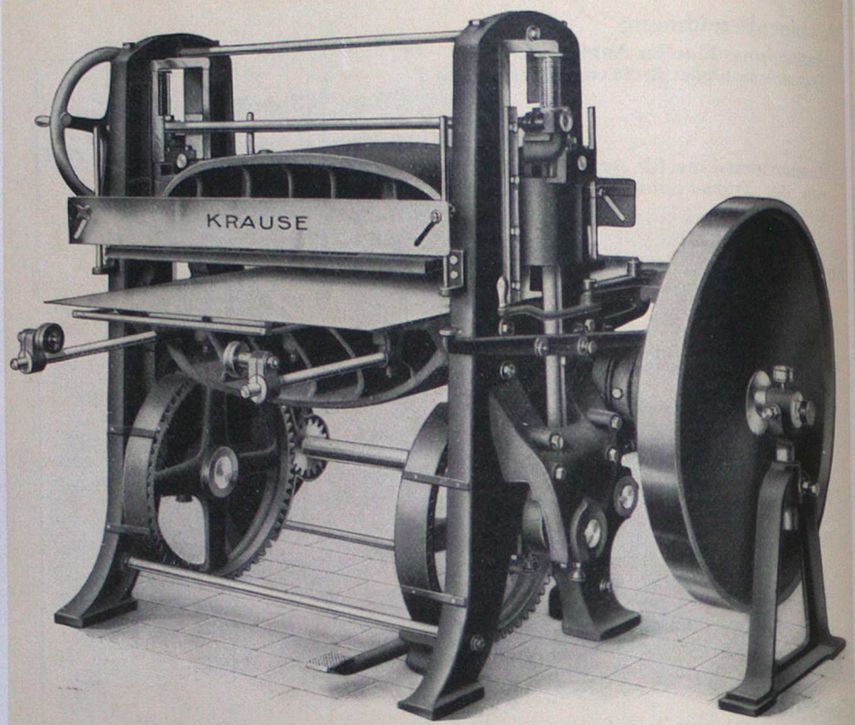
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Stanzklotz aus bestem Hirnholz: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa mm | 590, 400, 90 | 740, 500, 90 | 940, 500, 90 | 1140, 500, 90 |
| Zusatz-Telegrammwort | *Pader* | *Padis* | *Padot* | *Paduv* |
| Preis RM | **Nr. 2302** | **Nr. 2307** | **Nr. 2312** | **Nr. 2317** |
| Stanzpappen . . . . . Preis RM | **Nr. 2303** | **Nr. 2308** | **Nr. 2313** | **Nr. 2318** |

*Stanzeisen für die verschiedensten Zwecke auf Verlangen.*

†) Die Einrichtung für Fußbetrieb sollte nur als Notbehelf gewählt werden.
††) Als Antriebsscheibe dient in diesem Falle das Schwungrad.

Maschine mit 65 × 30 cm Stanzfläche zum Biegen und Stanzen von Schnellheftern usw. siehe unter Buchbinderei-Maschinen KRAUSE.




# Schwere Ausstanzmaschine für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Siehe Seite 150.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Schwere Bauart. Starke Beanspruchung. Sehr hohe Druckkraft für schwere Stanzungen. Große Stanzfläche für große Formate. Einfache Bedienungsweise.

**Ausrüstung der Maschine:** Normal in drei verschiedenen Ausführungen.

*Maschine mit einfachem Tisch, Modell CS1u.* Tisch in Führungen leicht verschiebbar.

*Maschine mit Rolltisch, Modell CS1hu, CS2hu, CS3hu.* Tisch auf Rollen laufend, besonders leicht verschiebbar, da er nach erfolgter Stanzung von seiner Unterlage abgehoben wird.

*Maschine mit Doppel-Rolltisch, Modell CS2hzu und CS3hzu.* Tisch aus starkem Eisenblech, auf Rollen laufend, besonders leicht verschiebbar, da er nach erfolgter Stanzung von seiner Unterlage abgehoben wird. Durch Doppel-Rolltisch arbeiten von beiden Seiten möglich, d. h., wenn eine Tischseite eingeschoben ist und die Stanzung erfolgt, kann auf der anderen Tischseite bereits gestanztes Material abgenommen, neues und das Stanzeisen wieder aufgelegt werden, so daß mit dem Ausfahren des Tisches gleichzeitig der vorbereitete Tisch eingeführt wird. Auf diese Weise ist ununterbrochenes Arbeiten gewährleistet. Maschinen mit Doppel-Rolltisch sind mit zwei Ausrückvorrichtungen ausgerüstet; die übrige Ausrüstung ist bei allen Modellen die gleiche.

Verstellbares Druckstück. Zentralstellung des Abstandes zwischen Druckstück und Tisch durch Handrad an der linken Maschinenseite über Schneckenräder, dadurch jederzeit parallele Stellung des Druckstückes. Sichere Führung des Druckstückes, da die seitliche Backenführung nachstellbar ist. Maßskala mit Zeiger an der linken Maschinenseite zum Ablesen des eingestellten Abstandes.



Antrieb der Maschine von der Transmission oder vom Elektromotor. Bequem nachstellbare Reibungskupplung für leichtes und stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jedem Schnitt in höchster Lage des Druckstückes. Dauerlauf der Maschine leicht einstellbar. Einrichtung für Momentausrückung in jeder Lage des Druckstückes. In Schlitzen verstellbarer Händeschutz vor dem Druckstück.

**Arbeitsweise der Maschine:** Stanzklotz oder Stanzpappe auf den Tisch der Maschine unter die Mitte des Druckstückes legen. Material auf Stanzunterlage auflegen und darauf das Stanzeisen. Erforderliche Entfernung zwischen Druckstück und Tisch mit dem Handrad einstellen. Händeschutz in den Führungsschlitzen einstellen. Maschine am Einrückhebel einrücken.

## Maschinenbezeichnung

**Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor**

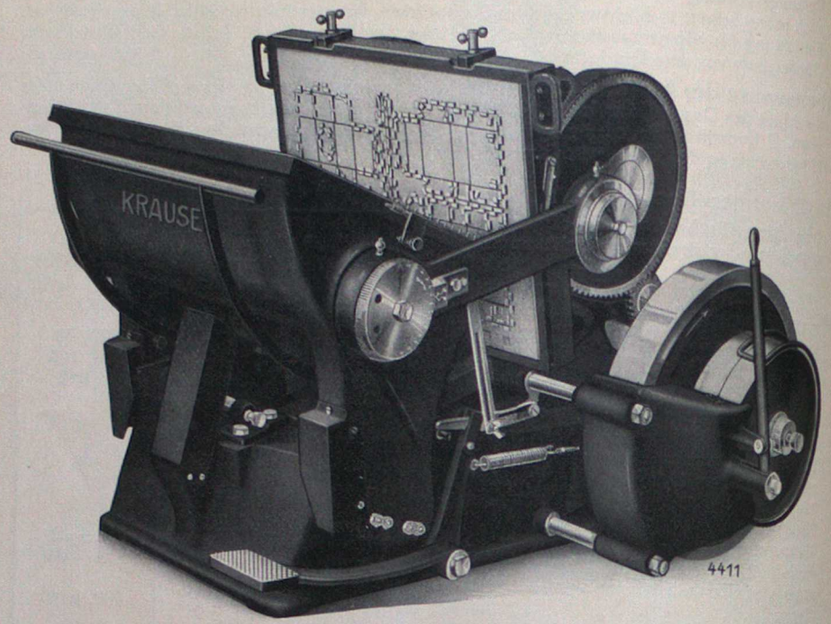
| | CS1u* | CS1hu* | CS2hu* | CS2hzu* | CS3hu* | CS3hzu |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Modell | *Pamud* | *Paelm* | *Paenp* | *Paexy* | *Paers* | *Pafar* |
| Telegrammwort | | | | | | |
| Preis RM | Nr. 2319 | Nr. 2324 | Nr. 2329 | Nr. 2334 | Nr. 2339 | Nr. 2344 |
| **Stanzfläche:** Breite, Tiefe . . . . cm | **80, 60** | | **100, 65** | | **120, 70** | |
| **Tisch:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **80, 125** | | **100, 135** | | **120, 145** | |
| **Druckkraft** . . . . . etwa kg | **25000** | | **25000** | | **25000** | |
| Größte Entfernung zwischen Druckstück und Tisch außer Hub . . . . etwa mm | 160 | | 160 | | 160 | |
| Kleinste Entfernung zwischen Druckstück und Tisch außer Hub . . . . etwa mm | 30 | | 30 | | 30 | |
| Hub . . . . . etwa mm | 70 | | 70 | | 70 | |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung . . . . . etwa PS | 1—1½ | | 1½—2 | | 1½—2 | |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 70 | | 400, je 70 | | 400, je 40 | |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm (Antriebsscheibe ist in diesem Falle das Schwungrad) | 1020, 100 | | 1020, 100 | | 1020, 100 | |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 200 | | 200 | | 200 | |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 12,5 | | 12,5 | | 12,5 | |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 190, 210, 180 | | 210, 220, 180 | | 230, 230, 180 | |
| **Gewichte** | | | | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . etwa kg | 1950 | 2100 | 2100 | 2150 | 2380 | 2400 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 2100 | | 2250 | 2300 | 2620 | 2645 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 2320 | Nr. 2325 | Nr. 2330 | Nr. 2335 | Nr. 2340 | Nr. 2345 |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 2300 | | 2450 | 2500 | 2720 | 2750 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 2321 | Nr. 2326 | Nr. 2331 | Nr. 2336 | Nr. 2341 | Nr. 2346 |
| Raummaß der Seekisten . . . etwa cbm | 4,6 | | 4,61 | | 5,11 | |

## Normales Zubehör

Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Stützbock, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Stanzklotz aus bestem Hirnholz: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa mm | 740, 600, 90 | 940, 650, 90 | 1140, 700, 90 |
| Zusatz-Telegrammwort | *pafes* | *pafit* | *pafov* |
| Preis RM | Nr. 2322 | Nr. 2327 | Nr. 2332 | Nr. 2337 | Nr. 2342 | Nr. 2347 |
| Stanzpappen . . . . . Preis RM | Nr. 2323 | Nr. 2328 | Nr. 2333 | Nr. 2338 | Nr. 2343 | Nr. 2348 |




# Schwerer Stanztiegel

**Verwendung der Maschine:** Zum Stanzen, Rillen, Ritzen, Perforieren und für leichte Prägungen, auch gleichzeitig in einem Arbeitsgange. Einwandfreie Herstellung aller Massenauflagen von Faltschachteln, Kartonnagen, Pappfiguren, Bilderbogen, Plakaten, Schablonen, Spielen, Passepartous usw. Die Schneidwerkzeuge können gerade, gezackt, gebogen, winklig usw., bei einiger Erfahrung mit entsprechenden Werkzeugen selbst zugerichtet werden.

**Vorteile der Maschine:** Gleichmäßig verteilte Kraftübertragung. Vollkommen parallele Druckwirkung und gleichmäßiger Arbeitsausfall. Hohe Druckkraft. Neues Zurichteverfahren. Wesentlich einfachere, schnellere und widerstandsfähigere, elastische Dauerzurichtung für Massenauflagen, ohne Nachjustieren während der Arbeit. Neuartige Kippvorrichtung für den Schließrahmen, dadurch kein Beschädigen der empfindlichen Stanzformen. Bequemeres Zurichten, da nicht der schwere Schließrahmen mit der Form, sondern nur das Zurichteblech herausgenommen zu werden braucht. Hierbei dient der Tiegel gleichzeitig als Auflage. Der Abstand zwischen den arbeitenden Flächen ist feinstens einstellbar und dadurch die Druckwirkung, so daß Schneid-, Rill-, Ritzstellen, Prägungen usw. ausdrucksvoll zur Geltung kommen. Die Anlegemarken sind feineinstellbar, um selbst bedruckte Bogen den Schneidlinien usw. genau anzupassen.

**Ausrüstung der Maschine:** Schwere Bauart. Große Arbeitsfläche. Günstiger Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Die Kraft wird von einer Antriebswelle ausgehend durch ein einfaches und ein Doppelvorgelege gleichmäßig übertragen. Dauerlauf-Einrichtung. Automatische Ausrückung nach jeder Stanzung. Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken sowie ruhigen, gleichmäßigen Lauf der Maschine. Neuartige Momentausrückung, die gleichzeitig als äußerst wirksame Schutzvorrichtung dient, da sie selbst dem leisesten Druck gehorcht und die Maschine in jeder Steilung augenblicklich ohne jedes Nachrutschen stillsetzt. Ausreichende Schmierung durch Schmieranlage an der Rückseite des Tiegels.



**Arbeitsweise der Maschine:** Aufzeichnen der Schnittform auf die Holzplatte. Bohren und Einprägen der Formen. Zuschneiden und Biegen des Linienmaterials. Einsetzen der Linien in die Holzplatte. Schließen der Form. Einkleben der Auswerfer. Einhängen des Schließrahmens zusammen mit dem Zurichteblech. Zurichten auf dem Zurichteblech und bei Rillungen auch auf dem Stanzblech des schwingenden Tiegels. Einrücken der Maschine. Vorher Einstellen für Dauerlauf oder Ausrückung nach jeder Stanzung.

## Maschinenbezeichnung

**Stanztiegel für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** Modell — **C 81 T**
Telegrammwort — *Petit*
Preis RM — **Nr. 2371**

## Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Stanzfläche innerhalb des Schließrahmens:** Breite, Tiefe . . . . . cm | 81, 61 |
| Feststehende Fundamentfläche: Breite, Tiefe . . . . . cm | 88, 69 |
| Kraftbedarf des Tiegels bei normaler Beanspruchung . . . . . etwa PS | 3 |
| Fest- und Losscheibe des Tiegels für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . mm | 400, 70 |
| Riemenscheibe des Tiegels für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . mm (Als Antriebsscheibe dient hier das Schwungrad) | 700, 100 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe des Tiegels in der Minute†) . . . . . etwa | 250 — 335 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 18 — 25 |
| Raumbedarf des Tiegels ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . etwa cm | 166, 160, 120 |

Beim Aufstellen ist nach den Gewichtsangaben die zulässige Deckenbelastung zu berücksichtigen, da das Gewicht auf einer Fläche von etwa 120×70 cm ruht.

## Gewichte

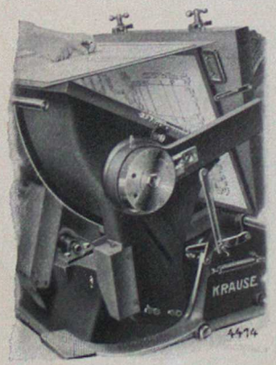
| | |
|---|---|
| Nettogewicht des Tiegels . . . . . etwa kg | 2885 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 3085 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2372** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 3250 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2373** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 3,5 |

**Normales Zubehör:** 2 Schließrahmen, 2 Stanzbleche aus Stahl, 2 Zurichtebleche, 2 Anlegemarken, Riemen- und Schwungrad-Schutz, Verkleidung der Antriebsscheiben, Schraubenzieher, Schraubenschlüssel, Spezialschlüssel, Schlüsselbrett, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

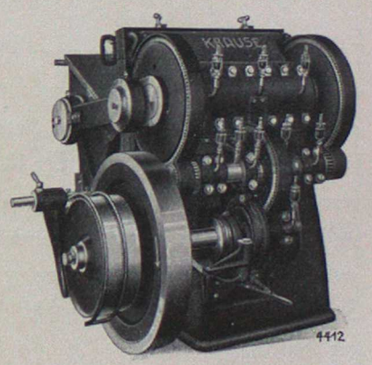
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Ersatz-Schließrahmen . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *petov* |
| Preis RM | **Nr. 2374** |
| Ersatz-Zurichteblech . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *petuw* |
| Preis RM | **Nr. 2375** |
| Ersatz-Stanzblech (aus Stahl oder hartem Messing) . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *peudc* |
| Preis RM | **Nr. 2376** |
| Greifer-Einrichtung . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *peuhp* |
| Preis RM | **Nr. 2377** |
| Hölzerner Ablegetisch, Tafelgröße 95×65 cm . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *peuhs* |
| Preis RM | **Nr. 2378** |

†) Bei etwa 335 Umdrehungen etwa 25 Drucke in der Minute.




Komplette Einrichtung oder einzelne Materialien für die Herstellung von Stanzformen siehe Seite 176.



# Die Herstellung von Stanzformen für den Stanztiegel

Außer den auf Seite 174 angeführten Vorteilen des Stanztiegels ist ein nennenswerter Vorzug der, daß die Stanzwerkzeuge verhältnismäßig einfach gehalten sind, und zum großen Teil selbst hergestellt werden können.

Erforderlich sind für den ersten Bedarf etwa:

je 5 m Schneidlinien hart
„ 5 m „ mittelhart
„ 5 m „ weich
„ 5 m Biegelinien
„ 5 m Ritzlinien

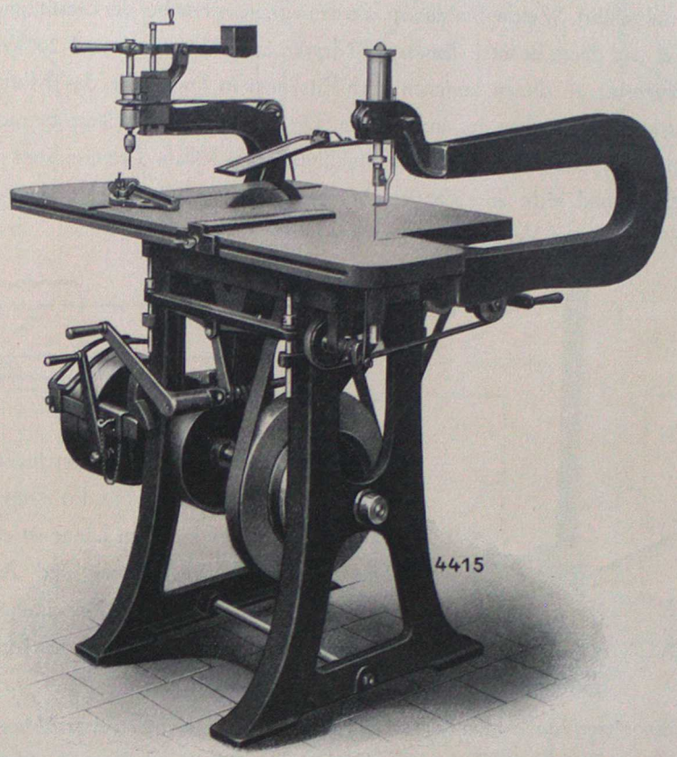
} mit einseitig angeschliffener Fase } RM **Nr. 2385** pro Meter

3 Tafeln Sperrholz 20 mm stark 635×825 mm, pro Stück . . . RM **Nr. 2386**
1 Schere zum Abschneiden der Schneidlinien . . . . . RM **Nr. 2387**
1 Vorrichtung zum Biegen der Schneidlinien . . . . . RM **Nr. 2388**
dazu entsprechende Einsatzformen pro Satz bis . . . . . RM **Nr. 2389**
1 Sortiment (10 Paar) Gußstahl-Schließkeile 10 cm lang, mit Schlüssel RM **Nr. 2390**
1 kombinierte Kreissäge, Decoupiersäge mit Schnellbohrer zur Verarbeitung der Sperrholzbretter . . . . . RM **Nr. 2391**
1 Tafel Gummi für Abstreiferstücke, etwa 50×60 cm . . . . . RM **Nr. 2393**

Für das Schneiden bezw. Ritzen und Rillen wird *Bandstahl* benutzt, der infolge seiner dünnen Abmessungen leicht verarbeitet werden kann. Dieser Bandstahl wird zweckmäßig in *Holzplatten* eingesetzt, die so hoch sind, daß über 3/4 der ganzen Messerhöhe im Holz gehalten wird. Die Konturen der Werkzeuge sind sehr bequem und genau auf die Holzplatte zu zeichnen, ein Zusammensetzen von Paßstücken, wie sie beim Schriftsatz verwendet werden, kommt dadurch in Wegfall. Die Holzplatten werden auf einer *Decoupiersäge* genau nach vorgezeichneten Linien gesägt. Das Sägeblatt wird so stark gewählt, daß die Band-Stahlmesser in der Sägefurche gut festsitzen.

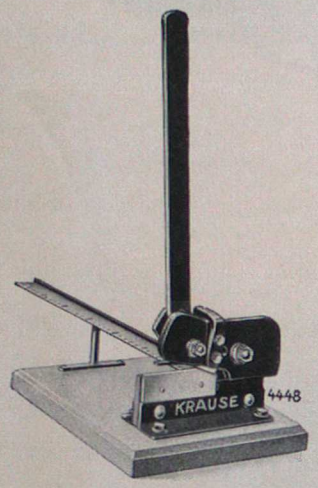


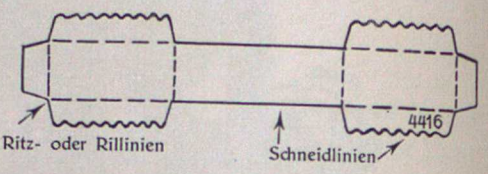
Von den Bandstahl-Messern werden verschiedene Sorten unterschieden. Allgemein sollen gute, harte Stahllinien Verwendung finden, deren Schärfe nicht so leicht nachläßt und die eine möglichst lange Lebensdauer haben. Dieser Wunsch läßt sich




| **Kreissäge, Decoupiersäge mit Schnellbohrer** . . . . . Modell | **CKDB** |
|---|---|
| Telegrammwort | *Popos* |
| Preis RM | **Nr. 2391** |
| Ausladung . . . . . mm | 750 |
| Kraftbedarf . . . . . PS | 1,5 |
| Fest- und Losscheibe für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite je . . . . . mm | 300, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . etwa | 300 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 125, 115, 134 |
| Nettogewicht . . . . . etwa kg | 350 |
| Bruttogewicht für Land- und Seetransport . . . . . etwa kg | 430 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2392** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,74 |

jedoch nicht immer einhalten, denn für gekrümmte Schneidlinien ist das harte Material nicht verwendbar, da dieses infolge seiner Gefüge-Beschaffenheit beim Biegen leicht bricht. Aus diesem Grunde wird außer dem harten, noch mittelhartes und weiches Material geführt. Weiche Stahllinien werden vorzugsweise bei der Gestaltung scharfer Winkel und dergl. benutzt. Bandstahl-Messer, zum Abstanzen, sind 23,3 mm hoch. Im Gegensatz zu diesen kommen noch Ritzlinien in Frage, die das Material nicht durchschneiden, sondern nur anschneiden. Die Höhe dieser Ritzlinien beträgt 23 mm. Die gleiche Höhe haben auch die Stahllinien zum Rillen. Letztere sind unten nur abgerundet und nicht angeschärft. Die nebenstehende Skizze zeigt, wie die angeführten Stahllinien Verwendung finden.



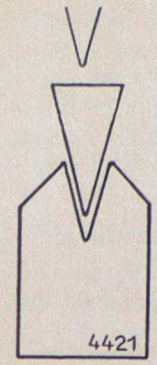




Das Zurichten der Schneidlinien geschieht mit besonderen Hilfsvorrichtungen. Für das Abtrennen von Stahllinien in der gewünschten Länge ist eine *kleine Handschere* mit Maßeinrichtung und Anlage erforderlich. Mit einer Kniehebel-Einrichtung wird der Messerbalken herunterbewegt und das Material gut und sicher durchschnitten.

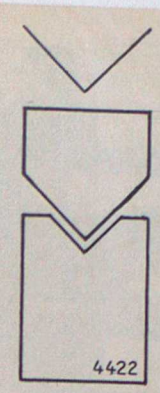
Das Fassonieren von Stahllinien geschieht mit einer besonderen *Biegevorrichtung* mit Hilfe einsetzbarer *Formstücke*. Zu einer Form gehören je ein Stempel (Patrize) und ein Gegenstück (Matrize). Die Biegeformen werden genau nach der gewünschten Stanzform gearbeitet, so daß der Bandstahl auch in dieser Form sehr genau gebogen werden kann. Es empfiehlt sich, bei Einstellung auf Tiegelstanzung, die gebräuchlichsten Formstücke (etwa 10 Stück), wie nachstehend skizziert, gleich mit zu bestellen. Für das Abstreifen der Zuschnitte von den Messern werden Gummistücke verwendet. Spezialgeeignete Gummistücke, die sich leicht trennen und auf die Stanzform aufsetzen lassen, können ebenfalls mitgeliefert werden.



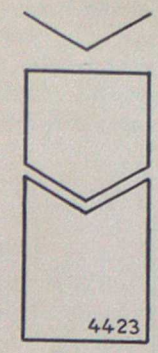


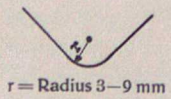
Form 1

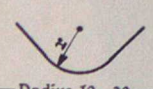


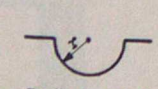
Form 2

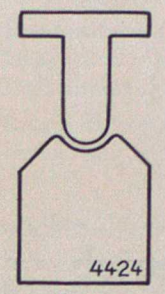


Form 3

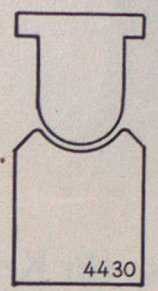

r = Radius 3—9 mm


r = Radius 10—20 mm

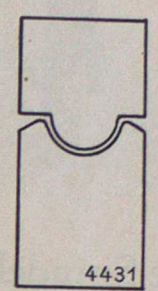

r = Radius 7 und 11 mm



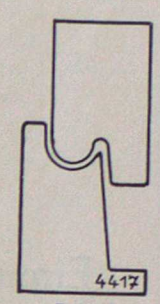
Form 4



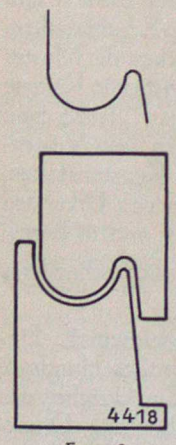
Form 5



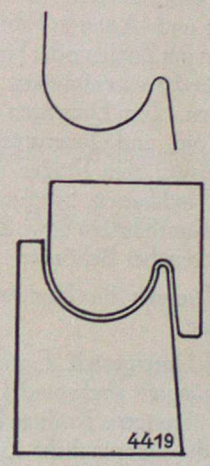
Form 6



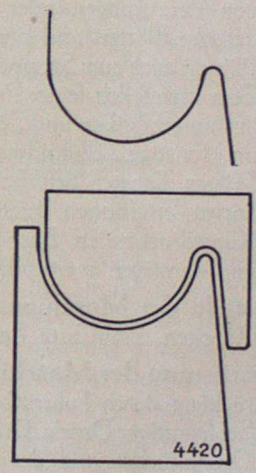
Form 7



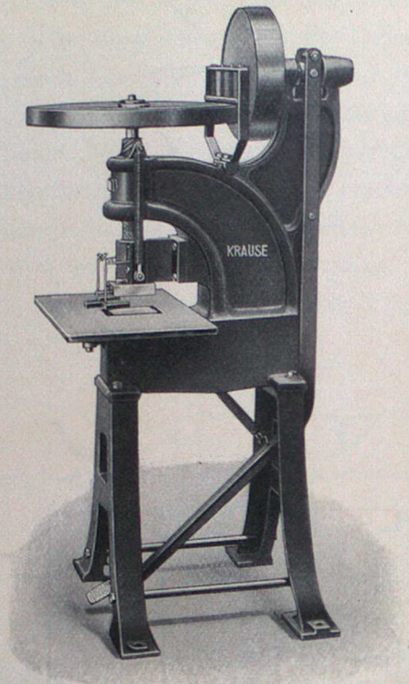
Form 8



Form 9



Form 10




# Einarmige Spindelpresse für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Ausstanzen von Zelluloidknöpfen und Einprägen von Verzierungen oder Namen in Knopffabriken, sowie zum Prägen der verschiedensten Blätter- und Blumen-Formen und -Arten in Fabriken künstlicher Blumen und Blätter, auch zum Stempeln der Sohlen mit Zahlen oder Firmenzeichen in Schuhfabriken. Zum Herstellen feiner Prägungen in Lederwarenfabriken. Zum Bedrucken der Muster in Papierfabriken und Zellulosefabriken. Zum Einprägen von Firmenzeichen in Kämme und sonstige Zelluloidwaren in Zelluloid- und Dauerwäschefabriken usw., ferner zum Prägen feinster Schriften, Stempel usw., zum Prägen und Bedrucken von Visitenkarten, Briefbogen, Briefumschlägen, Tischkarten, Stahlstichdrucken in Kunstanstalten, Kunstdruckereien, Buchdruckereien, Kaufhäusern usw. Zum Stempeln von Urkunden und sonstigen wertvollen Schriftstücken bei Behörden, Verwaltungen und in Büros.

**Vorteile der Maschine** gegenüber Pressen für Handbetrieb wesentlich schnelleres Arbeiten. Einfachste Bedienungsweise.

**Ausrüstung der Maschine:** Eisernes Untergestell. Einrichtung für Kraftbetrieb. Einrückung durch Fußtritthebel. Sechsgängige Preßspindel. Reichlich großes Handrad. Schlagartiger Druck. Druckstück in Führungen. Kräftige Federn zum Zurückziehen des Druckstückes und der Spindel in die ursprüngliche Lage. Einschiebeplatte, Druckplatte, hölzerner Auflegetisch. Einrichtung für schnelleres Einstellen der Schlaghöhe.



**Arbeitsweise der Maschine:** Gravur an der Einschiebeplatte anbringen. Material auflegen, Maschine einrücken. Eine Reibungsscheibe bewirkt den Niedergang und Schlag des Druckstückes, während der Aufgang durch Federn erfolgt. Hierbei sorgt eine Bremse für die Begrenzung des Aufganges, wodurch beim nächsten Arbeitsgang ein kürzeres Anlaufen erfolgen kann. Die Bewegungen können bei Benutzung entsprechender Stahlstempel blind, aber auch farbig hergestellt werden.

## Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Einarmige Spindelpresse für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | **C 22 Km** |
| Telegrammwort | *Pared* |
| Preis RM | **Nr. 2395** |

## Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | 90, 130 |
| Einfahrt . . . . . etwa mm | 50 |
| Ausladung . . . . . etwa mm | 220 |
| Spindeldurchmesser . . . . . mm | 52 |
| Kraftbedarf der Presse . . . . . etwa PS | 3/4—1 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, 85 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 275 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 80, 100, 180 |

## Gewichte

| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 400 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 470 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2396** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 490 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2397** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,29 |

## Normales Zubehör

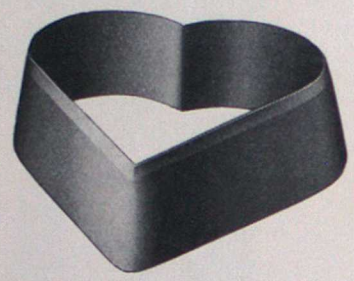
1 hölzerner Auflagetisch, 1 Druckstück mit Einschiebeplatte und 1 Fundamentplatte.

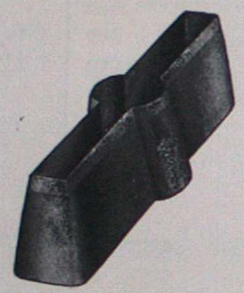
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

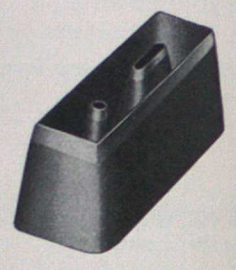
| | |
|---|---|
| Druckplatte mit glatter Fläche . . . . . Preis RM | **Nr. 2398** |
| Fundamentplatte . . . . . Preis RM | **Nr. 2399** |
| Einschiebeplatte . . . . . Preis RM | **Nr. 2400** |
| Druckstück mit Einschiebeplatte . . . . . Preis RM | **Nr. 2401** |
| Satzkasten oder Rahmen zum Einspannen der Gravur oder Schrift anstelle der Einschiebeplatte . . . . . Preis RM | **Nr. 2402** |
| Hölzernes Untergestell . . . . . Preis RM | **Nr. 2403** |
| Eisernes Untergestell mit Holztisch . . . . . Preis RM | **Nr. 2404** |

# Stanzeisen

Stanzeisen können in jeder gewünschten Form und Größe angefertigt werden Zur Verwendung gelangt nur bestes Material. Bei Bestellungen oder Anfragen ist möglichst genau anzugeben, was für Material, z. B. Papier Karton, Pappe, Leder, Zelluloid, Tuch, Holz, Gummi, Blech, Messing, Aluminium usw. gestanzt werden soll und in welcher Stärke bezw. Dicke, ferner ist die Einsendung genauer Schablonen zweckmäßig.







KRAUSE-Stanzeisen werden vor dem Versand auf beste Haltbarkeit und auf sauberen, genauen Schnitt eingehend geprüft, so daß Stanzeisen in nur bester Ausführung die Fabrik verlassen.

Stanzeisen, die innerhalb eines Monats infolge fehlerhaften Materials oder mangelhafter Härtung unbrauchbar wurden, werden kostenlos nachgearbeitet oder ersetzt, sofern sie kostenfrei zur Begutachtung eingesandt werden. Für Schäden, die infolge natürlicher Abnutzung, übermäßiger Beanspruchung oder nicht sachgemäßer Behandlung und Bedienung entstehen, kann in keiner Weise gehaftet werden; etwa dadurch entstehende Kosten gehen zu Lasten des Bestellers. Vom Besteller ohne die Zustimmung des KRAUSE-Werkes vorgenommene Änderungen und Reparaturen haben das Erlöschen jeder Gewährleistung zur Folge.

Beanstandungen finden nur dann Berücksichtigung, wenn sie innerhalb 8 Tagen nach Eintreffen der Sendung am Bestimmungsorte erfolgen. Weitere Gewährleistung für Stanzeisen zu übernehmen, ist nicht möglich.



# Bei Bestellungen

oder Anfragen nach Stanzeisen sollten außer genauen Schablonen noch die folgenden Fragen der Reihe nach beantwortet werden.

Welches Material soll gestanzt werden?
(Am besten Probematerial zu Versuchszwecken einsenden)

Wie hoch ist der zu stanzende Stoß bezw. die Lage?

Soll auf Stanzklotz oder Stanzpappe gestanzt werden?

Wird für kleinere Arbeiten das Stanzeisen für Ausschlag mit der Hand, also mit Stiel, oder für Maschine, also ohne Stiel, gewünscht?
(Ausführbar bis etwa 100 mm Durchmesser)

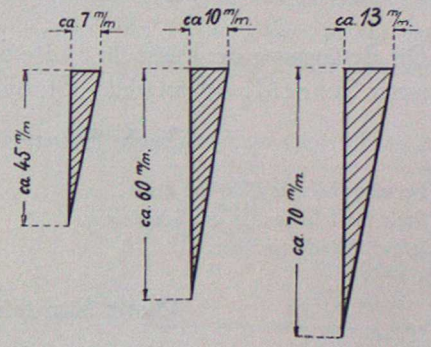
Sind geringe Abweichungen in der Form des Stanzeisens, wie sie beim Härten kaum zu vermeiden sind, gestattet, oder wird äußerste Genauigkeit verlangt?
(Im letzten Falle kommt ein Mehrpreis von 25% in Frage)

Soll das Stanzeisen evtl. am Kopfstück der Ausstanzmaschine befestigt werden?

Wird die Ausführung mit Auswerfer gewünscht?

Genügt für das Stanzeisen eine normale, der Höhe entsprechende Rückenbreite, ungefähr wie folgende Skizze zeigt, oder soll besonders starker Stahl verwendet werden und in welcher Stärke?

Wie hoch soll das Stanzeisen sein:
etwa 25, 30, 40, 45, 50, 55, 60, 70 mm oder in Schrifthöhe?
(Ohne besondere Vorschrift stets 45 mm hoch)



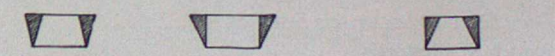

Wie soll die Facenausbildung sein?

Face innen?

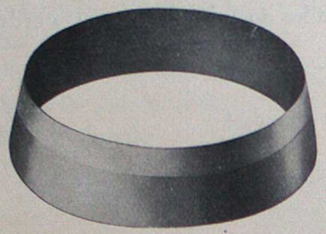
Face außen?

Face innen und außen?

(Schneide auf der Mitte)



# Kreisrunde und ovale Stanzeisen



Kreisrundes Stanzeisen



Ovales Stanzeisen

Runde Stanzeisen werden mit „Face außen" oder „Face innen" geliefert, ovale Stanzeisen dagegen meistens mit „Face außen".

„Face außen" bedeutet: Der innerhalb des Stanzeisens liegende Teil wird verwendet, während das außerhalb des Stanzeisens liegende Material Abfall ist. „Face innen" bedeutet: Der außerhalb des Stanzeisens liegende Teil wird verwendet, während das innerhalb des Stanzeisens liegende Material Abfall ist.

Die Bestimmung der Preise für kreisrunde Stanzeisen erfolgt nach der Größe des Durchmessers in Zentimetern auf folgender Grundlage:

### Kreisrunde Stanzmesser mit Außen- oder Innenface

| bei einer Messerhöhe von etwa . . . . . mm | 45 | 60 |
|---|---|---|
| bis 40 cm Durchmesser | | |
| Preis für 1 cm Durchmesser . . . . . RM | **Nr. 2405** | **Nr. 2408** |
| jedoch Mindestpreis . . . . . RM | **Nr. 2406** | **Nr. 2409** |
| über 40 cm Durchmesser | | |
| Preis für 1 cm Durchmesser . . . . . RM | **Nr. 2407** | **Nr. 2410** |

Die Bestimmung der Preise für ovale Stanzeisen erfolgt nach laufendem Zentimeter Schneide auf folgender Grundlage:

### Ovale Stanzeisen mit Außenface

| bei einer Messerhöhe von etwa . . . . . mm | 45 | 60 |
|---|---|---|
| Preis für 1 laufenden cm Schneide . . . . . RM | **Nr. 2411** | **Nr. 2413** |
| jedoch Mindestpreis . . . . . RM | **Nr. 2412** | **Nr. 2414** |

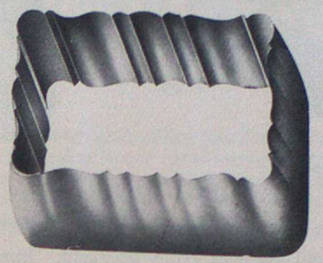
### Ovale Stanzeisen mit Innenface

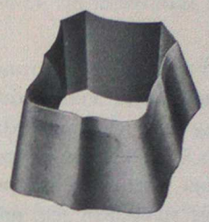
| bei einer Messerhöhe von etwa . . . . . mm | 45 | 60 |
|---|---|---|
| Preis für 1 laufenden cm Schneide . . . . . RM | **Nr. 2415** | **Nr. 2417** |
| jedoch Mindestpreis . . . . . RM | **Nr. 2416** | **Nr. 2418** |



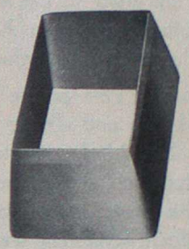
# Stanzeisen

## für Kartonnagen- und Geschäftsbücherfabriken, Buchbindereien, Prägeanstalten usw.





Etiketten-Stanzeisen



Karten-Stanzeisen

Diese Stanzeisen müssen entweder mit „Face außen" oder mit „Face innen" angefertigt werden, je nachdem das ausgestanzte Stück benutzt werden oder als Abfall gelten soll.

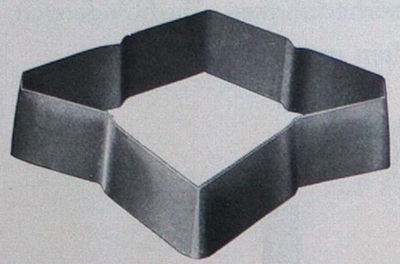
Stanzeisen mit „Face außen" werden gewöhnlich innen, nach dem Rücken zu, etwas weiter gearbeitet, um die Arbeitsstücke nach dieser Seite zu ausstoßen zu können. Die Höhe dieser Stanzeisen beträgt etwa 45 mm, bei mehr als 35 cm Umfang jedoch vorteilhafter etwa 60 mm.

Preis für 1 laufenden cm Schneide bei einfachen Formen bei einer Messerhöhe von etwa:

| | 45 mm | 60 mm |
|---|---|---|
| mit Außenface . . . . . RM | **Nr. 2419** | — |
| „ Innenface . . . . . RM | **Nr. 2420** | — |
| „ Außenface . . . . . RM | — | **Nr. 2421** |
| „ Innenface . . . . . RM | — | **Nr. 2422** |

Für schwierige Formen werden mit Rücksicht auf die Mehrarbeit besondere Aufschläge von 100% und mehr erforderlich, deren Höhe wir von Fall zu Fall an Hand einzusendender Muster genau festsetzen.

# Stanzeisen für Briefumschlag- und Beutelfabrikation



Kuvert-Stanzeisen



Beutel-Stanzeisen

Diese Stanzeisen werden auf der Innen- und Außenseite sauber bearbeitet, gewissenhaft gehärtet und auf genaues Maß gebracht. Innen werden sie, nach dem Rücken zu, um etwa 1/3 der Rückenstärke enger gearbeitet. Diese Art der Messerausbildung führt den Namen „Kuvertface", doch wird statt dieser bei 45 mm Messerhöhe zuweilen auch „Außenface" angewendet.

Bei Bestellung ist eine genaue Papier- oder besser Blechschablone einzusenden und die Format-Länge und -Breite des gefalteten Briefumschlages, Futters oder Beutels anzugeben. Sobald der zu stanzende Briefumschlag ungleich lange Klappen hat, ist noch mitzuteilen, welche Seite der Schablone als Oberseite zu gelten hat. Bei Stanzeisen für Beutel ist anzugeben, ob die Beutel mit oder ohne Klappe, mit oder ohne Fingerloch hergestellt werden sollen und ob sie staubdicht sein müssen oder nicht. Auch hier ist die Einsendung einer genauen Papier- oder besser Blechschablone erforderlich.

Im allgemeinen werden Stanzeisen zur Fabrikation von Briefumschlägen, Futtern und Beuteln etwa 60 mm hoch geliefert, doch kann auch, je nach Größe und Umfang der Stanzmesser, eine andere Höhe gewählt werden, wobei folgendes gilt:

| | | | |
|---|---|---|---|
| Bis | 30 cm | Umfang des Stanzeisens beträgt die Höhe etwa | 45 mm |
| über 30–50 cm | | „ „ „ „ „ „ „ | 60 mm |
| „ | 50 cm | „ „ „ „ „ „ „ | 70 mm |

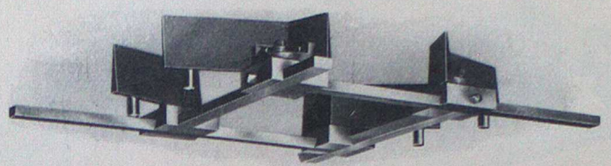
Nach vorstehenden Angaben wird im allgemeinen die Höhe der Stanzeisen bestimmt, doch werden bei ausdrücklicher Vorschrift und in besonderen Fällen auch andere Höhen geliefert.

Preis für 1 laufenden cm Schneide bis zu einer Messerhöhe von:

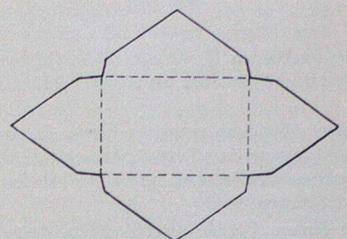
| | 45 mm | 60 mm | 70 mm |
|---|---|---|---|
| mit Außenface . . . . . RM | **Nr. 2423** | — | — |
| „ Kuvertface . . . . . RM | **Nr. 2424** | — | — |
| „ Kuvertface . . . . . RM | — | **Nr. 2425** | — |
| „ Kuvertface . . . . . RM | — | — | **Nr. 2426** |



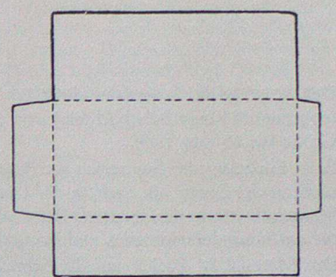
# Verstellbare Stanzeisen für Briefumschlag- und Beutelfabrikation



Während auf Seite 186 Stanzeisen für Briefumschläge und Beutel in bestimmten Formaten erwähnt sind, die das betreffende Stück aus dem Bogen herausstanzen, dienen die Stanzeisen in verstellbarer Anordnung dem Ausstanzen der Ecken aus bereits auf der Schneidemaschine auf Format zugeschnittenem Material. Die Winkelausschnitte werden dann stoßweise durch das verstellbare Stanzeisen auf der Ausstanzmaschine hergestellt.



Ausgeschnittener Briefumschlag

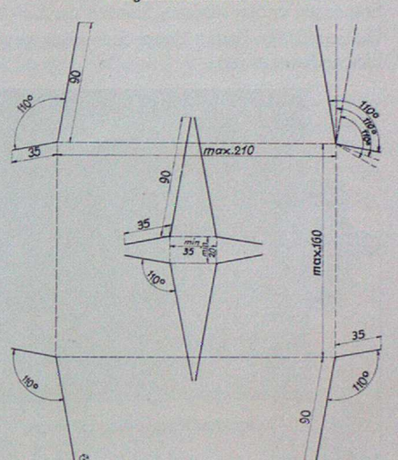


Ausgeschnittenes Beutelformat

Beim Einstellen des Stanzeisens werden die vier Winkelmesser, siehe nebenstehende Abbildung, die drehbar angeordnet und auf Führungsstangen sowohl in der Länge als auch in der Breite innerhalb der angegebenen Formate verstellbar sind, entsprechend verschoben und durch Schrauben wieder festgezogen. Die verstellbaren Stanzmesser werden auf zwei Führungsstangen stets mit Skalen versehen, die besonders schnelles und bequemes Einstellen ermöglichen.

a) *Kleinere Ausführung*, Schenkellänge der Messer 35×80 mm in 110° Winkelstellung, verstellbar von 20×30 mm bis 160×210 mm Größe, Gesamthöhe etwa 70 mm, Bestell-Nr. 864 Sta, Telegrammwort: Pafuw. Gewicht netto etwa 4,5 kg . . . . . Preis RM **Nr. 2427**

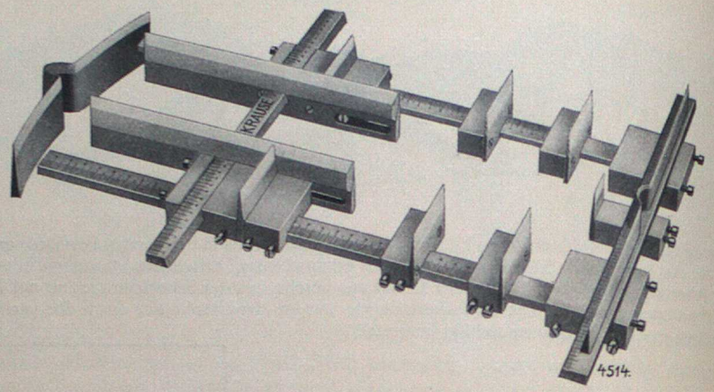
b) *Größere Ausführung*, Schenkellänge der Messer 70×150 mm in 126° Winkelstellung, verstellbar von 120×170 mm bis 320×420 mm Größe, Gesamthöhe etwa 90 mm, Bestell-Nr. 237 Sta, Telegrammwort: Pagas. Gewicht netto etwa 16 kg . . . . . Preis RM **Nr. 2428**




Stanzmesser „Pafuw" (kleinere Ausführung), entsprechend verstellbar siehe Angabe unter „a".

Stanzmesser „Pagas" (größere Ausführung), entsprechend verstellbar siehe Angabe unter „b".

# Verstellbares Stanzeisen für Kuvertfaltschachteln




Das abgebildete Stanzeisen dient zur Herstellung von Packungen für fertige Briefumschläge (sogenannte Kuvertfaltschachteln) von 60×80 mm Größe bei 18 mm Tiefe bis zu 200×230 mm Größe bei 65 mm Tiefe.

Beim Einstellen der Stanzeisen werden die in vorstehender Abbildung gezeigten Eisen, die sowohl in der Breite als auch in der Länge verstellbar sind, entsprechend verschoben und durch Schrauben wieder festgezogen. Diese verstellbaren Stanzeisen werden stets mit Skalen geliefert, die ein besonders schnelles und bequemes Einstellen ermöglichen.

Das Material ist vorher auf der Schneidemaschine auf genaues Format zuzuschneiden; darauf werden die einzelnen Bogen an den Umbiegestellen gerillt bezw. geritzt. Durch das verstellbare Stanzeisen erfolgt alsdann Stanzen der Ein- und Ausschnitte auf der Stanzmaschine.

Die sorgfältige Bauart dieser Stanzeisen gewährleistet äußerst sauberen Schnitt bei stets gleichbleibendem Format.




Ausgeschnittenes Schachtelformat.

Eine Schachtel laut nebenstehender Skizze wird in dem ersten Arbeitsgang bis auf den Zungenschnitt ausgestanzt, während der letztere in einem zweiten Arbeitsgange ausgeführt wird.

Bei tieferen Schachteln werden die Seitenwände, um Material zu sparen, gewöhnlich auf der Schneidemaschine zugeschnitten und dann noch angeklebt. Letztere Arbeit ist über einem Holzklotz leicht und schnell auszuführen.

Preis des Stanzeisens mit gravierten Skalen auf den Gleitschienen . . . RM
Bestellnummer . . . . .
Telegrammwort . . . .
Nettogewicht . . etwa kg

| Nr. 2429 |
|---|
| 1975 Sta. |
| *Pataf* |
| 12 |



# Stanzunterlagen




Als Stanzunterlagen dienen in den meisten Fällen Stanzklötze (wie Abbildung). Diese bestehen aus kleinen zusammengeleimten Holzstücken. Das zur Verwendung kommende Holz wird sorgfältig ausgewählt. Es muß astfrei und jahrelang getrocknet sein. Der geleimte Klotz wird noch durch vier nachstellbare Eisenbänder zusammengehalten. Die Höhe des Stanzklotzes beträgt meistens 90 mm, soweit es der Hub der Maschine zuläßt. Durch die Nachstellbarkeit der Eisenbänder wird das unvermeidliche Schwinden des Holzes ausgeglichen. Die Eisenbänder sind also von Zeit zu Zeit nachzuspannen. Diese Art der Ausführung ist der bisher üblichen mit starren Eisenringen vorzuziehen.

## Die Wahl der Stanzunterlage

Der Stanzklotz soll im Format möglichst der Stanzfläche der Maschine entsprechen. Ein solcher Stanzklotz kann sehr lange benutzt werden, zumal wenn die durch das Stanzen allmählich zerschnittene und uneben gewordene Oberfläche von Zeit zu Zeit wieder genau abgerichtet wird. Vulkanisierte Stanzpappe gewährleistet als Stanzunterlage sehr saubere Stanzarbeit. Sie ist bei außergewöhnlicher Härte trotzdem entsprechend nachgiebig.
Zelluloidplatten werden ebenfalls als Stanzunterlagen verwendet.

## Das Arbeiten auf Stanzunterlagen

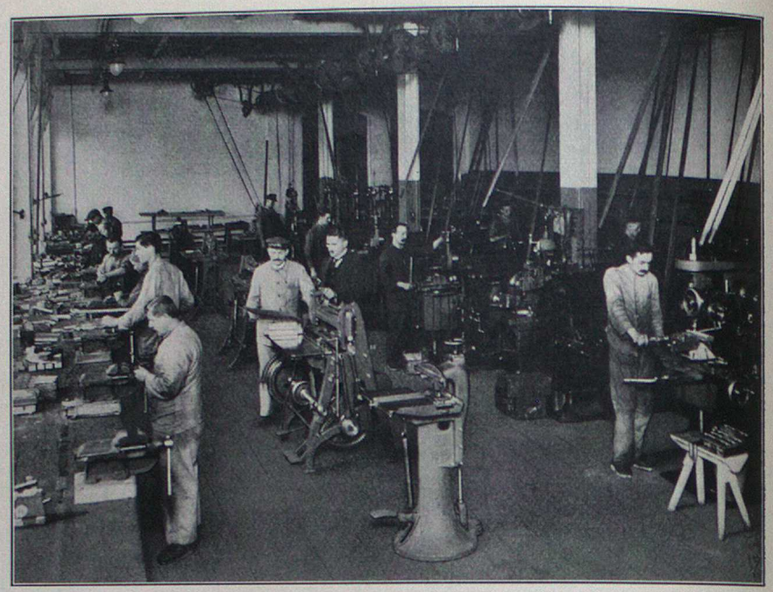
Zu empfehlen ist, zwischen das auszustanzende Material und die Stanzunterlage einige Bogen Ausschußpapier zu legen. In diesem Falle dringt das Stanzeisen kaum in die Stanzunterlage ein, wodurch diese sehr geschont wird.
Beim Aufsetzen des Stanzeisens auf das Material muß stets beachtet werden, daß es direkt unter der Druckstückmitte sitzt, um eine einseitige Beanspruchung zu vermeiden. Außerdem muß das Stanzeisen stets gleich hoch sein. Es dringt sonst nicht gleichmäßig in die Stanzunterlage ein. Nach und nach bröckeln die zerschnittenen Teilchen heraus, es entstehen muldenförmige Vertiefungen, die eine einwandfreie Arbeit erschweren.

## Abmessungen von Stanzklötzen

| Größe des Stanzklotzes | Nettogewicht | Preis RM | Größe des Stanzklotzes | Nettogewicht | Preis RM | Größe des Stanzklotzes | Nettogewicht | Preis RM |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| mm | etwa kg | Nr. | mm | etwa kg | Nr. | mm | etwa kg | Nr. |
| *230×220×75 | 6 | 2430 | 590×500×90 | 26 | 2439 | 940×550×90 | 48 | 2448 |
| *300×300×90 | 10,5 | 2431 | 740×300×90 | 23 | 2440 | 940×600×90 | 52 | 2449 |
| *375×375×90 | 16 | 2432 | 740×400×90 | 29 | 2441 | 940×650×90 | 56 | 2450 |
| *380×300×90 | 9 | 2433 | 740×500×90 | 33 | 2442 | 1140×300×90 | 36 | 2451 |
| 600×450×90 | 24 | 2434 | *740×900×90 | 37,5 | 2443 | 1140×400×90 | 43 | 2452 |
| 590×300×90 | 18 | 2435 | 940×300×90 | 28,5 | 2444 | 1140×500×90 | 51 | 2453 |
| 590×360×90 | 21 | 2436 | 940×400×90 | 36 | 2445 | 1140×600×90 | 61 | 2454 |
| *590×400×90 | 22 | 2437 | 940×450×90 | 49 | 2446 | *1140×700×90 | 70 | 2455 |
| 590×450×90 | 25 | 2438 | *940×500×90 | 43 | 2447 | — | — | — |

* Lagergrößen, fast immer vorrätig.

Stanzklötze in anderen Abmessungen werden auf Verlangen zu entsprechenden Preisen geliefert.
Preise für Stanzpappen nach Angabe der gewünschten Größe auf Anfrage.



Teilansicht aus den Werkstätten für Stanzwerkzeuge

Teilansicht aus den Bearbeitungswerkstätten für große Teile





# KRAUSE-
# KARTON- UND PAPPSCHEREN

# KRAUSE-
# KARTON- UND PAPPSCHEREN

Pappscheren sind notwendige Hilfsmaschinen in der Papier und Pappe verarbeitenden Industrie, aber auch in Betrieben vieler anderer Industriezweige zum Schneiden der verschiedensten Stoffe wie Leder, Watte, Stoff, Tuch, Zelluloid, Dichtungsmaterialien, Fournieren usw.

Bei der Wahl einer Pappschere sind in erster Linie der Verwendungszweck und die erforderliche Schnittlänge zu berücksichtigen. Für ganz leichte Arbeiten, geringere Ansprüche und kleine Posten werden Kartonscheren benutzt, die im allgemeinen den Pappscheren ähnlich sind, aber infolge ihrer handlichen Bedienung auch von ungeübten Kräften sofort nutzbringend bedient werden können. In den verschiedenen Ausführungen sind diese Kartonscheren in Buchbindereien, Druckereien, Wäschefabriken usw. unentbehrlich, aber auch für photographische Ateliers, kaufmännische und technische Büros vorzüglich geeignet.

Die eigentlichen Werkstattmaschinen sind die Pappscheren. Für weniger starke Materialien wie weiches Leder, Stroh, Holz- und Lederpappen, Wellpappe, Stoff, Tuch, Seide, Kaliko, Wachstuch usw. leisten die auf den Seiten 198 bis 203 beschriebenen Pappscheren gute Dienste. Zum Schneiden von widerstandsfähigerem Material, wie starker Graupappe, dickem Leder, Zelluloid, Jute-, Leinen- und Baumwollstoffen, dünnem Metall usw. werden allgemein die auf Seite 204 bis 205 beschriebenen kräftigen und schweren Pappscheren verwendet.

Die Pappscheren KRAUSE sind sehr sorgfältig ausgeführt und mit gehärteten Messern aus bestem Werkzeugstahl ausgestattet, deren Form, Bearbeitung und Anordnung ein einwandfreies Schneiden gewährleisten. Bei den eisernen Pappscheren sind die Untermesser hochkantig und die Obermesser eigenartig schräg gegen die Schneidkante des Untermessers gestellt. Hierdurch wird ein scharfer und leichter Schnitt sowie eine weitgehende Schonung der Messer erzielt. Pappscheren mit hölzernem Untergestell erhalten meist flachliegende Untermesser.

Das Obermesser erhält durch einen doppelt gelagerten Drehbolzen die denkbar sicherste Führung und kann in bequemster Weise zum Schleifen abgenommen und wieder befestigt werden, wobei eine besondere Einrichtung ermöglicht, den Abschliff der Messer auszugleichen.

Der Preßbalken zum Festhalten des Materials wird bei den Kartonscheren entweder durch einen Steigbügel oder Fußtritthebel betätigt oder er wirkt selbsttätig, bei den Pappscheren wird er nur durch Fußtritthebel betätigt. Beide Hände des Bedienenden bleiben zum Schneiden und zu sonstigen Verrichtungen frei. Der Preßbalken hebt so hoch aus, daß auch welliges Material bequem untergelegt werden kann.



Der vordere Anschlagwinkel (Vorderanschlag) wird je nach der Ausrüstung der Maschine auf Gleit- oder Zahnstangen angeordnet, die beim Modell DB 50 p und DV a bezw. DZ 2a von Hand und bei den übrigen Modellen durch Handrad zentral vom Standort des Arbeiters aus verstellt werden. Die eingestellte Entfernung wird entweder durch Stellschrauben oder zentral gesichert.

Verschiedene Konstruktionen werden auch mit Blechuntertisch zum Auffangen des geschnittenen Materials oder des Abfalles ausgeführt.

Sonderausführungen mit hohem Preßbalkenhub zum Schneiden von Watte oder mit schwingbarem Vordertisch zum Schneiden von Stoff, sowie mit mechanischer Rollenabwicklung für Papier- und Stoffbahnen usw., werden nach den jeweiligen Verhältnissen gebaut. Aus diesem Grunde sind bei Anfragen nach solchen Pappscheren die besonderen Wünsche ausführlich mitzuteilen.

Die Beantwortung der nachstehenden Fragen beschleunigt und erleichtert die Ausarbeitung sachlicher Angebote.

Welches Material soll geschnitten werden?

In welchen Abmessungen steht das Material zur Verfügung? Ist es bauschig oder glatt?

In welcher Stärke soll das Material den Messern zugeführt werden?
(Stärke bezw. ungepreßte Höhe bei bauschigem Material angeben.)

In welcher Form ist das zu schneidende Material vorhanden? (Bogen oder Rollen?)

In welche Größen oder Teile soll das Material geschnitten werden?

Welche Schnittlänge ist erforderlich?

Wird eine einfache, leichte, mittlere oder besonders kräftige Maschine verlangt?

Welche Tischgröße wird gewünscht? (700 oder 1000 mm)

Genügt eine verlängerte Querleiste als Ersatz für größeren Tisch?

Werden außer den bereits vorgesehenen Metermaßen weitere Metermaße verlangt und wo?

Werden außerdem Sondereinrichtungen verlangt und welche? (Messvorrichtung bei Rollpappscheren usw.)




Modell DA75pn

# Kleine Kartonschere

## mit Schmalschneider und Fußpressung

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Karton, leichten Pappen, dünnem Leder, Kaliko usw. in allen Industriezweigen, in Werkstätten und Büros. Mit einer besonderen Einrichtung auch zum Schneiden von Lohnstreifen.

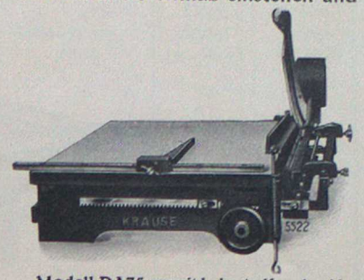
**Ausrüstung der Maschine:** Ohne Untergestell, zum Aufstellen auf dem Werktisch. Holztischplatte. Feste Anschlagleiste mit eingraviertem Metermaß, zum genauen Schneiden des Materials. Verstellbarer Tischwinkel auf der Anschlagleiste. Vorderanschlag, verstellbar bei Modell DB50p von Hand durch Gleitstangen, bei Modell DA75pn mit Handrad zentral durch Zahnstangen. Zurückklappbarer verschiebbarer Schmalschneider auf dem Vorderanschlag. Preßbalken zum Festhalten des Materials während des Schneidens, bedienbar durch Steigbügel, bei Modell DA75pn durch Holz-Fußtritt. Auf besonderen Wunsch, gegen Berechnung: Einrichtung zum Schneiden von Lohnstreifen.




Modell DB50p



**Arbeitsweise der Maschine:** Vorderanschlag in die gewünschte Entfernung vom Messer ziehen oder am Handrad drehen. Tischwinkel nach Metermaß einstellen und festschrauben, um rechtwinkligen Schnitt zu erzielen. Material unter den Preßbalken schieben, an die Anschläge anlegen, Steigbügel oder Holzfußtritt nach unten treten und dadurch Preßbalken fest auf das Material drücken. Durch Herunterbewegen des Obermessers am Handgriff Material durchschneiden. Messer wieder zurückführen. Bei Modell DA75pn Gegengewicht am Messerhalter so einstellen, daß das Obermesser in seiner höchsten Stellung sicher gehalten wird.




Modell DA75pn mit Lohnstreifenschneider

### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine Kartonschere ohne Gegengewicht am Messerhalter, mit Schmalschneider** — Modell | **DB50p** | — |
| Telegrammwort | *Laady* | — |
| Preis RM | **Nr. 2500** | — |
| **Kleine Kartonschere mit Gegengewicht am Messerhalter und mit Schmalschneider** — Modell | — | **DA75pn** |
| Telegrammwort | — | *Laahc* |
| Preis RM | — | **Nr. 2507** |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Schnittlänge** cm | **50** | **75** |
| Tisch: Breite cm | 45 | 51 |
| Größte einstellbare Entfernung des Vorderanschlages vom Messer cm | 25 | 28 |
| Raumbedarf der Kartonschere ohne Untergestell oder Werktisch: Breite, Länge cm | 67, 90 | 71, 132 |
| Breite bei angezogenem Vorderanschlag cm | 83 | 97 |
| Höhe bei hochgehobenem Messer, ohne Untergestell und ohne Fußtritteinrichtung cm | 90 | 80 |

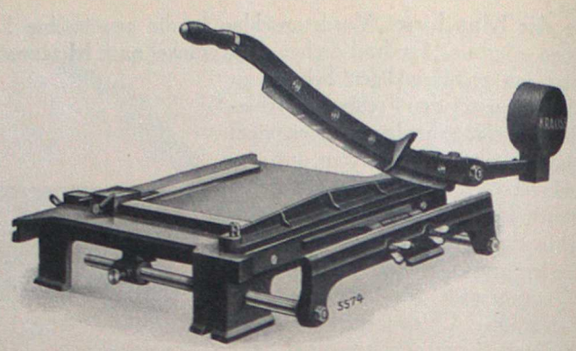
### Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Kartonschere etwa kg | 18 | 28 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 27 | 35 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2501** | **Nr. 2508** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 35 | 52 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2502** | **Nr. 2509** |
| Raummaß der Seekiste etwa cbm | 0,10 | 0,17 |

**Normales Zubehör** 1 Ober- und 1 Untermesser, 1 feste Anschlagleiste mit eingehauenem Metermaß, 1 verstellbarer Tischwinkel, Steigbügel oder Holzfußtritt für Fußpressung, Schmalschneider, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser | Zusatz-Telegrammwort | *lafoj* | *lagag* |
| | Preis RM | **Nr. 2503** | **Nr. 2510** |
| Ersatz-Untermesser | Zusatz-Telegrammwort | *lafuk* | *lageh* |
| | Preis RM | **Nr. 2504** | **Nr. 2511** |
| Einrichtung zum Schneiden von Lohnstreifen | Zusatz-Telegrammwort | *lavew* | *lavex* |
| | Preis RM | **Nr. 2505** | **Nr. 2512** |
| Hölzernes Untergestell | Zusatz-Telegrammwort | *lawaw* | *lawex* |
| | Preis RM | **Nr. 2506** | **Nr. 2513** |



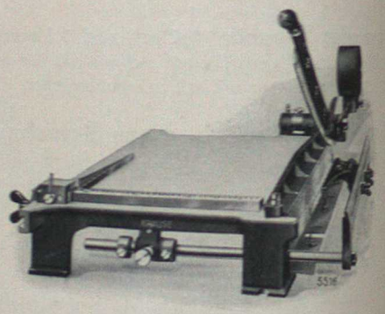
# Kleine Kartonschere
## mit Schmalschneider und Selbstpressung

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papier, Karton, leichten Pappen, dünnem Leder, Kaliko usw. in allen Industriezweigen, in Werkstätten und Büros; mit einer besonderen Einrichtung auch zum Schneiden von Lohnstreifen in allen Betrieben.

**Vorteile der Maschine:** Gegenüber der Kartonschere Seite 194 Selbstpressung des Materials, dadurch unverrückbares Festhalten des Materials während des Schneidens. Genaues und winkelrechtes Schneiden. Sauberer Schnittausfall.

**Ausrüstung der Maschine:** Ohne Untergestell, zum Aufstellen auf dem Werktisch. Starker Eisentisch. Verstellbarer Tischwinkel auf verstellbarer Anschlagleiste mit eingraviertem Metermaß, zum genauen Anlegen des zu schneidenden Materials. Vorderanschlag, geführt durch zwei Gleitstangen, verstellbar von Hand, feststellbar durch Schraube. Schmalschneider auf dem Vorderanschlag zum Schneiden schmaler Streifen; während des Schneidens automatisch dem Messer ausweichend. Selbstpressung durch kräftigen Preßbalken, Betätigung durch das niedergehende Messer. Doppelt gelagerter Drehbolzen für das Obermesser zur sicheren Führung und leichten Einstellmöglichkeit gegen das Untermesser. Gegengewicht am Messerhalter.

**Arbeitsweise der Maschine:** Vorderanschlag in die gewünschte Entfernung vom Messer ziehen und durch die Schraube feststellen. Anschlagleiste und Tischwinkel nach Metermaß einstellen und festschrauben, um winkelrechten Schnitt und genaue Formate zu erzielen. Material unter den Preßbalken führen. Durch Herunterbewegen des Obermessers am Handgriff, Material durchschneiden, wobei gleichzeitig die Einpressung erfolgt. Messer zurückführen, wobei sich die Pressung selbsttätig löst. Das richtig eingestellte Gegengewicht muß das Obermesser in seiner höchsten Stellung sicher halten.



**Modell DZ2a** mit Lohnstreifenschneider

KARL KRAUSE LEIPZIG



| Maschinenbezeichnung | | DYa | DZ2a |
|---|---|---|---|
| **Kleine Kartonschere mit Selbstpressung, Schmalschneider und Gegengewicht am Messerhalter** . . . . . Modell | | *Laajd* | *Laalg* |
| | Telegrammwort | **Nr. 2520** | **Nr. 2527** |
| **Abmessungen** | Preis RM | | |
| **Schnittlänge** . . . . . | cm | **53** | **72** |
| Tisch: Breite . . . . . | cm | 47 | 48 |
| Größte einstellbare Entfernung des Vorderanschlages vom Messer | cm | 22 | 22 |
| Raumbedarf der Kartonschere ohne Untergestell oder Werktisch: | | | |
| Länge, Breite . . . . . etwa | cm | 120, 65 | 135, 65 |
| Breite bei ausgezogenem Vorderanschlag . . . . . etwa | cm | 85 | 85 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Kartonschere . . . . . etwa | kg | 85 | 90 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa | kg | 105 | 115 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2521** | **Nr. 2528** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa | kg | 115 | 130 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2522** | **Nr. 2529** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa | cbm | 0,25 | 0,31 |

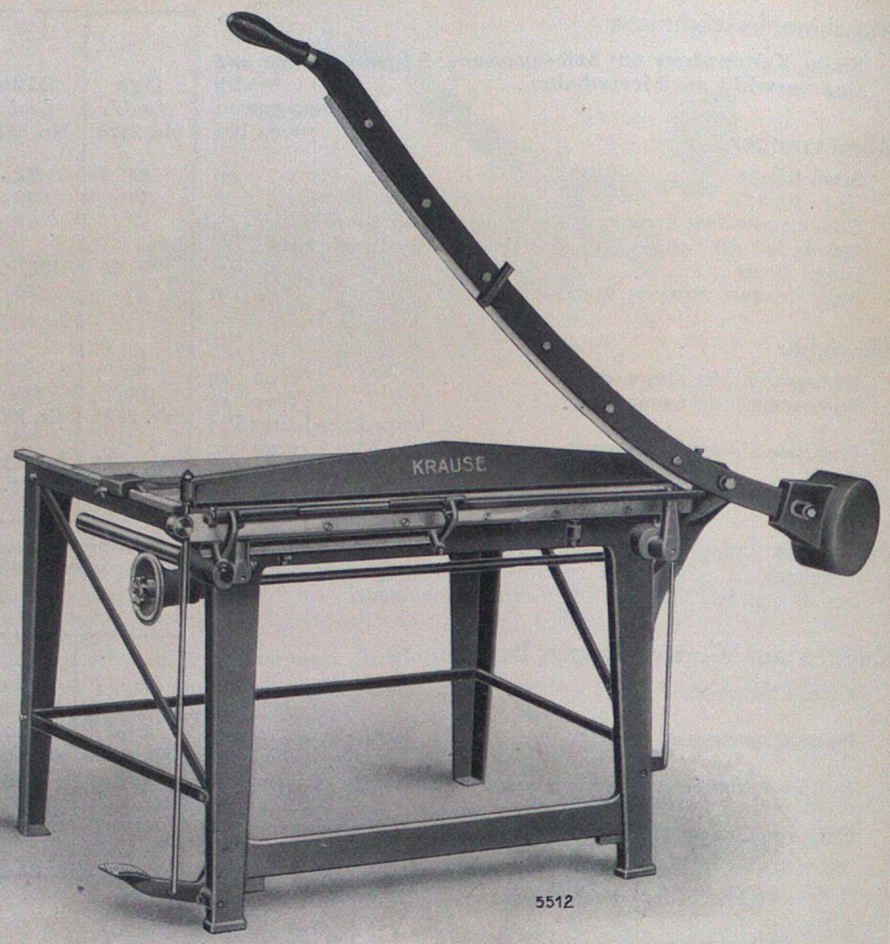
**Normales Zubehör** 1 Ober- und 1 Untermesser, 1 verstellbare Anschlagleiste mit eingehauenem Metermaß, 1 verstellbarer Tischwinkel, Gegengewicht am Messerhalter, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *lagij* | *lagul* |
| | Preis RM | **Nr. 2523** | **Nr. 2530** |
| Ersatz-Untermesser . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *lagok* | *lzhah* |
| | Preis RM | **Nr. 2524** | **Nr. 2531** |
| Einrichtung zum Schneiden von Lohnstreifen . | Zusatz-Telegrammwort | *lavav* | *lasas* |
| | Preis RM | **Nr. 2525** | **Nr. 2532** |
| Hölzernes Untergestell . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *lavoy* | *lavuz* |
| | Preis RM | **Nr. 2526** | **Nr. 2533** |





KARL KRAUSE LEIPZIG




# Neue Pappschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von allen schneidbaren, nicht zu starken und harten Materialien wie Papier, Karton, Pappe, Leder, Tuch, Stoff, Watte, Dichtungsmaterial, dünnen Furnieren, dünnen Blechen (z. B. Streifen für Taschenlampenbatterien usw.) Stanniol, Metallfolien u. a. mehr.

**Vorteile der Maschine:** Keine Holzteile. Vollkommen aus Eisen und Stahl. Stabile, gefällige und neuartige Ausführung. Anordnung aller beweglichen Teile (Messer, Preßbalken mit Gestänge und Fußtritthebel, Zahnstangen mit Vorderanschlag und Schmalschneider, Stellvorrichtung für die Zahnstangen mit zentraler Festklemmvorrichtung in einer einzigen Gußwand. Dadurch dauernd leichter und exakter Gang der Pappschere. Neuartiger Schmalschneider, durch einen einzigen Handgriff in und außer Tätigkeit zu bringen.

**Ausrüstung der Maschine:** Stabile, vordere Gestellwand als Träger aller beweglichen Teile. Tisch aus starkem Eisenblech. Sichere Preßeinrichtung (Preßbalken, Zugstangen und Fußtritthebel) zum genauen Schneiden selbst großer Formate. Durch Handrad und kräftige Zahnstangen genau parallel vor- und rückwärts stellbarer Vorderanschlag mit neugeschaffenem an- und abstellbarem Schmalschneider, Zentralstellung und zentrale Festklemmvorrichtung für den Vorderanschlag, dadurch



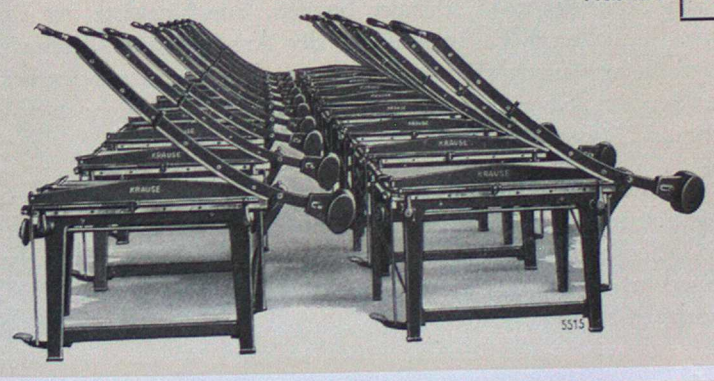
unverrückbares paralleles Feststellen von der Bedienungsseite der Maschine aus. Aussparung am Preßbalken zum Schneiden ganz schmaler Streifen. Anschlagleiste mit eingraviertem Metermaß. Verfeinerter Längswinkel auf der Anschlagleiste zum rechtwinkligen und genauen Schneiden nach Maß und zum leichten sicheren Ablesen der Einstellung. Ober- und Untermesser aus bestem Werkzeugstahl. Geschmiedeter Messerrücken. Geschützte Lagerung und Einregulierung des Drehbolzens für das Obermesser. Geschlossenes breiteres Lager, dadurch bessere seitliche Sicherung und Führung für das Messer.

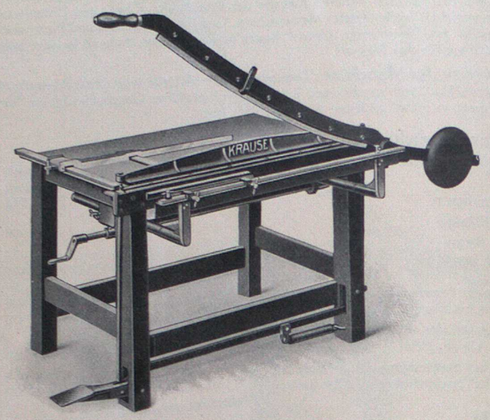
**Arbeitsweise der Maschine:** Das untergelegte Material wird durch Niederdrücken des Handhebels am Handgriff geschnitten. Ein richtig eingestelltes Gegengewicht am Messerhalter hält das Messer in seiner höchsten Stellung sicher fest.

| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Neue Pappschere** | Modell | **D105U** |
| | Telegrammwort | *Lafaf* |
| | Preis RM | **Nr. 2540** |
| **Abmessungen** | | |
| **Schnittlänge** | cm | **105** |
| Tisch: Breite | cm | 70 |
| Größte einstellbare Entfernung des Vorderanschlages mit Schmalschneider vom Messer | | 50 |
| Größte Entfernung des Vorderanschlages vom Messer bei zurückgeklapptem Schmalschneider | cm | 55 |
| Raumbedarf der Pappschere ohne Raum für die Bedienung: Breite, Länge, Höhe | etwa cm | 95, 176, 92 |
| Breite bei ausgezogenem Vorderanschlag | etwa cm | 140 |
| Höhe bei hochgehobenem Obermesser | etwa cm | 157 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Pappschere | etwa kg | 160 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 190 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2541** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 240 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2542** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 0,65 |

**Normales Zubehör:** 1 Ober- und 1 Untermesser, 1 Anschlagleiste mit eingraviertem Metermaß, 1 auf der Anschlagleiste verstellbarer Längswinkel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| | | |
|---|---|---|
| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | |
| Auffangekasten, zum Auffangen der geschnittenen Streifen und Stücke | Zusatz-Telegrammwort | *lairn* |
| | Preis RM | **Nr. 2543** |
| Ersatz-Obermesser | Zusatz-Telegrammwort | *lafeg* |
| | Preis RM | **Nr. 2544** |
| Ersatz-Untermesser | Zusatz-Telegrammwort | *lafih* |
| | Preis RM | **Nr. 2545** |






## Leichte Pappschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papier, Karton, nicht zu schweren Pappen, Kaliko, dünnem Leder, Tuch, Stoff, Staniol, Metallfolien usw., überhaupt von allen leichteren schneidbaren Materialien bei nicht zu hohen Ansprüchen.

**Ausrüstung der Maschine:** Untergestell aus Holz. Tisch aus starkem Eisenblech. Vorderanschlag auf zwei zentral durch Handkurbel verstellbaren Zahnstangen. Feststellvorrichtung für die Zahnstangen. Verstellbarer Schmalschneider auf dem Vorderanschlag. Preßbalken, bedienbar durch Fußtritthebel. Aussparung im Preßbalken, zum Schneiden ganz schmaler Streifen. Anschlagleiste mit eingehauenem Metermaß. Verstellbarer Tischwinkel auf der Anschlagleiste. Stechwinkel. Diese Anlegeeinrichtungen ermöglichen zusammen mit dem Vorderanschlag bezw. Schmalschneider genaues Schneiden auf Format. Ober- und Untermesser aus bestem Werkzeugstahl. Gegengewicht für das Obermesser.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das unter den Preßbalken geschobene und an die Winkel und Anschläge angelegte Material wird durch Niedertreten des Fußtritthebels mit dem Preßbalken unverrückbar eingepreßt und dann durch Herunterbewegen des Obermessers geschnitten. Das richtig eingestellte Gegengewicht hält das Obermesser in der höchsten Stellung.



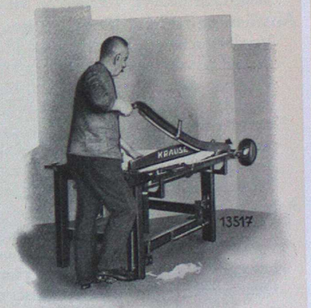
| Maschinenbezeichnung | D5 | D5b | D5a* | D5ab* |
|---|---|---|---|---|
| Leichte Pappschere mit Schmalschneider . . . . . Modell | *Laarl* | *Labec* | *Labab* | *Labid* |
| Telegrammwort | **Nr. 2550** | **Nr. 2556** | **Nr. 2561** | **Nr. 2567** |
| Preis RM | | | | |
| **Abmessungen** | | | | |
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **106** | **106** | **120** | **120** |
| Tisch: Breite . . . . . cm | 70 | 100 | 70 | 100 |
| Größte einstellbare Entfernung des Vorderanschlages vom Messer . . . . . cm | 42 | 42 | 42 | 42 |
| Raumbedarf der Pappschere: Breite, Länge, Höhe . . . . . etwa cm | 90, 200, 85 | 126, 200, 85 | 95, 232, 86 | 126, 232, 86 |
| Breite bei ausgezogenem Vorderanschlage . . . . . etwa cm | 126 | 162 | 130 | 162 |
| Höhe bei hochgehobenem Obermesser etwa cm | 160 | 164 | 160 | 164 |
| **Gewichte** | | | | |
| Nettogewicht der Pappschere . . . etwa kg | 150 | 180 | 195 | 205 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . etwa kg | 180 | 210 | 220 | 240 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2551** | **Nr. 2557** | **Nr. 2562** | **Nr. 2568** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 270 | 300 | 330 | 360 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2552** | **Nr. 2558** | **Nr. 2563** | **Nr. 2569** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,32 | 1,36 | 1,72 | 1,74 |

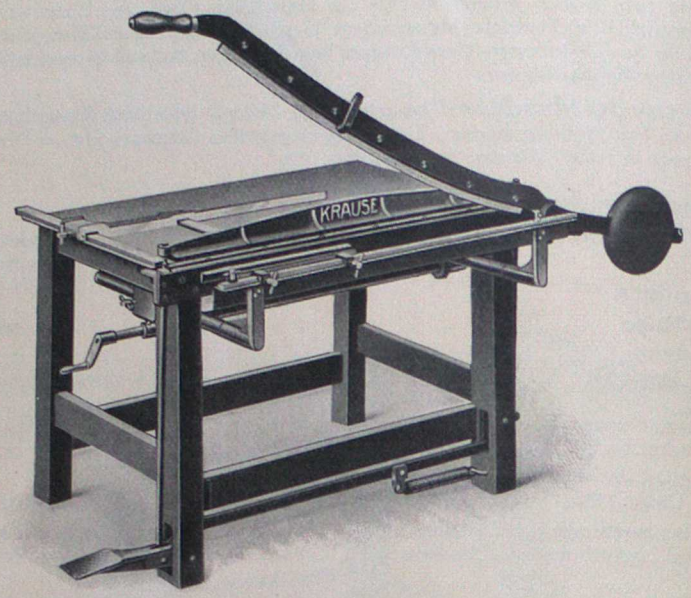
**Normales Zubehör**

1 Ober- und 1 Untermesser, 1 feste Anschlagleiste mit eingehauenem Metermaß, 1 verstellbarer Längswinkel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser . . Zusatz-Telegrammwort | *lahik* | *lahik* | *lahum* | *lahum* |
| Preis RM | **Nr. 2553** | **Nr. 2553** | **Nr. 2564** | **Nr. 2564** |
| Ersatz-Untermesser . . Zusatz-Telegrammwort | *lahol* | *lahol* | *laiby* | *laiby* |
| Preis RM | **Nr. 2554** | **Nr. 2554** | **Nr. 2565** | **Nr. 2565** |
| Auffangetisch . . . . Zusatz-Telegrammwort | *lawoz* | *lawoz* | *lawub* | *lawub* |
| Preis RM | **Nr. 2555** | **Nr. 2555** | **Nr. 2566** | **Nr. 2566** |








# Leichte Pappschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Papier, Karton, nicht zu schweren Pappen, Kaliko, dünnem Leder, Tuch, Stoff, Staniol, Metallfolien usw., überhaupt von allen leichteren schneidbaren Materialien bei nicht zu hohen Ansprüchen.

**Ausrüstung der Maschine:** Untergestell aus Holz. Tisch aus starkem Eisenblech. Vorderanschlag auf zwei zentral durch Handkurbel verstellbaren Zahnstangen. Feststellvorrichtung für die Zahnstangen. Verstellbarer Schmalschneider auf dem Vorderanschlag. Preßbalken, bedienbar durch Fußtrittthebel. Aussparung im Preßbalken, zum Schneiden ganz schmaler Streifen. Anschlagleiste mit eingehauenem Metermaß. Verstellbarer Tischwinkel auf der Anschlagleiste. Stechwinkel. Diese Anlegeeinrichtungen ermöglichen zusammen mit dem Vorderanschlag bezw. Schmalschneider genaues Schneiden auf Format. Ober- und Untermesser aus bestem Werkzeugstahl. Gegengewicht für das Obermesser.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das unter den Preßbalken geschobene und an die Winkel und Anschläge angelegte Material wird durch Niedertreten des Fußtrittthebels mit dem Preßbalken unverrückbar eingepreßt und dann durch Herunterbewegen des Obermessers geschnitten. Das richtig eingestellte Gegengewicht hält das Obermesser in der höchsten Stellung.



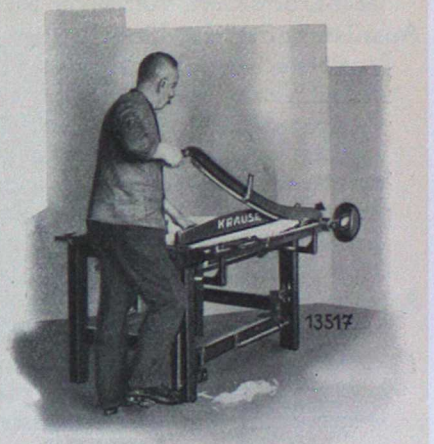
| Maschinenbezeichnung | D5 | D5b | D5a* | D5ab* |
|---|---|---|---|---|
| **Leichte Pappschere mit Schmalschneider** . . . . . Modell | *Laarl* | *Labec* | *Labab* | *Labid* |
| Telegrammwort | **Nr. 2550** | **Nr. 2556** | **Nr. 2561** | **Nr. 2567** |
| Preis RM | | | | |
| **Abmessungen** | | | | |
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **106** | **106** | **120** | **120** |
| Tisch: Breite . . . . . cm | 70 | 100 | 70 | 100 |
| Größte einstellbare Entfernung des Vorderanschlages vom Messer . . . . . cm | 42 | 42 | 42 | 42 |
| Raumbedarf der Pappschere: Breite, Länge, Höhe . . . . . etwa cm | 90, 200, 85 | 126, 200, 85 | 95, 232, 86 | 126, 232, 86 |
| Breite bei ausgezogenem Vorderanschlage . . . . . etwa cm | 126 | 162 | 130 | 162 |
| Höhe bei hochgehobenem Obermesser etwa cm | 160 | 164 | 160 | 164 |
| **Gewichte** | | | | |
| Nettogewicht der Pappschere . . . etwa kg | 150 | 180 | 195 | 205 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . etwa kg | 180 | 210 | 220 | 240 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2551** | **Nr. 2557** | **Nr. 2562** | **Nr. 2568** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 270 | 300 | 330 | 360 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2552** | **Nr. 2558** | **Nr. 2563** | **Nr. 2569** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,32 | 1,36 | 1,72 | 1,74 |

## Normales Zubehör

1 Ober- und 1 Untermesser, 1 feste Anschlagleiste mit eingehauenem Metermaß, 1 verstellbarer Längswinkel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser . . Zusatz-Telegrammwort | *lahik* | *lahik* | *lahum* | *lahum* |
| Preis RM | **Nr. 2553** | **Nr. 2553** | **Nr. 2564** | **Nr. 2564** |
| Ersatz-Untermesser . . Zusatz-Telegrammwort | *lahol* | *lahol* | *laiby* | *laiby* |
| Preis RM | **Nr. 2554** | **Nr. 2554** | **Nr. 2565** | **Nr. 2565** |
| Auffangetisch . . . . Zusatz-Telegrammwort | *lawoz* | *lawoz* | *lawub* | *lawub* |
| Preis RM | **Nr. 2555** | **Nr. 2555** | **Nr. 2566** | **Nr. 2566** |








# Kräftige Pappschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von allen nicht zu starken und harten, schneidbaren Werkstoffen, wie Papier, Karton, Pappe, Leder, Tuch, Stoff, Watte, Dichtungsmaterial, Furnierholz, Bleche (etwa Streifen für Taschenlampen-Batterien), Stanniol, Metallfolien usw. bei mittlerer Beanspruchung.

**Vorteile der Maschine:** Infolge kräftiger Bauart, größte Verwendungsmöglichkeit und lange Lebensdauer. Vorzügliche Messerführung. Parallele Pressung. Genauer Schnitt.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges, eisernes Untergestell. Tisch aus starkem Eisenblech. Vorderanschlag auf zentral durch Handrad verstellbaren Zahnstangen. Schmalschneider auf Vorderanschlag. Zentrale Feststellvorrichtung für die Zahnstangen. Parallele Pressung durch Preßbalken, bedienbar durch Fußtritthebel. Anschlagleiste mit eingehauenem Metermaß. Verstellbarer Tischwinkel auf der Anschlagleiste. Diese Anlegeeinrichtungen ermöglichen zusammen mit dem Vorderanschlag bezw. Schmalschneider genaues und winkelrechtes Schneiden nach Maß. Aussparung im Preßbalken zum Schneiden ganz schmaler Streifen. Ober- und Untermesser aus bestem Werkzeugstahl. Sichere Messerführung und leichte Verstellmöglichkeit durch doppelt gelagerten Drehbolzen.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das unter den Preßbalken geschobene und an die auf Maß eingestellten Winkel und Anschläge angelegte Material durch Niedertreten des Fußtritthebels und Preßbalkens unverrückbar fest einpressen und durch Herunterbewegen des Obermessers am Handgriff durchschneiden. Das richtig eingestellte Gegengewicht hält das Obermesser nach dem Zurückführen in der höchsten Stellung.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kräftige Pappschere mit Schmalschneider** | Modell | **D 105 H** |
| | Telegrammwort | *Labof* |
| | Preis RM | **Nr. 2575** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Schnittlänge** | cm | **105** |
| Tisch: Breite | cm | 70 |
| Größte einstellbare Entfernung des Vorderanschlages vom Messer | cm | 51 |
| Raumbedarf der Pappschere: Breite, Länge, Höhe | etwa cm | 110,190,89 |
| Breite bei ausgezogenem Vorderanschlag | etwa cm | 165 |
| Höhe bei hochgehobenem Obermesser | etwa cm | 133 |

## Gewichte

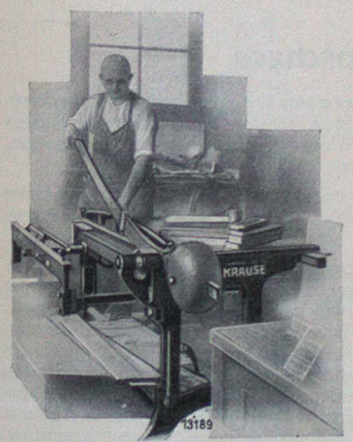
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Pappschere | etwa kg | 235 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 280 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2576** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 330 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2577** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 0,75 |

## Normales Zubehör

1 Ober- und 1 Untermesser, 1 feste Anschlagleiste mit eingehauenem Metermaß, 1 verstellbarer Längswinkel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser | Zusatz-Telegrammwort | *laolk* |
| | Preis RM | **Nr. 2578** |
| Ersatz-Untermesser | Zusatz-Telegrammwort | *lcorp* |
| | Preis RM | **Nr. 2579** |
| Auffangetisch | Zusatz-Telegrammwort | *laxax* |
| | Preis RM | **Nr. 2580** |









# Schwere Pappschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden aller mit einem Pappscherenmesser schneidbaren Werkstoffe, wie Papier, Karton, Pappe, Leder, Tuch, Stoff, Watte, Dichtungsmaterial, Furnierholz, Bleche (etwa Streifen für Taschenlampen-Batterien usw.), Staniol, Metallfolien, Linoleum, Hartgummi, Zelluloid, Cellophan u. a. mehr, bei stärkster Beanspruchung.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit infolge der schweren Ausführung. Lange Lebensdauer. Gute Anlegeeinrichtung für genaues und winkelrechtes Schneiden. Parallele Pressung. Sauberer Schnittausfall. Sichere Messerführung.

**Ausrüstung der Maschine:** Schweres, eisernes Untergestell, das sicheren Stand gewährleistet. Eiserner Tisch. Parallele Pressung mit Preßbalken, bedienbar durch Fußtritthebel. Vorderanschlag auf zwei durch reichlich bemessenes Handrad zentral verstellbaren und feststellbaren Zahnstangen. Zahnstange an der Bedienungsseite mit Metermaß und Maßanzeiger zum Anzeigen des eingestellten Abstandes vom Messer. Blechuntertisch, verbunden mit den Zahnstangen, zum Aufnehmen des geschnittenen Materials oder des Abfalles. Schmalschneider auf dem Vorderanschlag, selbsttätig während des Schneidens dem Messer ausweichend, außerdem umklappbar und abstellbar. Aussparung im Preßbalken zum Schneiden ganz schmaler Streifen. Doppelte Lagerung des Drehbolzens für das Obermesser, dadurch sichere Führung und leichte und schnelle Einstellung zum Untermesser.



Verstellbare Querleiste mit Messingmetermaß auf dem Tisch als Seitenanlage für das Material. Verstellbarer, zweiseitiger Längswinkel. Diese Anlege-Einrichtungen ermöglichen zusammen mit dem Vorderanschlag bezw. Schmalschneider genaues und winkelrechtes Schneiden nach Maß.

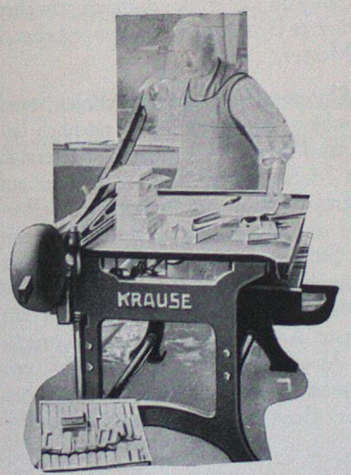
**Arbeitsweise der Maschine:** Das unter den Preßbalken geschobene Material an die vorher auf genaues Maß eingestellten Winkel und Anschläge durch Niedertreten des Fußtritthebels unverrückbar fest einpressen und durch Herunterbewegen des Obermessers am Handgriff durchschneiden. Messer wieder zurückführen. Das richtig eingestellte Gegengewicht hält das Obermesser in seiner höchsten Stellung.

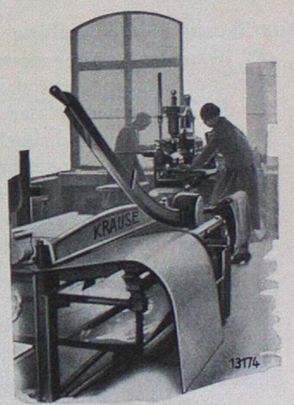
| Maschinenbezeichnung | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **Schwere Pappschere mit Schmalschneider** Modell | **D105S** | **D105Sb** | **D120S** | **D120Sb** | **D140S** | **D140Sb** |
| Telegrammwort | *Laofs* | *Laozy* | *Lapap* | *Laper* | *Lapis* | *Lapot* |
| Preis RM | **Nr. 2590** | **Nr. 2595** | **Nr. 2600** | **Nr. 2605** | **Nr. 2610** | **Nr. 2615** |
| **Abmessungen** | | | | | | |
| **Schnittlänge** cm | **105** | **105** | **120** | **120** | **140** | **140** |
| Tisch: Breite cm | 70 | 100 | 70 | 100 | 70 | 100 |
| Größte einstellbare Entfernung des Vorderanschlages vom Messer cm | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 | 55 |
| Raumbedarf der Pappschere: Breite, Länge, Höhe cm | 100,200,87 | 127,180,87 | 100,203,89 | 127,203,89 | 100,203,90 | 127,203,90 |
| Breite bei ausgezogenem Vorderanschlag cm | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 |
| Höhe bei hochgehobenem Obermesser cm | 164 | 164 | 165 | 165 | 167 | 167 |
| **Gewichte** | | | | | | |
| Nettogewicht der Pappschere etwa kg | 290 | 320 | 355 | 370 | 425 | 430 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 360 | 430 | 430 | 480 | 500 | 565 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2591** | **Nr. 2596** | **Nr. 2601** | **Nr. 2606** | **Nr. 2611** | **Nr. 2616** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 420 | 445 | 445 | 490 | 610 | 605 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2592** | **Nr. 2597** | **Nr. 2602** | **Nr. 2607** | **Nr. 2612** | **Nr. 2617** |
| Raummaß der Seekiste etwa cbm | 1,00 | 1,20 | 1,12 | 1,32 | 1,27 | 1,47 |

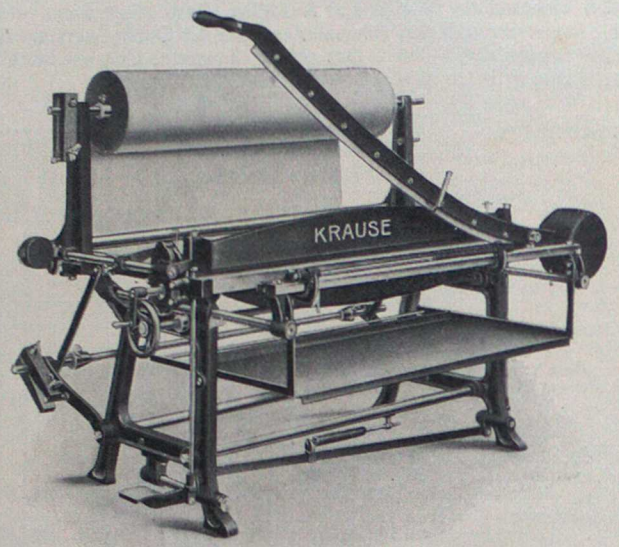
**Normales Zubehör:** 1 Ober- und 1 Untermesser, 1 verstellbare Querleiste mit Messingmetermaß, 1 verstellbarer zweiseitig verwendbarer Längswinkel, Metermaß auf der vorderen Zahnstange, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser Zusatz-Telegrammwort | *lapuv* | *lapuv* | *larar* | *larar* | *lares* | *lares* |
| Preis RM | **Nr. 2593** | **Nr. 2593** | **Nr. 2603** | **Nr. 2603** | **Nr. 2613** | **Nr. 2613** |
| Ersatz-Untermesser Zusatz-Telegrammwort | *larit* | *larit* | *larov* | *larov* | *laruw* | *laruw* |
| Preis RM | **Nr. 2594** | **Nr. 2594** | **Nr. 2604** | **Nr. 2604** | **Nr. 2614** | **Nr. 2614** |






# Rollen-Pappschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von allen mit einem Pappscherenmesser schneidbaren Werkstoffen, wie Papier, Karton, Pappe, Kaliko, Leinwand, Stoff usw.

**Vorteile der Maschine:** Verarbeitung des Materials von der Rolle, dadurch schnelles Arbeiten. Durch schwere Ausführung aller Teile stärkste Beanspruchung. Lange Lebensdauer. Sauberer Schnitt durch sicher geführtes Messer.

**Ausrüstung der Maschine:** Schweres eisernes Untergestell, dadurch sicherer Stand der Maschine. Starker eiserner Tisch. Vorderanschlag auf zwei durch reichlich bemessenes Handrad zentral verstellbaren und feststellbaren Zahnstangen. Metermaß auf der Zahnstange an der Bedienungsseite, mit Maßanzeiger. Schmalschneider auf Vorderanschlag, zum Schneiden schmaler Streifen, während des Schneidens selbsttätig dem Messer ausweichend, umklappbar und abstellbar. Blechuntertisch an den Zahnstangen, zum Aufnehmen der geschnittenen Stücke oder des Abfalles. Kräftiger Preßbalken für parallele Pressung, bedienbar durch Fußtritthebel und Zugstangen. Zwei Rollenhalter zum Einhängen von zwei Materialrollen. Zwei Leitwalzen mit Handvorschub durch zwei Transportwalzen. Feste Anschlagleiste. Punktiervorrichtung, verbunden mit der Pressung, die bei jeder Abwärtsbewegung des Preßbalkens in das vorzuschiebende Material einen Eindruck macht und die in einem bestimmten Abstand von der Schnittstelle aus einstellbar ist. Beim Arbeiten mit dem Vorderanschlag kann diese nicht abgestellt werden.



**Arbeitsweise der Maschine:** Material in die Rollen einhängen und durch die Leitwalzen unter den Preßbalken führen. Anschläge nach den Maßstäben einstellen. Material mit dem Handvorschub vorschieben und durch Herunterbewegen des Obermessers am Handgriff durchschneiden. Messer in die Höchstlage zurückführen. Das richtig eingestellte Gegengewicht hält das Obermesser in der höchsten Stellung.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Schwere Rollen-Pappschere mit Schmalschneider** . . . . . Modell | | **D140Pr*** |
| | Telegrammwort | *Ladig* |
| | Preis RM | **Nr. 2625** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . | cm | **140** |
| Tisch: Breite . . . . . | cm | 70 |
| Größte einstellbare Entfernung des Vorderanschlages vom Messer . . . . | cm | 55 |
| Raumbedarf der Pappschere ohne Raum für die Bedienung: Breite, Länge | cm | 300, 200 |
| Breite bei ausgezogenem Vorderanschlag . . . . . | cm | 355 |
| Höhe bei hochgehobenem Obermesser . . . . . | cm | 170 |

## Gewichte

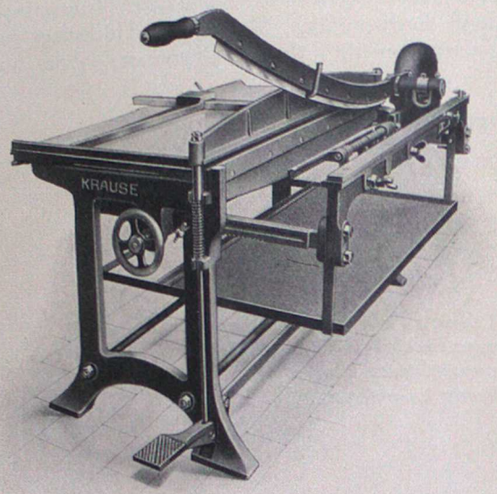
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Pappschere . . . . . | etwa kg | 600 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 710 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2626** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 780 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2627** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . | etwa cbm | 2,05 |

## Normales Zubehör

1 Ober- und 1 Untermesser, Blechuntertisch, Metermaß und Maßanzeiger auf der Zahnstange an der Bedienungsseite der Maschine, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Auffange-Holztisch einschließlich Seitenleiste und Anschlagwinkel . . | Preis RM | **Nr. 2628** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *ladoh* |
| Verstellbare Anschlagleiste mit Metermaß und zweiseitig verwendbarem Längswinkel . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *laduj* |
| | Preis RM | **Nr. 2629** |
| Meßvorrichtung . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *laecy* |
| | Preis RM | **Nr. 2630** |
| Ersatz-Obermesser . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *laset* |
| | Preis RM | **Nr. 2631** |
| Ersatz-Untermesser . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *lasit* |
| | Preis RM | **Nr. 2632** |




# Schwere Pappschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von allen mit einem Pappscherenmesser schneidbaren Werkstoffen, wie Papier, Karton, Pappe, Tuch, Stoff, Leinen, Leder, Kaliko, Wachstuch, Gummi, Guttapercha, Zelluloid, Cellophan, Furnierholz, Linoleum usw. in großen Abmessungen.

**Vorteile der Maschine:** Verarbeitung von Werkstoffen in großen Abmessungen. Kräftige Bauart, daher zweckmäßige Maschine für Betriebe aller Branchen, in denen bei hohen Leistungen die Pappschere stark beansprucht werden soll. Sauberer Schnittausfall. Durch die besondere Form des Messerrückens leichtes und bequemes Arbeiten.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges eisernes Untergestell, das einen guten Stand der Pappschere gewährleistet. Starker eiserner Tisch. Vorderanschlag auf zwei durch reichlich bemessenes Handrad zentral verstellbaren und feststellbaren Zahnstangen. Schmalschneider auf Vorderanschlag, während des Schneidens selbsttätig dem Messer ausweichend, umklappbar und abstellbar. Blechuntertisch, verbunden mit den Zahnstangen, zum Aufnehmen des geschnittenen Materials oder des Abfalles. Parallele Pressung durch kräftigen Preßbalken, bedienbar durch Fußtrittthebel und Zugstangen. Aussparung im Preßbalken, zum Schneiden ganz schmaler Streifen. Feste Anschlagleiste und verstellbare Anschlagleiste auf dem Tisch, mit eingehauenem Metermaß.



Verstellbarer Längswinkel auf der verstellbaren Anschlagleiste. Diese Anlege-Einrichtungen ermöglichen zusammen mit dem Vorderanschlag bezw. Schmalschneider genaues und winkelrechtes Schneiden nach Maß. Ober- und Untermesser aus bestem Werkzeugstahl. Doppelte Lagerung des Messerbolzens, daher sichere Messerführung und leichte Einstellmöglichkeit zum Untermesser.

**Arbeitsweise der Maschine:** Material an die vorher nach Maß eingestellten Winkel und Anschläge anlegen und unter dem Preßbalken hindurch unter das Obermesser schieben. Durch Niedertreten des Fußtrittthebels unverrückbar fest einpressen und durch Herunterbewegen des Obermessers am Handgriff durchschneiden. Obermesser wieder in die ursprüngliche Lage zurückführen. Das richtig eingestellte Gegengewicht am Messerhalter hält das Obermesser in seiner höchsten Stellung.

## Maschinenbezeichnung

| **Schwere Pappschere mit Schmalschneider** | **DOx*** | **DPx*** |
|---|---|---|
| Telegrammwort | *Ladad* | *Ladef* |
| Preis RM | **Nr. 2640** | **Nr. 2645** |
| **Abmessungen** | | |
| **Schnittlänge** cm | **172** | **208** |
| Tisch: Breite cm | 69 | 69 |
| Größte einstellbare Entfernung des Vorderanschlages vom Messer cm | 52 | 52 |
| Raumbedarf der Pappschere ohne Raum für die Bedienung: | | |
| Breite, Länge, Höhe etwa cm | 89,275,109 | 90,316,109 |
| Breite bei ausgezogenem Vorderanschlag cm | 132 | 132 |
| Höhe bei hochgestelltem Obermesser etwa cm | 188 | 188 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Pappschere etwa kg | 610 | 745 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 680 | 815 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2641** | **Nr. 2646** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 740 | 850 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2642** | **Nr. 2647** |
| Raummaß der Seekisten etwa cbm | 1,30 | 1,52 |

## Normales Zubehör

1 Ober- und 1 Untermesser, 1 feste Anschlagleiste, 1 verstellbare Anschlagleiste mit eingehauenem Metermaß, 1 verstellbarer Längswinkel, Blechuntertisch, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser | Zusatz-Telegrammwort | *lascw* | *latat* |
| | Preis RM | **Nr. 2643** | **Nr. 2648** |
| Ersatz-Untermesser | Zusatz-Telegrammwort | *lasux* | *latav* |
| | Preis RM | **Nr. 2644** | **Nr. 2649** |




# Stoffschere

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Schneiden von Leinen, Tuch, Stoff, Seide, Spitzen, Leder usw., aber auch von allen anderen mit einem Scherenmesser schneidbaren Werkstoffen, wie Papier, Karton, nicht zu starken Pappen u. a. mehr in Streifen und Stücke.

**Vorteile der Maschine:** Durch besondere Konstruktion der Schere sicheres und bequemes und sauberes Schneiden der genannten Materialien.

**Ausrüstung der Maschine:** Starkes, hölzernes Untergestell, das einen sicheren Stand der Schere gewährleistet. Hintertisch aus starkem Eisenblech. Vordertisch aus Holz als Auflage für das Material. Der Vordertisch wird infolge seiner schwingenden Anordnung durch das niedergehende Messer vor dem Schnitt heruntergedrückt. Nach vollendetem Schnitt kehrt er automatisch in seine ursprüngliche Lage zurück. Metermaß auf dem Vordertisch. Feste Anschlagleiste auf dem Hintertisch. Verstellbarer Anschlagwinkel auf dem schwingendem Vordertisch. Genau parallele Pressung durch kräftigen Preßbalken, bedienbar durch Fußtrittthebel und Zugstangen. Ober- und Untermesser aus bestem Werkzeugstahl. Beste Messerlagerung, die sauberen Schnitt gewährleistet. Gegengewicht am Messerhalter.



**Arbeitsweise der Maschine:** Material auf den Hintertisch auflegen. Unter den Preßbalken hindurch auf den Vordertisch ziehen. Anlegen nach Anschlagleiste auf den Hintertisch und nach eingestellter Anschlagleiste auf dem Vordertisch. Material durch Niedertreten des Fußtrittthebels fest einpressen und durch Herunterbewegen des Obermessers am Handgriff durchschneiden. Obermesser in seine Lage zurückführen. Das richtig eingestellte Gegengewicht hält das Obermesser in seiner höchsten Stellung.

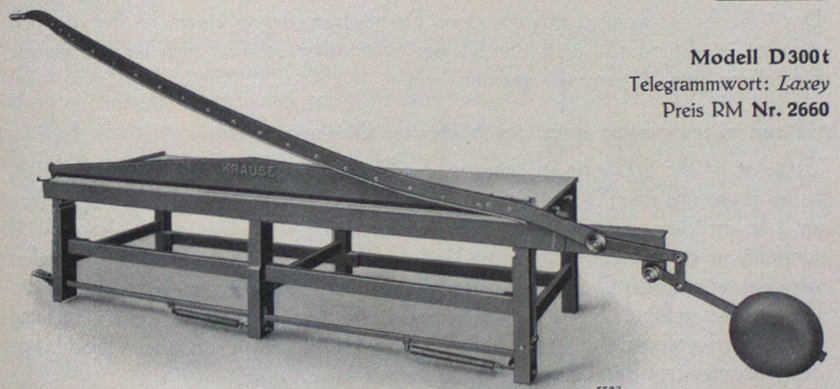
| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Stoffschere mit schwingendem Vordertisch** | Modell | **D5v*** |
| | Telegrammwort | *Laehd* |
| **Abmessungen** | Preis RM | **Nr. 2655** |
| **Schnittlänge** | cm | **106** |
| Tisch: Breite | cm | 70 |
| Vordertisch: Breite | cm | 30 |
| Größte einstellbare Entfernung des Anschlagwinkels auf dem Vordertisch | cm | 27,5 |
| Raumbedarf der Stoffschere ohne Raum für die Bedienung: Breite, Länge etwa | cm | 200, 150 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Stoffschere | etwa kg | 180 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 200 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2656** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 280 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2657** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 2,13 |

## Normales Zubehör

1 Ober- und 1 Untermesser, 1 feste Anschlagleiste, 1 verstellbarer Anschlagwinkel auf dem Vordertisch mit Metermaß, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

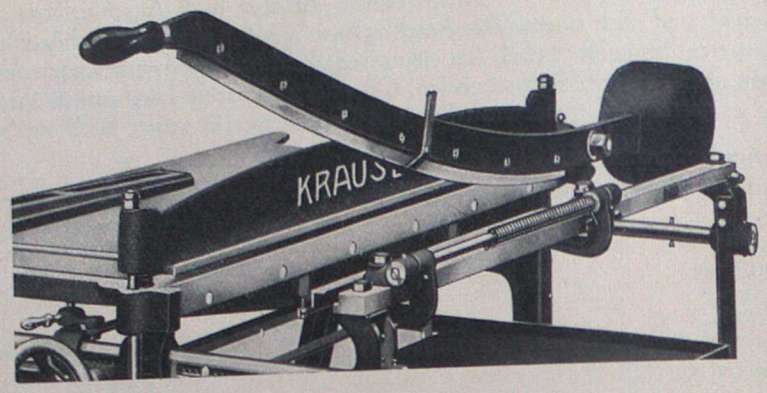
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser | Zusatz-Telegrammwort | *latox* |
| | Preis RM | **Nr. 2658** |
| Ersatz-Untermesser | Zusatz-Telegrammwort | *latuy* |
| | Preis RM | **Nr. 2659** |




**Modell D300t**
Telegrammwort: *Laxey*
Preis RM **Nr. 2660**

Größte bisher gebaute Pappschere von 3 Meter Schnittlänge zum Schneiden von großen Pappen und Packpapieren als Schutzplanen für Eisenbahnwaggons usw.




# Messer für Karton- und Pappscheren

**(außer Modell D5)**

## Allgemeines

Die Messer werden aus vorzüglichem Stahl gefertigt. Das Schleifen der Face geschieht sachgemäß. Für Papier, Karton und Pappe wird immer die gleiche Face gewählt, für besondere Materialien, wie Leder, Stoff usw., erhält die Face eine schlankere Form. Zu jeder Schere gehören zwei Messer: das Obermesser und das Untermesser. Das Obermesser wird am Messerhalter (Handhebel) befestigt, das Untermesser vorn am Tisch, bei Modell D5 auf dem Tisch der Schere.

## Das Obermesser

Das Obermesser bewegt sich um einen Drehbolzen, der in einem Kloben doppelt gelagert ist. Hierdurch wird das Messer sehr sicher geführt, auch ist eine genaue Einstellung zum Untermesser gewährleistet.

## Einsetzen eines neuen oder geschliffenen Obermessers

Zunächst ist die Schraube im Stellring des Drehbolzens zu lösen und der Messerhalter etwas aus dem Kloben herauszuziehen. Dann erfolgt das Lösen der Schrauben am Messerrücken und das Abnehmen des alten Messers. Das neue Messer wird sorgfältig an diese Stelle gebracht und mit den Schrauben befestigt. Der Messerhalter wird darauf mit dem Drehbolzen im Kloben zurückgeschoben und vorsichtig an das Untermesser geführt. Auf keinen Fall darf das Obermesser in der tiefsten Stellung des Messerhalters an das Untermesser geschoben werden, da sonst beim Hochheben des Messerhalters das Untermesser ausbrechen kann.

## Das Untermesser

Das Untermesser wird mit Schrauben vorn am Tisch befestigt.



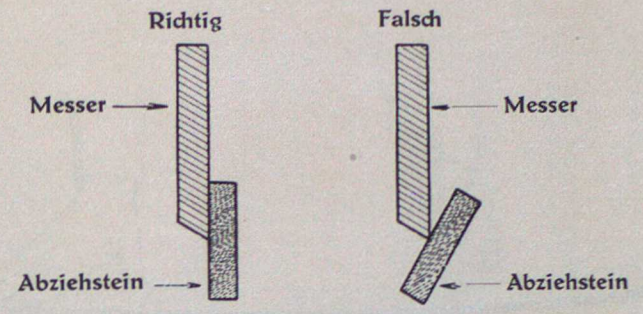
## Einsetzen eines neuen oder geschliffenen Untermessers

Das Messer wird bei hochgehobenem Obermesser sorgfältig an die Stelle des alten Messers gebracht und ausgerichtet. Es muß genau in Tischhöhe stehen, um einen einwandfreien Schnitt zu erhalten.

## Behandlung der Messer

Beim Schneiden darf das Obermesser nicht allzu stark gegen das Untermesser gedrückt werden, da sonst das Untermesser leicht beschädigt werden kann. Die Schneide, vor allem die des Obermessers, ist öfters mit Kernseife zu bestreichen, wodurch sie verhältnismäßig lange scharf erhalten wird. Trotzdem muß die Schneide ab und zu mit einem Abziehstein geschärft werden. Der Abziehstein ist an der glatten Schneide zu führen, und zwar senkrecht wie das Messer.

Wird der Standort der Maschine gewechselt, dann darf niemals am Griff des Messerhalters angefaßt werden.




## Stumpfe Messer

Das Schleifen stumpfer Messer erfordert sachgemäße Behandlung. Gewöhnlich werden die Messer von Unkundigen plan geschliffen. Planschleifen ist stets zu vermeiden, denn ein Messer, daß an der schmalen Seite, an der sich die Face befindet, seinen Hohlschliff verliert, schneidet nicht mehr scharf. Auch darf nicht viel von der schmalen Seite abgeschliffen werden, da sonst das Messer bald aufgebraucht sein würde. Einmaliges falsches Schleifen kann das Messer vollständig verderben. Das Schleifen sollte deshalb nur der Fabrik vorbehalten bleiben, denn nur diese bietet Gewähr für richtigen Schliff und richtige Schärfe.

Die Messer müssen hauptsächlich an der Face, d. h. an ihrer schmalen Seite geschliffen werden, und zwar so wenig wie möglich.

Der Schliff an der schmalen Seite muß hohl sein, nicht plan oder ballig.

Zum Schleifen darf nie ein Schleifstein mit allzu grobem Korn genommen werden.

Die Messer dürfen auch nicht trocken geschliffen werden, da sie sonst an der Schnittkante weich werden.

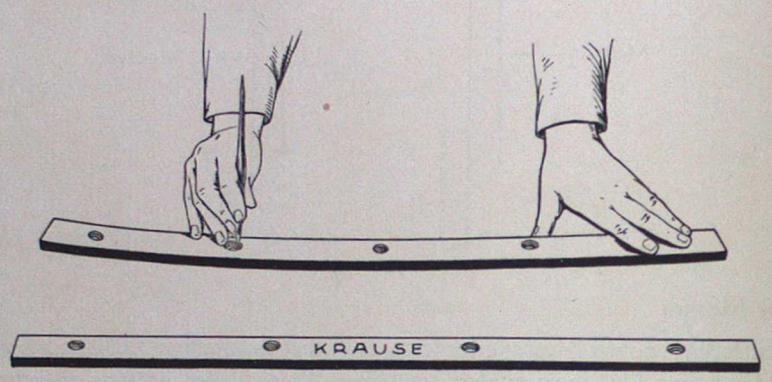
Der Fachmann vermeidet beim Schleifen das Verbrennen der Messer und schleift nur soviel ab, als unbedingt nötig ist. Das Messer bekommt die richtige Hohlung und Face, die es für höchste Beanspruchung und längste Schneiddauer braucht.

### Bestellung neuer Messer

Die beste Unterlage beim Bestellen eines neuen Messers ist ein altes Messer. In diesem Falle wird genauestes Passen gewährleistet. Sollte das Einsenden eines alten Messers aus irgend einem Grunde nicht möglich sein, wie z. B. bei Bestellungen aus dem Auslande, dann muß unbedingt die Maschinennummer, die das Firmenschild der betreffenden Karton- oder Pappschere trägt, genannt werden. Ferner ist eine genaue Schablone erforderlich.

### Anfertigen einer Schablone

Das alte Messer ist zunächst auf kräftiges Papier oder Karton zu legen. Die größere Öffnung der Schraubenlöcher muß dabei nach oben zeigen. Das Papier bezw. der




Karton muß an den vier Seiten größer sein als das aufgelegte Messer. Mit einer Nadel ist die äußere Form des Messers, die Lage und Größe der Schraubenlöcher auf das Papier zu übertragen bezw. einzureißen. Die Nadel muß genau senkrecht gehalten werden, da sonst je nach der Haltung der Nadel die Form des Messers und der Schraubenlöcher vergrößert oder verkleinert oder unregelmäßig übertragen wird.

Die Schablone ist zusammengerollt in einer runden Papphülle einzusenden. Auf keinen Fall sollte die Schablone gebrochen werden, denn durch die Bruchstellen streckt sich das Papier oder der Karton und macht dadurch genaues Arbeiten unmöglich.

Alle Ungenauigkeiten und Fehler in der Schablone übertragen sich naturgemäß auf das Messer. Das Messer paßt dann trotz der besten Arbeit nicht. Je genauer und sorgfältiger eine Schablone hergestellt wird, um so besser paßt das Messer. Genaue Arbeit nach der Schablone wird gewährleistet.



## Messer für Karton- und Pappscheren

| Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Untermesser Preis RM | Obermesser Preis RM | Schleifpreis für Paar Preis RM | Seite |
|---|---|---|---|---|---|
| | | Nr. | Nr. | Nr. | |
| 106 | D5 (b) | 2554 | 2553 | 2665 | 53 |
| 120 | D5a (b) | 2565 | 2564 | 2666 | 53 |
| 106 | D5v | 2659 | 2658 | 2667 | 63 |
| 105 | D105H | 2579 | 2578 | 2668 | 55 |
| 105 | D105U | 2545 | 2544 | 2669 | 51 |
| 105 | D105S (b) | 2594 | 2593 | 2670 | 57 |
| 120 | D120S (b) | 2604 | 2603 | 2671 | 57 |
| 140 | D140S (b) | 2613 | 2613 | 2672 | 57 |
| 75 | DA75pn | 2511 | 2510 | 2673 | 47 |
| 50 | DB50p | 2504 | 2503 | 2674 | 47 |
| 140 | D140Pr | 2632 | 2631 | 2675 | 59 |
| 172 | DOx | 2644 | 2643 | 2676 | 61 |
| 208 | DPx | 2649 | 2648 | 2677 | 61 |
| 53 | DVa | 2524 | 2523 | 2678 | 49 |
| 72 | DZ2a | 2531 | 2530 | 2679 | 49 |

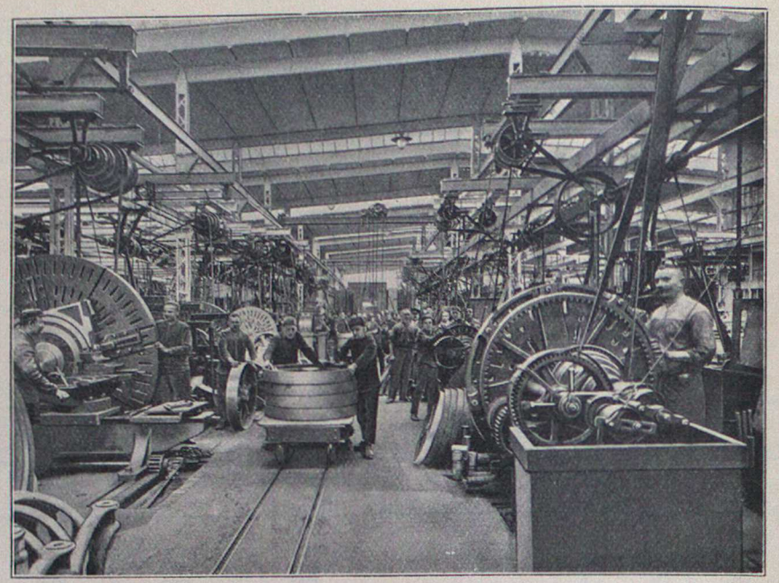
## Messer für früher gelieferte Karton- und Pappscheren

| Schnittlänge cm | Passend für Maschine | Untermesser Preis RM | Obermesser Preis RM | Schleifpreis für Paar Preis RM |
|---|---|---|---|---|
| | | Nr. | Nr. | Nr. |
| 138 | D6 | 2680 | 2706 | 2732 |
| 105 | D7 | 2681 | 2707 | 2733 |
| 170 | D8 | 2682 | 2708 | 2734 |
| 206 | D9 | 2683 | 2709 | 2735 |
| 250 | D10 | 2684 | 2710 | 2736 |
| 105 | D105P (b) | 2685 | 2711 | 2737 |
| 120 | D120P (b) | 2686 | 2712 | 2738 |
| 140 | D140P (b) | 2687 | 2713 | 2739 |
| 55 | DA55 | 2688 | 2714 | 2740 |
| 65 | DA65 | 2689 | 2715 | 2741 |
| 30 | DB30 | 2690 | 2716 | 2742 |
| 40 | DB40 | 2691 | 2717 | 2743 |
| 73 | DEx | 2692 | 2718 | 2744 |
| 88 | DFx | 2693 | 2719 | 2745 |
| 98 | DGx | 2694 | 2720 | 2746 |
| 98 | DH3 | 2695 | 2721 | 2747 |
| 108 | DHx | 2696 | 2722 | 2748 |
| 100 | DH4 | 2697 | 2723 | 2749 |
| 110 | DJ3 | 2698 | 2724 | 2750 |
| 119 | DK3 | 2699 | 2725 | 2751 |
| 120 | DKx | 2700 | 2726 | 2752 |
| 138 | DM3 | 2701 | 2727 | 2753 |
| 138 | DMx | 2702 | 2728 | 2754 |
| 208 | DPx | 2703 | 2729 | 2755 |
| 40 | DW | 2704 | 2730 | 2756 |
| 66 | DZ | 2705 | 2731 | 2757 |

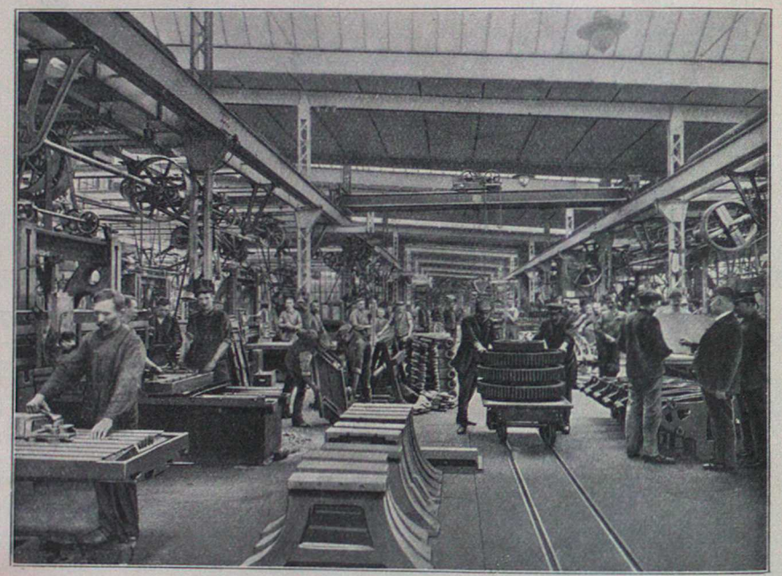
## Ersatz- und Zubehörteile

| | Seite |
|---|---|
| **Auffangetisch** | |
| D5(b) . . . . . Preis RM Nr. **2555** | 53 |
| D105H . . . . . Preis RM Nr. **2580** | 55 |
| D105U . . . . . Preis RM Nr. **2543** | 51 |
| **Anschlagleiste,** fest | |
| D—S . . . . . Preis RM Nr. **2759** | 57 |
| D—Sb . . . . . Preis RM Nr. **2760** | 57 |
| **Einrichtung für Lohnstreifenschnitt** | |
| DZ2a . . . . . Preis RM Nr. **2532** | 49 |
| DA75pn . . . . . Preis RM Nr. **2512** | 47 |
| **Fußtritt** (gegenüber Steigbügel) | |
| DA75pn, DB50p . . . . . kein Mehrpreis | |
| **Schmalschneider,** 60 cm lang (Mehrpreis gegenüber 30 cm) | |
| DA75pn . . . . . Preis RM Nr. **2761** | 47 |

| | Seite |
|---|---|
| **Schmalschneider,** 94 cm lang (Mehrpreis gegenüber 50 cm) | |
| D5, D105H . . . . . Preis RM Nr. **2762** | 53, 55 |
| D105S, D120S, D140S . . Preis RM Nr. **2763** | 57 |
| **Untergestell,** Holz | |
| DVa, DB50p . . . . . Preis RM Nr. **2526** | 49 |
| DZ2a, DA75p . . . . . Preis RM Nr. **2533** | 49 |
| **Verbindungsstück** (Traverse) | |
| D105Sb . . . . . Preis RM Nr. **2764** | 57 |
| D120Sb . . . . . Preis RM Nr. **2765** | 57 |
| D140Sb . . . . . Preis RM Nr. **2766** | 57 |
| **Kleiner Winkel** (zur Anschlagleiste) | |
| D—S . . . . . Preis RM Nr. **2768** | 57 |



Teilansichten aus den Werkstätten für große Teile





# KRAUSE-

## BUCHBINDEREI-

## SONDERMASCHINEN

## STOCK-GLÄTT- UND PACKPRESSEN

## AUTOTYPIE-ANDRUCKPRESSEN

## BUCHDRUCKHANDPRESSEN

## KUPFERDRUCKPRESSEN

## STEINDRUCK-

## HAND- UND TRITTHEBEL-

## PRESSEN

# KRAUSE-
# BUCHBINDEREI-MASCHINEN

Buchbinderei-Maschinen werden nach den Erfordernissen der Praxis gebaut, so daß für jeden Zweck eine leistungsfähige Sonder-Maschine gefunden werden kann.

Die Register-Einschneide- und Druckmaschine, Seite 220, ist besonders stark und kräftig gebaut und mit allen modernen Einrichtungen versehen, die ein schnelles und präzises Herstellen und Drucken von Registern ermöglichen. Für die Fälle, in denen ein Bedrucken der Registerfahnen nicht in Frage kommt, oder wenn der Preis für die genannte Hochleistungs-Maschine nicht angelegt werden kann, baue ich eine einfache Maschine nur zum Einschneiden von Registern (Seite 222).

Eine weitere Sonder-Maschine, die sich in der Praxis außerordentlich bewährt hat, ist die auf Seite 224 beschriebene Papierbohrmaschine VIV. Die Maschine ist ebenfalls mit allen neuzeitlichen Einrichtungen für hohe Leistungen versehen. Die mit dieser Maschine gebohrten Löcher zeichnen sich durch gleichmäßigen, gratfreien Schnitt aus. Die Löcher selbst können mit entsprechenden Bohrern in den verschiedensten Durchmessern und mit besonderen Anschlägen auch nebeneinander gebohrt werden. Das Einsetzen der Bohrer und das Auswechseln geht schnell vor sich.

Die auf Seite 226 beschriebene Lagen-Falzmaschine ist infolge ihrer Bauart in der Hauptsache zum Falzen von Schreibpapieren, Briefpapieren usw. in Lagen verwendbar. Sie wird deshalb gern von Papierverarbeitungswerken, Geschäftsbücherfabriken, Papierfabriken usw. gekauft. Gerade diese Maschine ist diesen Branchen ein unentbehrlicher Helfer. Der Falz zeichnet sich durch größte Sauberkeit und Gleichmäßigkeit aus. Ein Auftragen an den Bruchstellen wird durch die Konstruktion verhindert. Mit der Maschine können deshalb die wohlfeilsten Papiere verarbeitet werden.

Kanten- und Schrägmaschinen, Seite 228 bis 235, werden in den verschiedensten Ausführungen gebaut, und zwar von der einfachsten Maschine mit Pappscherenschnitt bis zur hochleistungsfähigsten.

Die Bücher-Rundemaschine, Seite 236, wird in 5 Antriebsarten gebaut und zwar für Fußbetrieb, für Transmissionsantrieb, für Fuß- und Transmissionsantrieb, ferner für Antrieb direkt vom Elektromotor und für Fuß- und direkten Elektromotorantrieb. Die Maschine ist mithin für alle Betriebe geschaffen und sollte auch nirgends fehlen, da der Arbeitsausfall ganz hervorragend ist.

Die Sprungrücken-Biegemaschine, Seite 238, dient zum Herstellen gewöhnlicher und losschichtiger federnder Buchrücken, sogenannter Buchrücken aus Pappe. Der losschichtige Rücken ist infolge der Beweglichkeit der einzelnen Schichten bedeutend dauerhafter als ein fester, kaschierter Rücken, da sich beim Öffnen und Schließen des Buches die dünnen Schichten von einander trennen und wegen der Biegsamkeit der einzelnen dünnen Deckel diese nicht brechen können. Beim Ruhen des Buches in geöffnetem oder geschlossenem Zustande pressen die Schichten fest aufeinander und verleihen dem Buch eine dauernd kräftige Auflage. Der Rücken besteht aus mehreren



nur an den Längskanten geleimten, im übrigen aber frei beweglichen, gebogenen Pappstreifen (Abbildung 1), wodurch er stark federt. Diese Eigenschaft ermöglicht es, ein beliebig dickes Buch an jeder Stelle bequem auf- und zuzuschlagen, ohne daß der Einband Schaden leidet, während ein Buch mit nicht federndem Rücken von der Mitte aus nur schlecht auf- und zugeschlagen werden kann. Abbildung 2 zeigt das Buch genau in der Mitte aufgeschlagen, Abbildung 3 veranschaulicht das Strecken der Schichten in dem Augenblick, in dem das von der Mitte aus zuschlagende Buch in den Rücken einspringen will.



Abb. 1



Abb. 2



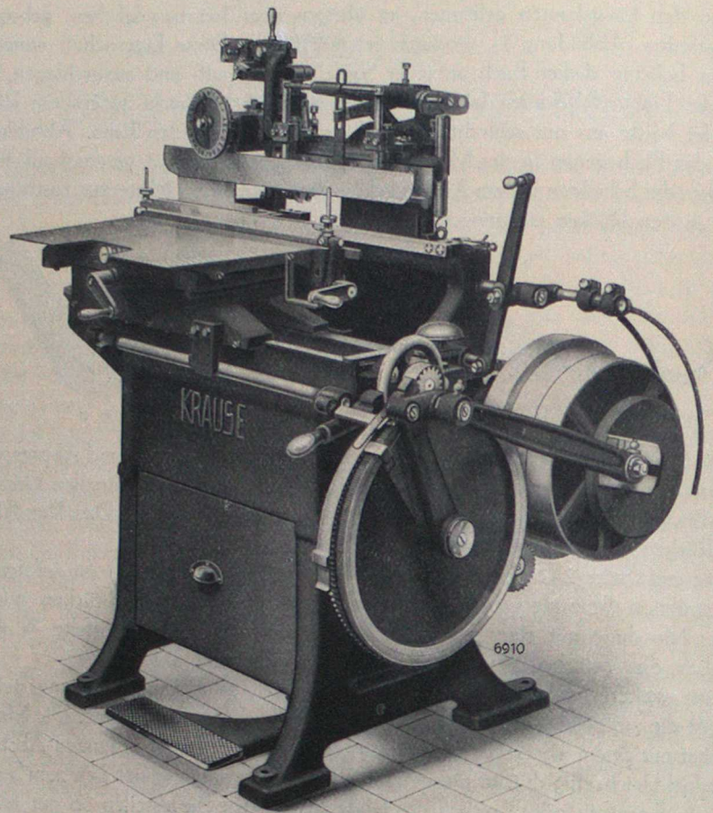
Abb. 3

Die Sortiments-Abpreßmaschine, Seite 240, dient zum Runden und Abpressen der Buchrücken jeden Formates von Hand, sie wird aber auch zum schnellen Einpressen von Büchern für das Einsägen, Rückenvergolden usw. benutzt. Das Rundklopfen der Rücken geschieht mit einem Hammer.

Die auf Seite 242 beschriebene Abpreßmaschine Modell FH ist infolge ihrer Konstruktion besonders für Partienarbeiten geeignet. Der Buchrücken wird bei dieser Maschine mit einer geriffelten Walze abgepreßt. Die geriffelte Walze ermöglicht das Verarbeiten von faden- und drahtgehefteten Büchern.

Eine weitere Maschine, die in der letzten Zeit sehr schnell Eingang gefunden hat, ist die auf Seite 244 beschriebene Spezial-Rill- und Stanzmaschine. Die Maschine arbeitet mit einem Werkzeug, daß die einzelnen Rillungen in ganz kurzen Abständen, aber fast gleichzeitig drückt. Das Material hat jedoch dabei soviel Zeit zum Strecken, daß ein Einreißen oder Brechen des Materials an den Biegestellen so gut wie ausgeschlossen ist.

Bei Anfragen bitte ich, die folgenden Fragen der Reihe nach genau zu beantworten:
Welchem Zweck soll die Maschine dienen?
Was für Arbeiten sollen hergestellt werden?
Was für Material soll verarbeitet werden?
(Am besten Probematerial in genügender Menge zu Versuchszwecken einsenden).
Welche Formate kommen in Frage?
Welche Tagesleistung wird verlangt? (In wieviel Arbeitsstunden?)
In welcher Weise soll der Antrieb erfolgen?
Handbetrieb?
Fußbetrieb?
Antrieb von der Transmission?
Antrieb direkt vom Elektromotor?
Kraftantrieb und Hand- oder Fußbetrieb?
Werden Sondereinrichtungen gewünscht und welche?




# Register-Einschneide- und Druckmaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Registern und zum gleichzeitigen Bedrucken der Registerfahnen mit Buchstaben oder Zeichen, ein- oder zweifarbig. Die Register können bis 51 cm Länge in lose Blätter, aber auch in fertig gebundene Bücher eingeschnitten werden, die einzelnen Registerabschnitte von 3—25 mm Höhe in 1/2 mm Teilung von 3—40 mm Tiefe in beliebiger Teilung. Das zu bearbeitende Buch kann bis 60 cm hoch sein.

**Vorteile der Maschine:** Rationelle Arbeitsweise. Sauberster Druck gleichzeitig mit dem Schneiden. Abwechselndes Drucken zweier Farben. Kein Ineinanderlaufen der Farben. Schnelle und genaue Einstellung der Registerteilung. Herausschneiden des Registers in der ganzen Länge — bis 51 cm — auf einmal, deshalb keine Stufen und Absätze. Glatter, tadelloser Schnitt durch scherenartig schneidende Ober- und Untermesser. Selbsttätige Presssung während des Schneidens. Abstellbarer Druckapparat.

**Ausrüstung der Maschine:** Vorpressung. Selbsttätige Pressung. Selbsttätiger Abstreicher. Hoch und tief verstellbarer Tisch. Selbsttätige Tischbewegung. Selbsttätige und beschleunigte



Bewegung des Tisches in die Antangsstellung nach Beendigung des letzten Schnittes. Druckapparat zum gleichzeitigen Bedrucken der Registerfahnen in einer oder in zwei Farben, auch abwechselnd buchstabenweise. Abstellbarkeit des Druckapparates zum Schneiden ohne Drucken. Scherenartig schneidende Ober- und Untermesser, nachstellbar zum Ausgleichen des Messerabschliffs. Nachstellbare Reibungskupplung, für leichtes und stoßfreies Ein- und Ausrücken der Maschine. Automatische Ausrückung nach jedem Schnitt. Dauerlaufeinrichtung, durch einfaches Niederhalten des Fußtritthebels mit dem Fuß. Auf Wunsch, gegen Berechnung: Besondere Einspannvorrichtung für kleinere Bücher bis herab zu 55 mm Breite. Normal können die Bücher von 80 mm Breite an eingespannt und geschnitten werden. Starke Lagen eines Registerabschnittes können unter Ausschaltung des Tischtransportes und des Druckapparates zwei- oder mehrfach geschnitten werden.

**Arbeitsweise der Maschine:** Anbringen und Einstellen des Typenrades. Einstellen des Druckapparates. Buchhöhe durch Anzahl der einzuschneidenden Register dividieren. Registerhöhe einstellen nach Skala des Vorschubes. Registertiefe durch Stellen des Winkels festlegen. Einstellen des Tisches mit Handkurbel für Buchbreite. Anlegen des Buches an den Anschlag. Die Unterkante des Buches muß mit dem Untermesser abschließen. Buch durch Stellen des Preßbalkens fest einpressen. Greifen der vorher festgestellten Lagen. Einrücken der Maschine. Solange der Fußtritthebel niedergetreten wird, arbeitet die Maschine. Während des Schneidens und Druckens werden die einzelnen Lagen noch selbsttätig eingepreßt und nach der Beendigung der Arbeit selbsttätig abgestrichen. Starke Lagen eines Registerabschnittes können nach Ausschaltung des Tischtransportes und des Druckapparates zwei- oder mehrfach geschnitten werden.

## Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Maschine mit Druckapparat für Antrieb von der Transmission** . . . . . Modell | **YTnb** |
| Telegrammwort | *Haigh* |
| Preis RM | **Nr. 2800** |

## Abmessungen

| | |
|---|---|
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1/2 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite mm | 360 je 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 50 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . etwa cm | 165, 95, 150 |

## Gewichte

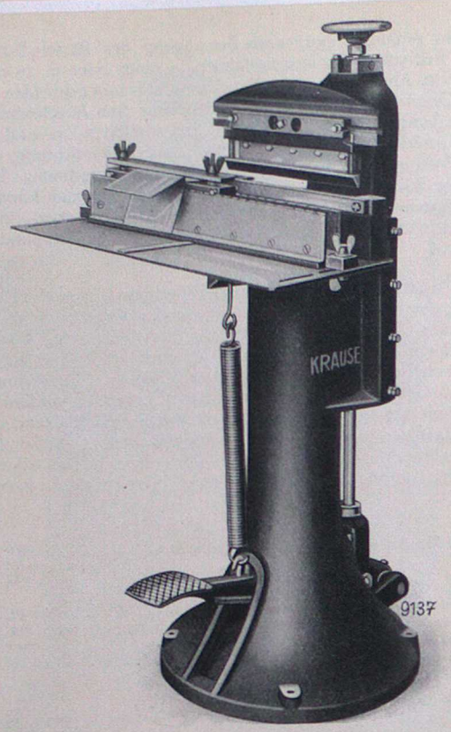
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 445 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 605 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2801** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 700 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2802** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 2,3 |

**Normales Zubehör:** 1 Ober- und ein Untermesser, Sammelkasten für Papierabfälle, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne, Gebrauchsanweisung, 1 Alphabetring für den Schnittanzeiger zum Ablesen des Buchstabens für die jeweils zu schneidende Registerfahne und eine zweiteilige Typenscheibe für den Druckapparat mit folgenden gravierten Buchstaben in Blockschrift von 6 mm Höhe. **A, B, C, D, E, F, G, H, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, Sch, St, T, U, V, W, X, Y, Z** und ein leeres Feld.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | Zusatz-Telegr.-Wort | Preis RM |
|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser | *hepuv* | **Nr. 2803** |
| Ersatz-Untermesser (groß) | *herar* | **Nr. 2804** |
| Ersatz-Untermesser (klein) | *hezaz* | **Nr. 2805** |
| Kompletter Messersatz | *hican* | **Nr. 2806** |
| Zwischenvorgelege, Antrieb direkt vom Elektromotor | *hailk* | **Nr. 2807** |
| Gießflasche zum Druckapparat | *hairp* | **Nr. 2808** |
| Einspann-Vorrichtung zum Schneiden kleiner Bücher bis herab zu 55 mm | *haifs* | **Nr. 2809** |
| Alphabetring | *heyoc* | **Nr. 2810** |
| Zweiteilige Ersatz-Typenscheibe ohne Gravur[1] | *heres* | **Nr. 2811** |
| Einteilige Ersatz-Typenscheibe ohne Gravur | *hezeb* | **Nr. 2812** |
| Gravur bis mit 24 Buchstaben | *herif* | **Nr. 2813** |
| Gravur 25—32 Buchstaben | *herov* | **Nr. 2814** |
| Gravur bis 31 Ziffern | *heyud* | **Nr. 2815** |
| Zwei Sperrzahnräder für 32 Buchstaben | *heruw* | **Nr. 2816** |

[1]) Diese Einrichtungen sind notwendig, wenn mehrere Alphabete bezogen werden. Zu jedem Alphabet ist ein besonderer Ring und eine besondere Typenscheibe zu verwenden.
Werden für die Typenscheiben andere Buchstaben als die normal gelieferten gewünscht, dann ist die Sprache, die Anzahl und die Reihenfolge der Buchstaben sowie die Schriftart und Größe anzugeben, oder noch besser ein Muster einzusenden. Auch Nummern und sonstige Zeichen können gedruckt werden. Lieferung erfolgt auf Wunsch gegen entsprechende Berechnung.




# Einfache Register-Einschneid-Maschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Registern in lose Blätter oder gebundene Bücher bis zu einer Länge von 30 cm, einer Buchtiefe bis zu etwa 20 cm und einer Buchstärke bis etwa 3 cm. Die Maschine kann je nach Bestellung für Registerabschnitte von 10—25 mm Tiefe geliefert werden. Die Höhe der zu schneidenden Registerlagen beträgt etwa 3—4 mm.

**Vorteile der Maschine:** Einfachste Bedienung. Sauberer Schnitt. Selbsttätige Pressung während des Schneidens. Jederzeitige Arbeitsbereitschaft. Schnelle Umstellung der Registerteilung.

**Ausrüstung der Maschine:** Register-Einschneid-Vorrichtung. Verstellbare Einspannvorrichtung für das Material. Selbsttätige Preßvorrichtung während des Schneidens. Ober- und Untermesser. Spezial-Tischaufsatz mit Registerteilung je nach Bestellung für die Einspannvorrichtung. 2 Rastenbleche; für die verschiedenen Teilungen sind je 2 Rastenbleche mit Rasten in entsprechender Teilung erforderlich. Bewegliches Druckstück. Fußtritthebel zum Bedienen der Maschine.

**Arbeitsweise der Maschine:** Stanzwerkzeug und Spannvorrichtung einstellen. Buch oder lose Blätter in die Einspannvorrichtung einspannen, die Decken der Bücher dabei nach hinten umlegen. Registerlagen evtl. vorher durch Einlegen von Papierstreifen kenntlich machen. Einspannvorrichtung an die Stelle des ersten Schnittes führen, dann



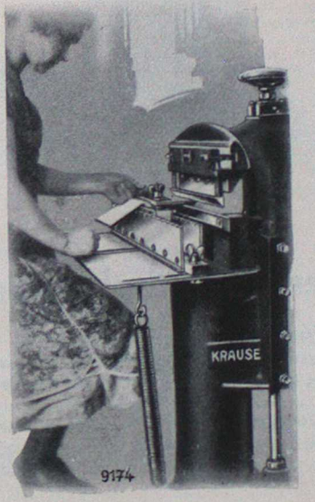
die erste zu schneidende Lage greifen, unter das Obermesser auf das Untermesser fallen lassen und schneiden. Der Schnitt erfolgt mit dem Niedertreten des Fußtritthebels durch das niedergehende Druckstück mit dem Obermesser. Durch die Verwendung eines Ober- und Untermessers, also eines Scherenschnittes, wird ein sauberer, gratfreier Schnitt gewährleistet. Spannvorrichtung um eine Raste mit den Händen weiterschieben, zweite Lage greifen usw. wie vorher.

| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Einfache Register-Einschneid-Maschine** | Modell | **Y 30 T** |
| | Telegrammwort | *Hianj* |
| **Abmessungen** | Preis RM | **Nr. 2820** |
| **Für eine Buchlänge bis** | cm | **30** |
| Für eine Buchstärke bis | cm | 3 |
| Für eine Buchtiefe bis | cm | 20 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe etwa | cm | 60, 75 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 160 |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 210 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2821** |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 240 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2822** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 0,8 |

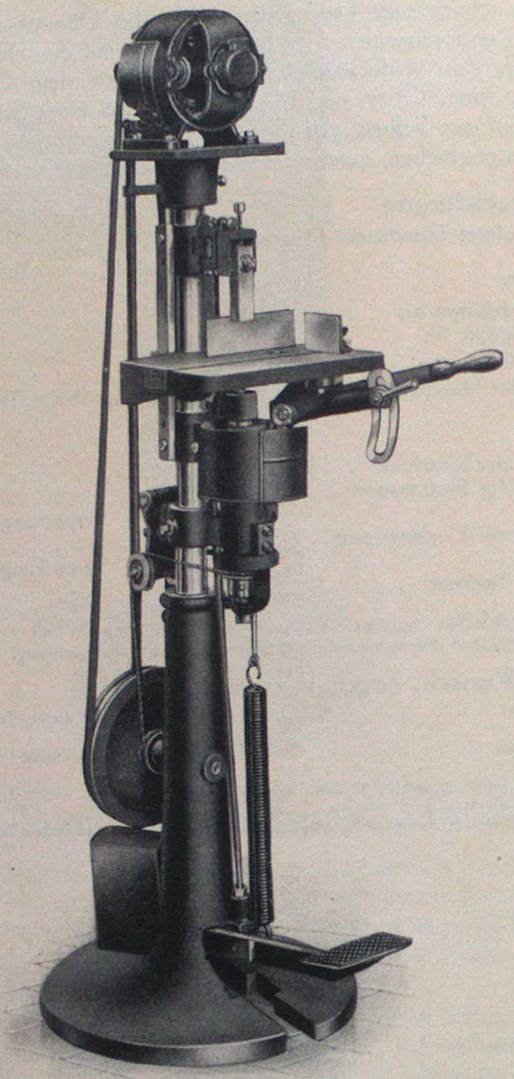
**Normales Zubehör:** Apparat zum Einschneiden von Registern mit 2 Rastenblechen in gewünschter Teilung, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser | Zusatz-Telegrammwort | *hiarl* |
| | Preis RM | **Nr. 2823** |
| Ersatz-Untermesser | Zusatz-Telegrammwort | *hibam* |
| | Preis RM | **Nr. 2824** |
| Messersatz für Fingerhohlschnitt, 22 mm Durchmesser | Zusatz-Telegrammwort | *hiben* |
| | Preis RM | **Nr. 2825** |
| Weitere Rastenbleche in gewünschter Registerteilung | Zusatz-Telegrammwort | *hibor* |
| | Paar Preis RM | **Nr. 2826** |

Die Maschine ist nach Abbau der Register-Einschneid-Einrichtung bei Mitbezug des entsprechenden Tisches als normale Universal-Stanzmaschine verwendbar.




Das Abbauen der Register-Einschneid-Einrichtung und das Einrichten für normale Stanzarbeiten kann mit etwas Sorgfalt selbst vorgenommen werden.



# Papier-Schnellbohrmaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Bohren von Löchern in Papierstöße, Bücher, Blocks, Kordelbindungen, Urkunden usw. in Buchbindereien, Buchdruckereien, Geschäftsbücherfabriken, Kalender- und Albumfabriken, graphischen Kunstanstalten, bei Behörden usw.

**Vorteile der Maschine:** Schnellstes und sauberstes Bohren von Löchern. Der Bohrer arbeitet von unten. Die besondere Ausbildung des Bohrers vereinigt in günstiger Weise die Eigenschaft eines sich drehenden Bohrers mit der eines Locheisens. Die Abfallspäne werden durch den



Bohrer nach unten in einen Sammelbehälter geführt, dadurch stets spanfreier, sauberer Arbeitstisch und ungestörtes, sicheres Arbeiten. Der Bohrerschaft wird in einem Spannfutter gehalten, daher schnellstes Auswechseln des Bohrers. Bohren mehrerer Löcher in gleichen Abständen mi Mehrfachanlage.

**Ausrüstung der Maschine:** Einpreßvorrichtung für das Material durch Fußtritthebel. Einschalten des Bohrerantriebes durch Fußtritthebel. Handhebel für die Führung des Bohrers durch das Material. Spannfutter für den Bohrerschaft. Eisentisch. Anlegewinkel. Sammelbehälter für Abfallspäne. Für Transmissionsantrieb Fest- und Losscheibe, für Antrieb direkt vom Elektromotor mit einer Riemenscheibe. Auf Wunsch und gegen Berechnung: Mehrfachanlage zum Bohren mehrerer Löcher nacheinander in bestimmten Abständen. Elektromotor.

**Arbeitsweise der Maschine:** Bohrer einspannen. Einstellen des Bohrers mit Knebelschraube so, daß durch Zusammenbringen der beiden unter dem Tisch befindlichen Anschläge durch den Handhebel der Bohrer nicht in die Holzeinlage der Pressung einschneidet, sondern nur ganz leicht anschneidet. Anlegewinkel für die Lochentfernung einstellen. Den zu bohrenden Stoß an den Winkel anlegen. Stoß durch Niedertreten des Fußtritthebels fest einpressen, wobei gleichzeitg der Bohrer angetrieben und in rotierende Bewegung gesetzt wird. Bohrer durch Niederdrücken des Handhebels durch das Material bezw. den Stoß führen. Das Bohren ist beendet, wenn beim Niederdrücken des Handhebels durch Zusammentreffen der Anschläge unter dem Tisch der Fußtritthebel mit dem darauf befindlichen Fuß leicht angehoben wird. Die Bohrspäne fallen durch den Bohrer in einen Sammelbehälter. Beim Arbeiten mit Mehrfachanlage wird nach jeder Bohrung ein Anschlag heruntergeklappt und das Material an diesen angelegt. Die größte zulässige Bohrtiefe ist vom Lochdurchmesser abhängig. Die nachstehend angegebene Lochtiefe sollte deshalb nicht überschritten werden, da sie saubere Bohrlöcher gewährleistet.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Maschine für Transmissionsantrieb** . . . . . | Modell | **V1V** | — |
| | Telegrammwort | *Haizy* | — |
| | Preis RM | **Nr. 2830** | — |
| **Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor**[1]**,** ohne Anlasser und ohne Verbindungsleitungen, aber mit besonderem Ein- und Ausschalter . | Modell | — | **V1Vj** |
| | Telegrammwort | — | *Haujk* |
| | Preis RM | — | **Nr. 2833** |

## Abmessungen

| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Größte Lochtiefe . . . . mm | 15 | 20 | 30 | 30 | 40 | 40 | 50 | 50 | 50 | |
| Lochdurchmesser . . . . mm | 3 | 4 | 5 | 5,5 | 6 | 6,5 | 7 | 8 | 9 | |
| Tisch: Breite, Tiefe bis zum Anschlag . . . . . | | | | | | | | | cm | 35, 23 | 35, 23 |
| Ausladung = Entfernung von Mitte des Bohrers bis zum Anschlag . . . . | | | | | | | | | cm | 7,5 | 7,5 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . | | | | | | | | | etwa PS | 1/4 | 1/4 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Transmissionsantrieb: Durchmesser, Breite . . . . . | | | | | | | | | mm | 240, je 25 | — |
| Riemenscheibe für direkten Antrieb vom Elektromotor[1]) Durchmesser, Breite mm | | | | | | | | | | — | 240, 25 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . | | | | | | | | | etwa | 200 | 200 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe | | | | | | | | | etwa cm | 80, 100, 135 | 80, 100, 160 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . | etwa kg | 115 | 120 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 155 | 160 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2831** | **Nr. 2834** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 175 | 180 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2832** | **Nr. 2835** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . | etwa cbm | 0,85 | 0,85 |

## Normales Zubehör

3 Bohrer nach Wahl von 3, 4,5, 5,5, 6, 6,5, 7, 8 und 9 mm Durchmesser, Dreikantschaber, Mutterschlüssel, Schraubenzieher und Ölkanne.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

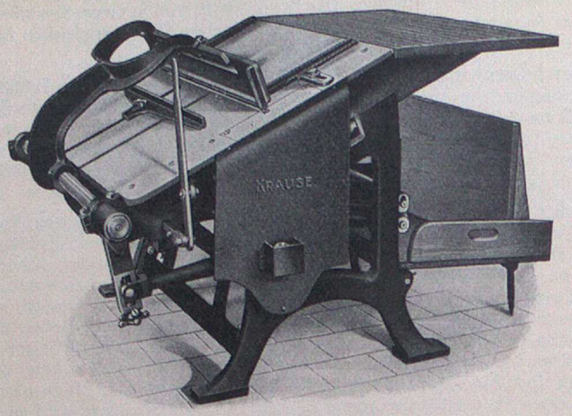
| | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatz-Bohrer . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *Haulm* | *Haulm* |
| Mehrfachanlage . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *Haunp* | *Haunp* |

Preis auf Verlangen.

Die Bohrer können mitttels Dreikantschaber während des Ganges der Maschine nachgeschliffen werden.

[1]) Der Elektromotor von 1/4 PS, der Anlasser und die Verbindungsleitung werden nur gegen Berechnung mitgeliefert! Bei Bestellung ist anzugeben, ob die Maschine durch einen Gleichstrom- oder Drehstrommotor angetrieben werden soll.

Die Abbildung zeigt das Modell mit eingebautem Elektromotor V1Vj.




# Lagenfalzmaschine für einen Bruch

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Falzen von Brief- und Schreibpapieren sowie von Lagen für Geschäfts-, Notiz-, Schreib-, Kopierbücher usw. in Buchbindereien, Geschäftsbücherfabriken, Druckereien, Papierfabriken, Papierverarbeitungswerken usw.

**Vorteile der Maschine:** Sauberer und gleichmäßiger Falz, da die gefalzten Papiere, Bogen oder Lagen durch starke Druckwalzen geführt werden, die ein Auftragen an den Bruchstellen verhindern. Je nach Art und Stärke des Papieres können Lagen von 5—10 Bogen, bei besonders dünnen Papieren noch mehr Bogen gleichzeitig mit einem Bruch gefalzt werden. Große Leistungsfähigkeit, da in der Minute bis 37 Falzungen erzielt werden können.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges, gußeisernes Gestell. Gabelförmiger Falzhebel mit Falzschwert auf der Hebelwelle. Starke Druckwalzen, zum Verhindern des Auftragens an den Bruchstellen. Eisentisch mit Metermaß in der Mitte des Tisches. Schnelles und genaues Anlegen infolge der schrägen Lage des Tisches. Nach Metermaß einstellbarer Anlegewinkel. Zwei verstellbare Führungswinkel zum genauen Zuführen des Materials. Hölzerner Ablegetisch mit verstellbarem hölzernen Anschlag. Stellrad am Hebelarm zum Einstellen des Ausschlages des Falzschwertes für die verschiedenen Falzlagenstärken. Zwei starke Federn geben den Preß- und Falzwalzen kräftigen, aber elastischen und regulierbaren Druck.

**Arbeitsweise der Maschine:** Material auf dem Anlegetisch auflegen. Anlegwinkel und Führuugswinkel nach dem Format einstellen. Bogen oder Lagen an den Anlegewinkel anlegen. Maschine durch Ziehen am Einrückhebel einrücken. Da der gabelförmige Falzhebel mit dem Falzschwert in der Minute, bei etwa 200 Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine abwärts schwingt, ist es möglich, bei einiger Übung 37 Falzungen zu erreichen.



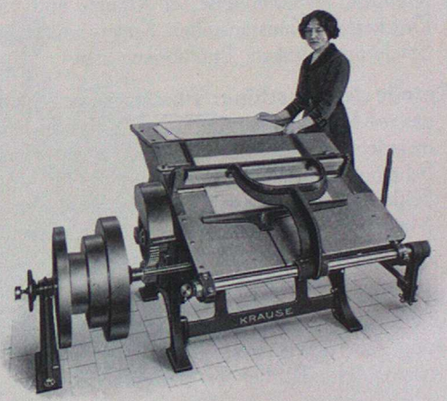
| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Maschine für Antrieb von der Transmission**[1] | Modell | **RO** |
| | Telegrammwort | *Hefuk* |
| | Preis RM | **Nr. 2840** |
| **Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor**[2] | Modell | **ROj** |
| | Telegrammwort | *Hegul* |
| | Preis RM | **Nr. 2841** |
| **Abmessungen** | | |
| **Falzlänge** | cm | **80** |
| **Ungefalzte Bogengröße senkrecht zum Falz** | cm | **80** |
| Falzungen in der Minute | etwa | 37 |
| Kraftbedarf | etwa PS | 1 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite | mm | 330, je 60 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | 750, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute | etwa | 200 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe | etwa cm | 148, 147 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 750 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 850 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2842** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 950 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2843** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 2,72 |

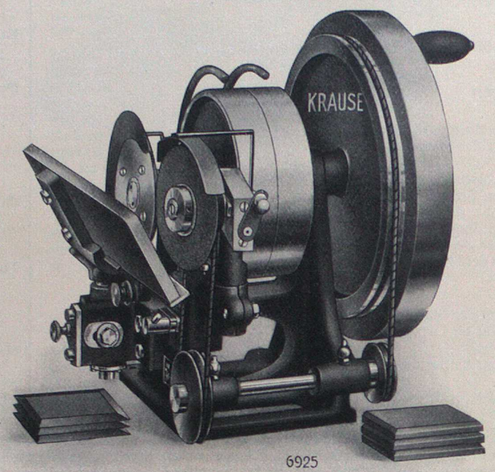
**Normales Zubehör:** Holztisch zum Auflegen der zu falzenden Papierstape', hölzerner Ablegetisch mit Anschlag, eiserner Anlegewinkel, 2 Führungswinkel, eingelassenes Messingmetermaß, Räder-, Schwungrad- und Falzmesserschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher und Ölkanne.

| | | |
|---|---|---|
| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | |
| Doppelseitige Anlage mit Stechwinkel, zum gleichzeitigen Anlegen durch zwei Personen | Zusatz-Telegrammwort | *Hehah* |
| | Preis RM | **Nr. 2844** |

[1]) Das Ein- und Ausrücken erfolgt durch Hebel.
[2]) Der Einrückhebel mit der Riemenführung fällt in diesem Falle weg.






6925

## Kanten-Schrägmaschine für Hand- und Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Abschrägen von schwachen, mittelstarken bis starken und schweren Pappen sowie Kartons, wie Kalenderrückwänden, Rahmen, Plakaten, Albumdeckel, photographischen Aufziehkartons, Deckelkanten, Etuis an Mappen, Asphaltpappe, in Album- und Geschäftsbücherfabriken, Buchbindereien, Druckereien, Kunstanstalten, Kunst- und Steindruckereien, photographischen Ateliers, Spielwarenfabriken, Etuifabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Abschrägen verschieden starker Kartons und Pappen über die ganze Materialstärke  aber auch nur über einen Teil von dieser  in jedem beliebigen Winkelgrad. Leichtes und schnelles Einstellen der verschiedenen Schnittschrägen. Verwendbar selbst für sehr kleine Formate. An- und abstellbare Schleifvorrichtung ermöglicht das Schleifen des Messers während des Ganges der Maschine. Stets scharfer Schnitt. Sauberer Arbeitsausfall. Kein Nacharbeiten der abgeschrägten Kartons und Pappen.

**Ausrüstung der Maschine:** Rotierendes Kreismesser von 145 mm Durchmesser. Selbsttätige Schleifvorrichtung. Verstellbarer Tisch. Fest- und Losscheibe für Antrieb von der Transmission. Riemenscheibe-Schwungrad für Antrieb direkt vom Elektromotor. Handkurbel für Handbetrieb.



**Arbeitsweise der Maschine:** Tisch in die gewünschte Schrägstellung bringen. Maschine einrücken oder am Handgriff durchdrehen. Material am Tisch anliegend von links einführen und ohne Druckanwendung nach rechts unter dem Messer durchgleiten lassen.

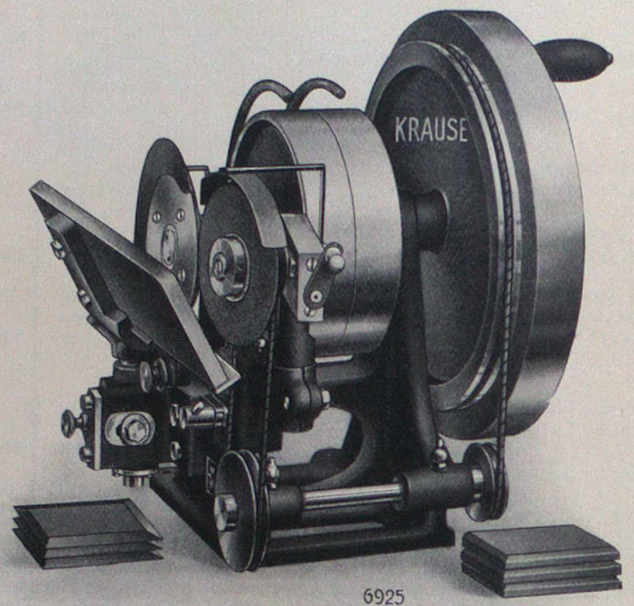
| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Kanten-Schrägmaschine für Hand- und Kraftbetrieb** . . . . Modell | | **HBs** |
| Telegrammwort | | *Haehf* |
| Preis RM | | **Nr. 2850** |
| **Abmessungen und Gewichte** | | |
| **Durchmesser des Kreismesser** . . . . . | mm | **145** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . | etwa PS | 1/2 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . | mm | 200, je 40 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . | mm | 350, 40 |
| (Als Antriebsscheibe dient in diesem Falle das Schwungrad) | | |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . | etwa | 240 |
| Raumbedarf der Maschine (ohne Werktisch): Breite, Tiefe . . . . | etwa cm | 55, 55 |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . | etwa kg | 50 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 75 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2851** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 77 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2852** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . | etwa cbm | 0,16 |

**Normales Zubehör** 2 Kreismesser, 1 Schmirgelscheibe für die Schleifvorrichtung, 1 Abziehstein, Schleifstein- und Schwungradschutz, 2 Spannstifte, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| | | |
|---|---|---|
| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | |
| Ersatz-Kreismesser . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *haejg* |
| | Preis RM | **Nr. 2853** |
| Ersatz-Schmirgelscheibe . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *haern* |
| | Preis RM | **Nr. 2854** |
| Hölzernes Untergestell . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* |
| | Preis RM | **Nr. 2855** |
| Tischvergrößerung aus Holz (800×350 mm) . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *haesp* |
| | Preis RM | **Nr. 2856** |



13199




6925

## Kanten-Schrägmaschine für Hand- und Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Abschrägen von schwachen, mittelstarken bis starken und schweren Pappen sowie Kartons, wie Kalenderrückwänden, Rahmen, Plakaten, Albumdeckel, photographischen Aufziehkartons, Deckelkanten, Etuis an Mappen, Asphaltpappe, in Album- und Geschäftsbücherfabriken, Buchbindereien, Druckereien, Kunstanstalten, Kunst- und Steindruckereien, photographischen Ateliers, Spielwarenfabriken, Etuifabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Abschrägen verschieden starker Kartons und Pappen über die ganze Materialstärke ◿ aber auch nur über einen Teil von dieser ▭ in jedem beliebigen Winkelgrad. Leichtes und schnelles Einstellen der verschiedenen Schnittschrägen. Verwendbar selbst für sehr kleine Formate. An- und abstellbare Schleifvorrichtung ermöglicht das Schleifen des Messers während des Ganges der Maschine. Stets scharfer Schnitt. Sauberer Arbeitsausfall. Kein Nacharbeiten der abgeschrägten Kartons und Pappen.

**Ausrüstung der Maschine:** Rotierendes Kreismesser von 145 mm Durchmesser. Selbsttätige Schleifvorrichtung. Verstellbarer Tisch. Fest- und Losscheibe für Antrieb von der Transmission. Riemenscheibe-Schwungrad für Antrieb direkt vom Elektromotor. Handkurbel für Handbetrieb.



**Arbeitsweise der Maschine:** Tisch in die gewünschte Schrägstellung bringen. Maschine einrücken oder am Handgriff durchdrehen. Material am Tisch anliegend von links einführen und ohne Druckanwendung nach rechts unter dem Messer durchgleiten lassen.

### Maschinenbezeichnung

| | | HBs |
|---|---|---|
| **Kanten-Schrägmaschine für Hand- und Kraftbetrieb** . . . . Modell | | |
| Telegrammwort | | *Haehf* |
| Preis RM | | **Nr. 2850** |

### Abmessungen und Gewichte

| | |
|---|---|
| **Durchmesser des Kreismesser** . . . . . mm | **145** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1/2 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 200, je 40 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 350, 40 |
| (Als Antriebsscheibe dient in diesem Falle das Schwungrad) | |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . etwa | 240 |
| Raumbedarf der Maschine (ohne Werktisch): Breite, Tiefe . . . . etwa cm | 55, 55 |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 50 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 75 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2851** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 77 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2852** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,16 |

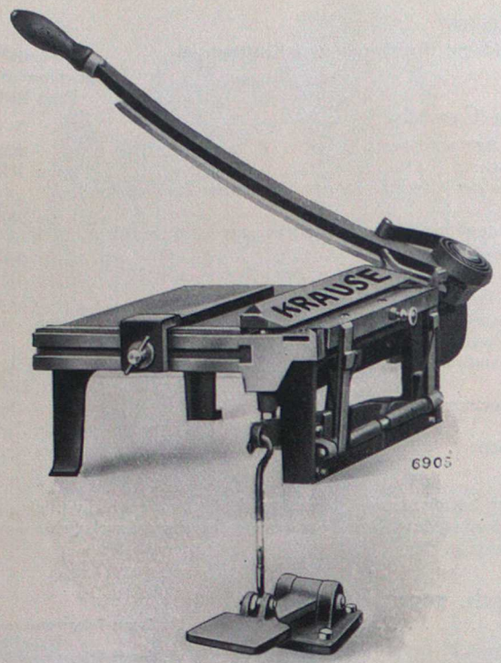
**Normales Zubehör** 2 Kreismesser, 1 Schmirgelscheibe für die Schleifvorrichtung, 1 Abziehstein, Schleifstein- und Schwungradschutz, 2 Spannstifte, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Ersatz-Kreismesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *haejg* |
| Preis RM | **Nr. 2853** |
| Ersatz-Schmirgelscheibe . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *haern* |
| Preis RM | **Nr. 2854** |
| Hölzernes Untergestell . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fecav* |
| Preis RM | **Nr. 2855** |
| Tischvergrößerung aus Holz (800×350 mm) . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *haesp* |
| Preis RM | **Nr. 2856** |



13199




## Einfache Kanten-Schrägmaschine und Kartonschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Abschrägen von schwachen und mittelstarken Pappen und Kartons, zu Kalenderrückwänden, Rahmen, Plakaten, Albumdeckeln, photographischen Aufziehkartons, Deckelkanten an Mappen und Etuis in Album- und Geschäftsbücherfabriken, Buchbindereien, Druckereien, Kunstanstalten, photographischen Ateliers, Spielwarenfabriken, Papierwarenfabriken, Etuifabriken usw., ferner nach dem Umstellen des Messers vom Schräg- zum Senkrechtschnitt als gewöhnliche Kartonschere zum Schneiden von Papier, Karton und leichten dünnen Pappen.

**Vorteile der Maschine:** Doppelte Verwendungsmöglichkeit, als Kantenschrägmaschine und Kartonschere und dadurch jederzeitige Benutzbarkeit für die verschiedensten Arbeiten. Besonders geeignet für kleinere und mittlere Betriebe, die die verschiedensten Arbeiten mit einer Maschine erledigen wollen. Abschrägen verschieden starker Kartons und Pappen in jedem beliebigen Winkelgrade. Sauberer Arbeitsausfall.



**Ausrüstung der Maschine:** Zum Aufstellen auf jedem Arbeitstisch, ohne Untergestell. Verstellbarer Vorderanschlag der dem niedergehenden Messer ausweicht. Umstellbares Obermesser. Parallelstellung des Vorderanschlages durch Fußtritthebel. Verstellbarer Tischwinkel mit eingehauenem Metermaß. Eisentisch. Selbsttätige Preßvorrichtung für das Material.

**Arbeitsweise der Maschine:** Messer in die Stellung für Schräg- oder Senkrechtschnitt bringen. Tischwinkel nach Metermaß in die gewünschte Entfernung vom Messer einstellen. Material anlegen und durch Niederdrücken des Handhebels durchschneiden oder abschrägen. Die Abschrägung in einem bestimmten Winkelgrad erfolgt durch die Stellung des Messers. Während des Schneidens wird das Material durch den Preßbalken unverrückbar festgehalten. Die Pressung löst sich selbsttätig mit dem Zurückführen des Messers.

### Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Einfache Kanten-Schrägmaschine und Kartonschere** . . . . . Modell | **HG** |
| Telegrammwort | *Heced* |
| Preis RM | **Nr. 2860** |

### Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **35** |
| Tisch: Breite . . . . . cm | 31 |
| Raumbedarf der Maschine, ohne Raum für den Werktisch oder Untergestell: Breite, Tiefe . . . . . cm | 40, 55 |

### Gewichte

| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 35 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 50 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2861** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 55 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2862** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,18 |

### Normales Zubehör

1 Ober- und 1 Untermesser, 1 verstellbarer Tischwinkel mit eingehauenem Metermaß, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Hölzernes Untergestell . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fecav* |
| Preis RM | **Nr. 2863** |
| Ersatz-Obermesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *hezig* |
| Preis RM | **Nr. 2864** |
| Ersatz-Untermesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *hezod* |
| Preis RM | **Nr. 2865** |




# Kräftige Kanten-Schrägmaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Abschrägen der Kanten an Kartons und Pappen aller Art zu Kalenderrückwänden, Rahmen, Plakaten, Albumdeckeln, photographischen Aufziehkartons, Deckelkanten an Mappen und Etuis, in Album- und Geschäftsbücherfabriken, Buchbindereien, Druckereien, Kunstanstalten, photographischen Ateliers, Spielwarenfabriken, Papierwarenfabriken, Etuifabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Sofortige Arbeitsbereitschaft. Abschrägen verschieden starker Kartons und Pappen in Winkelgraden von $18^0$ bis $60^0$, durch einfache Verstellung des Messers. Leichte Einstellung nach Skala mit $5:5^0$ Teilung. Abschrägung über die ganze Materialstärke oder nur einen Teil dieser.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige, stabile Ausführung. Untergestell und Tisch aus Eisen. Verstellbarer Vorderanschlag. Parallelpressung durch Fußtritthebel. Verstellbares Obermesser. Untermesser.

**Arbeitsweise der Maschine:** Messer für den zu schneidenden Winkelgrad einstellen. Material auf die völlig glatte Oberfläche des Tisches legen und an den Vorderanschlag anschieben. Anschlagleiste verstellen, je nach dem die Abschrägung über die ganze Materialstärke oder nur über einen Teil dieser erfolgen soll. Pressung durch Fußtritthebel auf das Material ziehen. Obermesser am Handgriff nach unten durch das Material drücken, wobei die Abschrägung erfolgt. Obermesser zurückführen und Pressung lösen.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kräftige Kanten-Schrägmaschine für Handbetrieb** . . . . . | Modell | **HK** |
| | Telegrammwort | *Hecif* |
| | Preis RM | **Nr. 2870** |

## Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **60** |
| Tisch, Breite . . . . . cm | 59 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe etwa cm | 140, 105 |

## Gewichte

| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 170 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 180 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2871** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 230 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2872** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,22 |

## Normales Zubehör

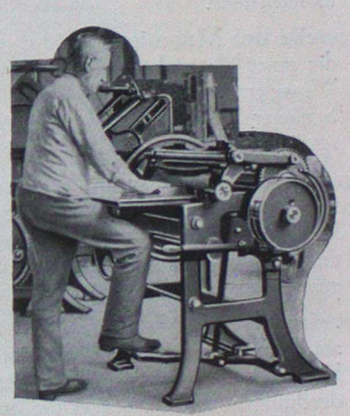
1 Ober- und 1 Untermesser, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

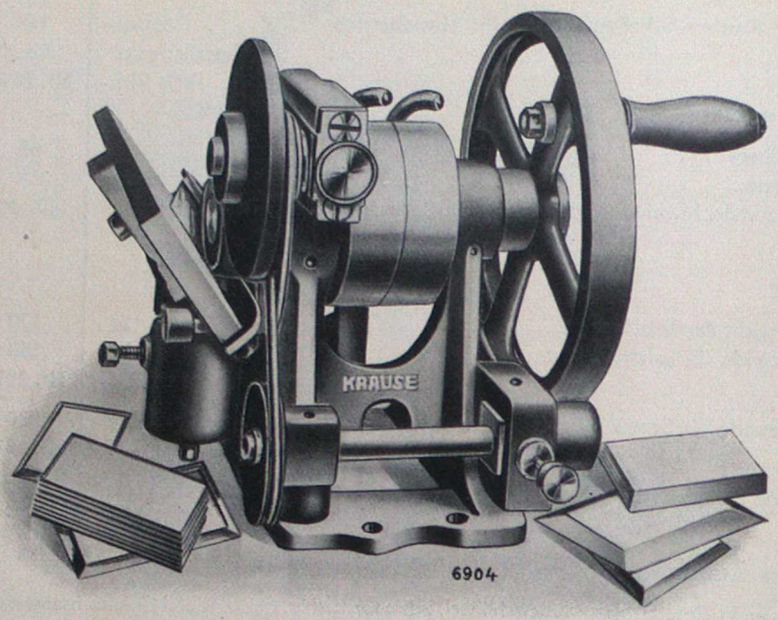
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *hezuf* |
| | Preis RM | **Nr. 2873** |
| Ersatz-Untermesser . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *hiady* |
| | Preis RM | **Nr. 2874** |




Abbildungen für Maschinen-Modell FR auf Seite 236—237






## Kanten-Schrägmaschine für Hand- und Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Abschrägen von schwachen, mittelstarken und schweren Pappen sowie Kartons zu Kalenderrückwänden, Rahmen, Plakaten, Albumdeckeln, photographischen Aufziehkartons, Deckelkanten an Mappen, Etuis usw. in Album- und Geschäftsbücherfabriken, Buchbindereien, Druckereien, Kunstanstalten, Kunst- und Steindruckereien, photographischen Ateliers, Spielwarenfabriken, Etuifabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Abschrägen verschieden starker Kartons und Pappen über die ganze Materialstärke, aber auch nur über einen Teil von dieser in jedem beliebigen Winkelgrad. Leichtes und schnelles Einstellen der verschiedenen Schnittschrägen. Sauberer Schnitt durch das rotierende Kreismesser. Kein Nacharbeiten der abgeschrägten Kartons und Pappen.

**Ausrüstung der Maschine:** Rotierendes Kreismesser. Selbsttätige Schleifvorrichtung für das Kreismesser. Fest- und Losscheibe für Kraftbetrieb. Schwungrad mit Handkurbel für Handbetrieb. Verstellbarer Tisch für verschieden starke Kartons und Pappen und Abschrägungen in jedem beliebigen Winkelgrade. Tischvergrößerung aus Holz zum leichteren Durchführen größerer Karton- und Pappenformate.

**Arbeitsweise der Maschine:** Tisch in die gewünschte Schrägstellung bringen. Material am Tisch anliegend von links einführen. Maschine einrücken oder von Hand am Handgriff durchdrehen. Material ohne Druckanwendung nach rechts unter dem Messer durchführen. Hierbei erfolgt die gewünschte Abschrägung.



### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kanten-Schrägmaschine für Hand- und Kraftbetrieb** . . . . . Modell | | **HAsn** |
| | Telegrammwort | *Hegok* |
| | Preis RM | **Nr. 2880** |

### Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Durchmesser des Kreismessers** . . . . . mm | **70** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1/3 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: | |
| Durchmesser, Breite . . . . . etwa mm | je 100, 30 |
| Riemenscheibe für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite etwa mm | 300, 30 |
| (Als Antriebsscheibe dient in diesem Falle das Schwungrad) | |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine . . . . . etwa | 350 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Werktisch und Raum für die Bedienung: | |
| Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 36, 32 |

### Gewichte

| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 25 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 35 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2881** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 40 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2882** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,07 |

### Normales Zubehör

2 Kreismesser, 1 Schmirgelscheibe für die Schleifvorrichtung, 1 Abziehstein, Schleifstein- und Schwungradschutz, 2 Spannstifte, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Kreismesser . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *hiahc* |
| | Preis RM | **Nr. 2883** |
| Ersatz-Schmirgelscheibe . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *hiajd* |
| | Preis RM | **Nr. 2884** |
| Hölzernes Untergestell . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* |
| | Preis RM | **Nr. 2885** |
| Tischvergrößerung aus Holz (620 × 300 mm) . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *hialg* |
| | Preis RM | **Nr. 2886** |

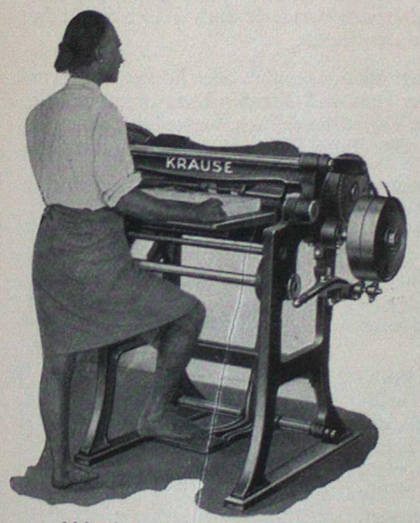
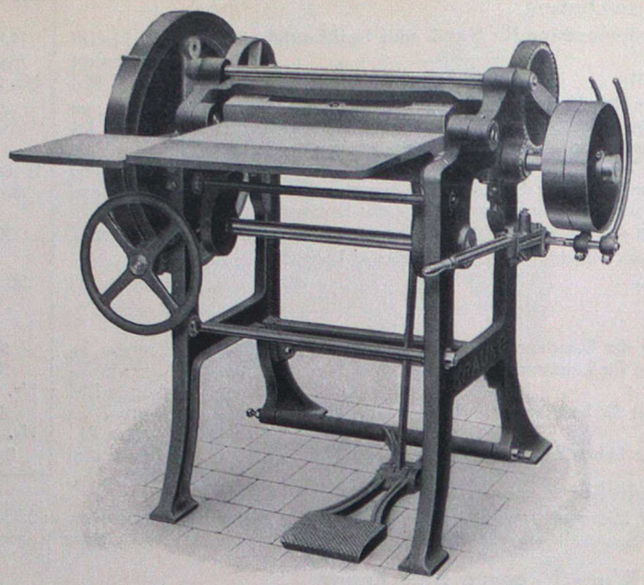



Abbildung zu Seiten 236—237



Abbildung zu Seiten 240—241



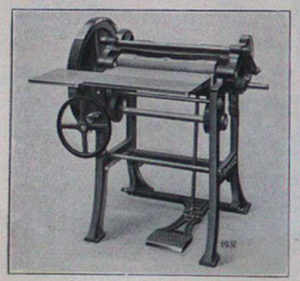
# Bücher-Rundemaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Runden dicker oder dünner Bücher, ganz gleich, ob mit Draht oder Zwirn geheftet, in Buchbindereien, Album- und Bilderbücherfabriken, Geschäftsbücherfabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Tadellose Rundung. Kein Verschießen der einzelnen Lagen. Bedeutende Mehrleistungen gegenüber dem Rundklopfen der Bücher von Hand. Je nach Stärke der Bücher bei größeren Auflagen Leistungen bis zu 400 Stück in der Stunde.

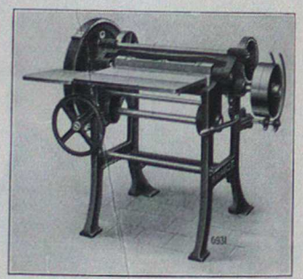
**Ausrüstung der Maschine:** Für Fußbetrieb oder Transmissionsantrieb oder Antrieb direkt vom Elektromotor, für Fuß- und Transmissionsantrieb oder Fuß- und direkten Elektromotorantrieb. Handrad zum Einstellen der verschiedenen Buchstärken. Verstellbarer Tisch. Verstellbare schmiedeeiserne Druckplatte. Zentimeterskala für die eingestellte Buchstärke. Hölzerner Auflegetisch.

**Arbeitsweise der Maschine:** Einstellen für die notwendige Buchstärke, durch Heben oder Senken des Tisches durch das große Handrad und durch Verstellen der Druckplatte durch die im Druckbalken befindlichen Stellschrauben.



Modell FRf für Fußbetrieb

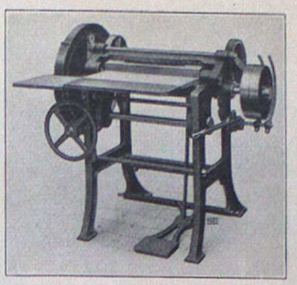
Einstellen für die Buchstärke durch Hoch- oder Tieferstellen des Tisches, bis die Zentimeterskala ungefähr die kleinere Hälfte der Buchdicke anzeigt. Druckplatte in vertikale



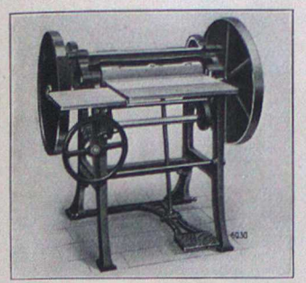
Modell FRd f. Antrieb v. d. Transmission



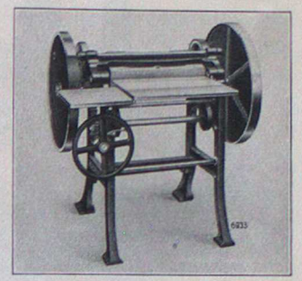
Lage bringen, so daß die Oberkante etwas über die ganze Buchdicke hervorragt. Bei besonders harten Papieren ist der Tisch etwas tiefer, bei weicheren Papieren etwas höher zu stellen.
Das zu rundende Buch nach dem Einstellen auf den Eisentisch der Maschine legen und gegen die schwingende Druckplatte drücken. Die beiden Daumen der Hand sollen gegen die untere Hälfte des Buches pressen. Der Rücken des Buches wird zunächst nach Bedarf ein- oder zweimal gepreßt, dann wird das Buch gewendet und von der anderen Seite ebenfalls ein- oder zweimal gepreßt. Um eine schöne gleichmäßige Rundung zu erzielen, ist das Buch möglichst nochmals zu wenden und ein leichter, ausgleichender Druck zu geben.



Modell FRfd für Antrieb von der Transmission und durch Fuß



Modell FRfj für Antrieb direkt vom Elektromotor und durch Fuß



Modell FRj für Antrieb direkt vom Elektromotor

## Maschinenbezeichnung

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Bücher-Rundemaschine für Fußbetrieb** . . . . . Modell | **FRf** | — | — | — | — |
| Telegrammwort | *Haahd* | — | — | — | — |
| Preis RM | **Nr. 2890** | — | — | — | — |
| **dieselbe, für Antrieb von der Transmission** . . Modell | — | **FRd** | — | — | — |
| Telegrammwort | — | *Haajf* | — | — | — |
| Preis RM | — | **Nr. 2893** | — | — | — |
| **dieselbe, für Antrieb direkt vom Elektromotor** . Modell | — | — | **FRj** | — | — |
| Telegrammwort | — | — | *Haank* | — | — |
| Preis RM | — | — | **Nr. 2896** | — | — |
| **dieselbe, für Fuß- und Transmissionsantrieb** . . Modell | — | — | — | **FRfd** | — |
| Telegrammwort | — | — | — | *Haarm* | — |
| Preis RM | — | — | — | **Nr. 2899** | — |
| **dieselbe, für Fuß- u. direkten Elektromotorantrieb** Modell | — | — | — | — | **FRfj** |
| Telegrammwort | — | — | — | — | *Haaxt* |
| Preis RM | — | — | — | — | **Nr. 2902** |

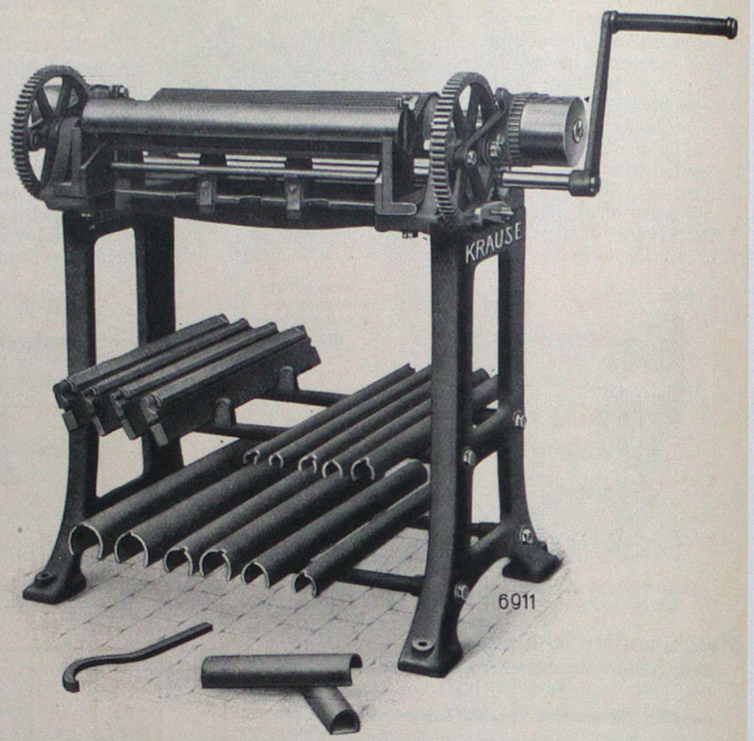
## Abmessungen

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Für eine Buchlänge bis** . . . . . cm | **60** | **60** | **60** | **60** | **60** |
| **Für eine Buchstärke bis** . . . . . cm | **15** | **15** | **15** | **15** | **15** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Transmissionsantrieb: | | | | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 300, je 50 | 300, je 50 | 300, je 50 | 300, je 50 | 300, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Elektromotorantrieb: | | | | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 780, 60 | 780, 60 | 780, 60 | 780, 60 | 780, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe in der Minute . . . . etwa | 125 | 125 | 125 | 125 | 125 |
| Raumbedarf der Maschine für Fuß- und Kraftbetrieb: | | | | | |
| Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 127, 100 | 127, 100 | 127, 100 | 127, 100 | 127, 100 |

## Gewichte

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 380 | 400 | 420 | 440 | 460 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 425 | 445 | 450 | 470 | 490 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2891** | **Nr. 2894** | **Nr. 2897** | **Nr. 2900** | **Nr. 2903** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 500 | 510 | 530 | 555 | 575 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2892** | **Nr. 2895** | **Nr. 2898** | **Nr. 2901** | **Nr. 2904** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,50 | | | | |

**Normales Zubehör:** Hölzerner Auflegetisch, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.




## Sprungrücken-Biegemaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen gewöhnlicher oder losschichtiger federnder Buchrücken, sogenannter Sprungrücken aus Pappe, in Buchbindereien, Album- und Bilderbuchfabriken, Geschäftsbücherfabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Schnellste und sauberste Herstellung losschichtiger, federnder und auch alle Arten von Buchrücken, bis zu 62 cm Rückenlänge. Durch auswechselbare Formen Herstellen von Buchrücken in jeder gewünschten Rundung. Anfertigung der dünnsten, wie dicksten Buchrücken, vom schwachen Diarium bis zum stärksten Geschäftsbuch. Schnellstes Schnellstes Auswechseln und Anheizen der Formen.

**Ausrüstung der Maschine:** Mit Handkurbel für Handbetrieb. Für verschiedene Für verschiedene Formen einstellbare Rohrhalter. Auswechselbare Formen. Richtig gespanntes Metalltuch. Heizeinrichtung für Gas. Auf Wunsch und gegen Berechnung: Einrichtung für elektrische Heizung.

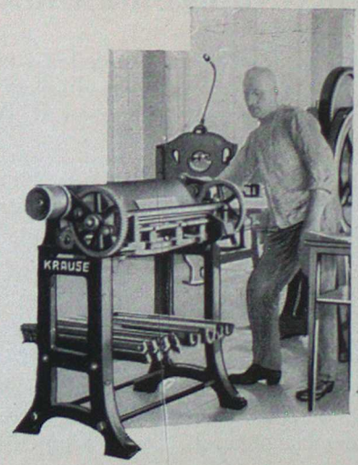


**Arbeitsweise der Maschine:** Gewünschte Form auf die Auflegeböcke nach besonderer Anweisung aufschieben und festschrauben. Form anheizen. Buchrücken nach besonderer Anweisung anlegen. Hat der Rücken ein besonderes Titelfeld, dann ist zunächst ein solches aus der obersten (breiten) Schicht auszuschneiden. Es muß jedoch an dieser Stelle liegen bleiben, bis der Rücken gebogen ist. Der ausgeschnittene Pappstreifen ist erst dann herauszunehmen. Auf diese Weise fällt das zeitraubende Aufschneiden des Titelfeldes weg.

Die federnden Rücken werden aus fertig zugeschnittenen, an den Längskanten geleimten Pappstreifen hergestellt, die auf dem Metalltuch gegen die Form geschoben und durch Drehen der Handkurbel zwischen das angeheizte Rohr und das Metalltuch eingezwängt werden. Auf diese Weise nehmen die Pappstreifen die bekannte überhalb-runde Form an. Über Vorzüge der losschichtigen, federnden Buchrücken siehe Seite 218.

| Maschinenbezeichnung | | SR |
|---|---|---|
| **Sprungrücken-Biegemaschine für Gasheizung** . . . . . Modell | | |
| | Telegrammwort | *Haeby* |
| **Abmessungen** | Preis RM | **Nr. 2910** |
| **Für eine Rückenlänge bis** . . . . . cm | | **62** |
| Raumbedarf der Maschine: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | | 150, 72 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | | 275 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | | 335 |
| | Transportkosten RM | **Nr. 2911** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | | 400 |
| | Transportkosten RM | **Nr. 2912** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | | 1,35 |

**Normales Zubehör:** Einrichtung für Gasheizung, 16 auswechselbare Formen für verschieden starke Buchrücken, Spannhaken, Mutterschlüssel, Schraubenzieher und Ölkanne.






# Sortiments-Abpreßmaschine

**Verwendung der Maschine**: Zum Runden und Abpressen von Buchrücken jeden Formates, aber auch zum schnellen Einpressen von Büchern für das Einsägen, Rückenvergolden usw., in Buchbindereien, Album- und Bilderbücherfabriken, Geschäftsbücherfabriken usw.

**Vorteile der Maschine**: Vollkommen gleichmäßiger Falz des Buchrückens durch Rundklopfen von Hand mit einem Hammer. Einfachste Arbeitsweise und Bedienung der Maschine. Niedriger Preis.

**Ausrüsrung der Maschine**: Kräftige, solide Bauart. Stellrad zum Einstellen der Preßbacken. Fußtritthebel für die Einpressung. Sperrklinge zum Festhalten und Lösen der Pressung. Preßbalken mit Stahleinlage, daher große Widerstandsfähigkeit. Gegengewicht am Fußtritthebel.

**Arbeitsweise der Maschine**: Die Bücher werden, nachdem sie rundgeklopft sind, zwischen die Preßbacken der Maschine geführt und fest eingepreßt. Die Einpressung erfolgt durch Niedertreten des Fußtritthebels. Durch Klopfen mit einem Hammer



wird dann der Rücken des Buches bearbeitet und dadurch ein gleichmäßiger Falz erzielt. Die Sperrklinke sichert die Pressung bei jedem Druck. Das Lösen der Pressung geschieht durch Niedertreten der Sperrklinke. Das Einstellen der Preßbacken für die verschiedensten Buchstärken geschieht in einfachster Weise durch das Stellrad. Bei kleineren Unterschieden in der Stärke der Bücher ist ein besonderes Einstellen überhaupt nicht nötig.

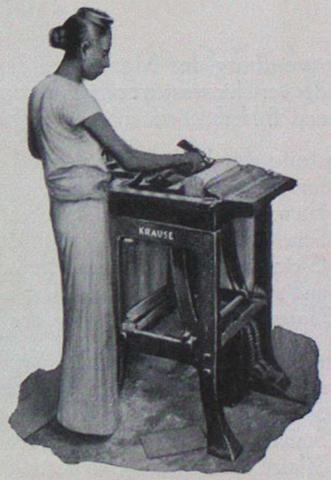
Beim Auspressen des Buches muß der über dem Fußtritthebel befindliche Ausschalthebel mit dem Fuß niedergetreten werden.

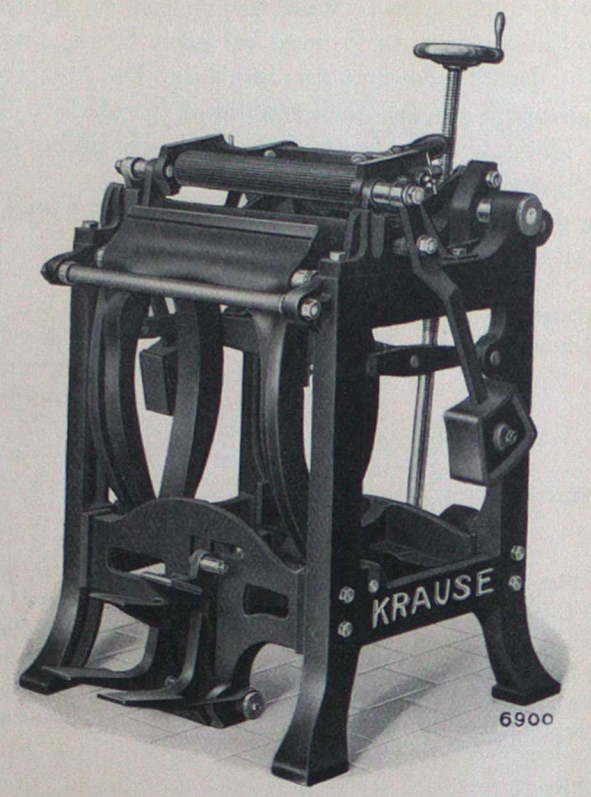
| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Sortiments-Abpreßmaschine** | Modell | **FL** |
| | Telegrammwort | *Haacy* |
| | Preis RM | **Nr. 2920** |
| **Abmessungen** | | |
| **Backenlänge** | cm | **45** |
| Raumbedarf der Maschine: Breite, Tiefe | etwa cm | 60, 105 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 265 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 290 |
| Verpackungskosten | RM | **Nr. 2921** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 330 |
| Verpackungskosten | RM | **Nr. 2922** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 1,00 |

**Normales Zubehör**

Mutterschlüssel, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.








# Abpreßmaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Abpressen der Buchrücken jeden Formates und der verschiedensten Formen, besonders für Partienarbeiten, in Buchbindereien, Album- und Bilderbücherfabriken, Geschäftsbücherfabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Hohe Leistungsfähigkeit. Das Abpressen eines Buches erfordert auf dieser Maschine nur ein Zehntel der Zeit, die das Abpressen durch Hammer auf einer gewöhnlichen Abpreßmaschine verlangt. Sauberer, nach beiden Seiten gleichmäßiger Falz des Rückens durch Abpressen mit einer geriffelten Walze. Gleich gute Verarbeitung von faden- und auch drahtgehefteten Büchern. Einfachste und schnelle Einstellvorrichtungen für die verschiedensten Buchstärken. Bei kleineren Unterschieden in der Stärke der Bücher ist ein Einstellen überflüssig.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige, stabile Bauart. Geriffelte Abpreßwalze. Stellrad zum Einstellen der Preßbacken. Fußtritthebel zum Betätigen der Einpressung. Sperrklinke zum Festhalten und Lösen der Pressung. Einspannbacken mit besonderen Stahleinsätzen, dadurch größte Widerstandsfähigkeit. Auf Wunsch auch mit glatter Walze anstatt der geriffelten.



**Arbeitsweise der Maschine:** Einstellen der Preßbacken für die verschiedensten Buchstärken, durch Handrad mit Kurbel. Bei kleinen Stärkeunterschieden ist ein Einstellen nicht notwendig. Einpressen des Buches durch Niedertreten des Fußtritthebels. Führen der geriffelten Einpreßwalze am Handgriff über den Buchrücken. Hierdurch wird der nach beiden Seiten gleichmäßige Falz des Rückens erreicht. Die Pressung wird durch eine Sperrklinke vor unbeabsichtigtem Lösen geschützt. Das Lösen der Pressung nach dem Abpressen eines Buchrückens geschieht durch Niedertreten des zweiten Fußtritthebels.

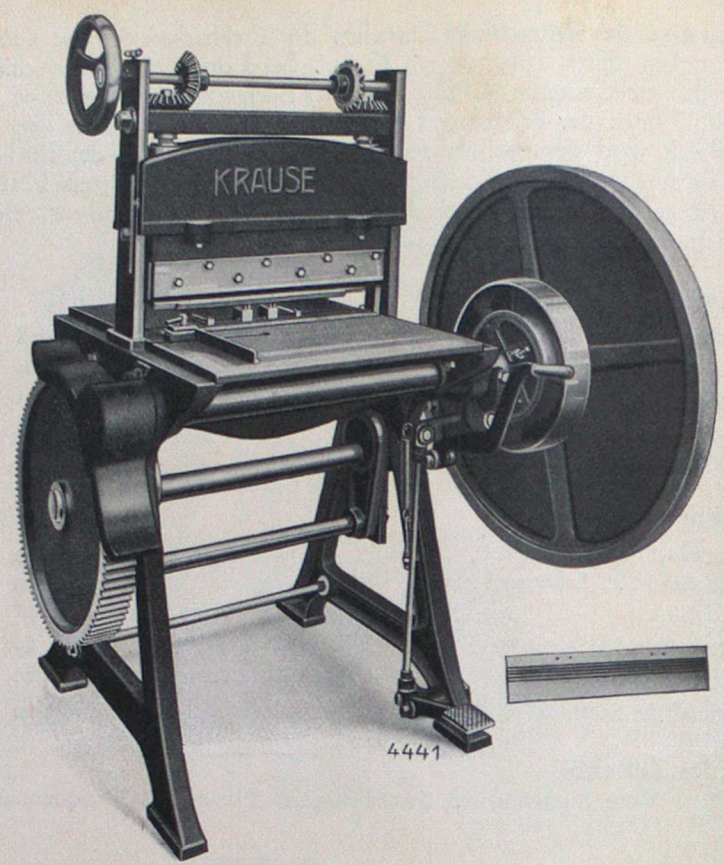
| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Abpreßmaschine** | Modell | **FH** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *Hedad* |
| **Abmessungen** | Preis RM | **Nr. 2930** |
| **Backenlänge** der Preßbalken | cm | **50** |
| Raumbedart der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite Tiefe | etwa cm | 100, 115 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 490 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 550 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2931** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 570 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2932** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 1,66 |

**Normales Zubehör**

Geriffelte Walze, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.



Abbildung zu Seiten 240 — 241




# Spezial-Rill- und Stanzmaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Mehrfachrillungen in Papier, Karton, Preßspan und Pappe bis 8/10 mm Stärke und 500 mm Länge. Die Rillungen sind zumeist in 5 mm Entfernung von einander oder einem Mehrfachen davon angeordnet. Mit Lochapparaten für Schnellhefter, Registermappen usw., für Karton und Pappumhüllungen als Verpackungsmittel zum Versand von Büchern und anderen Gegenständen.

**Vorteile der Maschine:** Wesentliche Arbeitsverkürzung durch gleichzeitige Herstellung mehrerer Biegestellen und Lochstanzungen. Die in der Maschine verwendbaren Biegewerkzeuge sind so gebaut, daß die einzelnen Rillungen praktisch zwar gleichzeitig, aber trotzdem in ganz kurzen Zeitabständen aufeinander erfolgen und so dem Material die notwendige Zeit zum Strecken lassen. Ein Ausreißen oder Brechen des Materials wird dadurch vermieden.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart. Verstellbarer Abstand zwischen Kopfstück und Tisch. Verstellung des Druckstückes zentral durch das an der linken Seite



befindliche Handrad über Winkelräder. Maßskala und Zeiger an der linken Gestellwand. Verstellbarer Anlegewinkel auf dem Tisch. Antrieb der Maschine von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Bequem einstellbare Reibungskupplung für leichtes stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jedem Arbeitsgang in höchster Lage des Druckstückes. Leicht einstellbarer Dauerlauf der Maschine. Momentausrückung in jeder Lage der Maschine.

Die Biegewerkzeuge werden je nach Bedarf für 3—10 Rillungen in 5 mm Abstand, auf Wunsch auch in anderer Einteilung, nach einzusendenden Mustern auch mit Lochwerkzeugen angefertigt.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das zu biegende Material wird auf dem Tisch sicher und genau gegen Hinteranschläge und einen Seitenwinkel angelegt. Durch Niedertreten des Fußtritthebels wird die Maschine eingerückt. Sämtliche Rillen entstehen in einem Arbeitsgange, evtl. gleichzeitig auch Lochungen. Die Maschine kann auch im Dauerlauf arbeiten. Mit Handhebel kann die Maschine in jeder Lage still gesetzt werden.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Biege- und Stanzmaschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor,** jedoch ohne Werkzeug . . . . . | Modell | **CWU** |
| | Telegrammwort | *Pasig* |
| | Preis ohne Werkzeug RM | **Nr. 2940** |

## Abmessungen

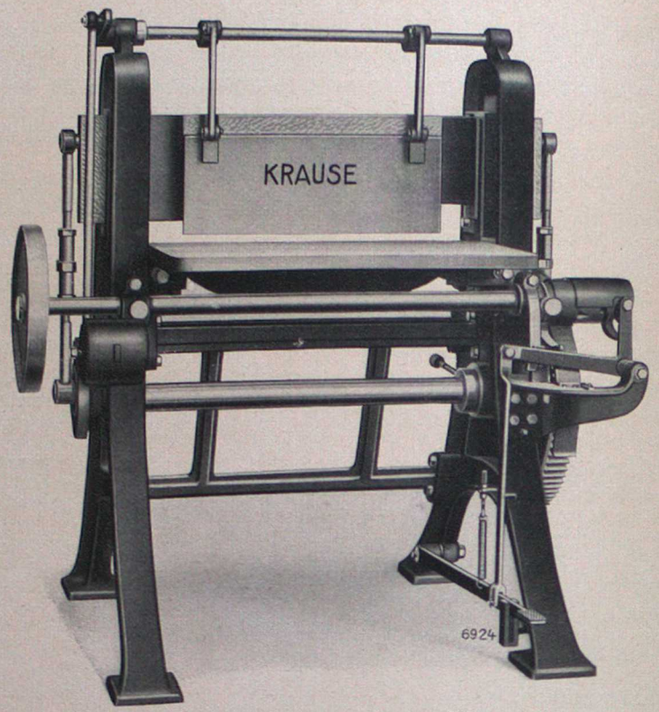
| | | |
|---|---|---|
| **Biegelänge** . . . . . | cm | 50 |
| Druckkraft . . . . . | etwa kg | 10000 |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . | cm | 65, 65 |
| Hub . . . . . | etwa mm | 60 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . | etwa PS | 1 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . | mm | 400, 75 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . | mm | 950, 60 |
| (Als Antriebsscheibe dient in diesem Falle das Schwungrad) | | |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . | etwa | 150 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . | etwa | 30 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: | | |
| Breite, Tiefe, Höhe . . . . . | etwa cm | 125, 125, 155 |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . | etwa kg | 620 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 720 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2941** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 780 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2942** |
| Raummaß für Seekisten . . . . . | etwa cbm | 2,45 |

## Normales Zubehör

Räder- und Riemenscheibenschutz, Seitenwinkel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

Rillwerkzeuge für die verschiedensten Rillungen auf Verlangen.

Für die Herstellung von 2 Schnellheftern nebeneinander, in einem Arbeitsgange Rillendrücken und anschließend mit Kreisschere beschneiden, liefere ich mein Maschinen-Modell CYU.




# Formiermaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Formieren der Buchdeckel in Buchbindereien, Album- und Bilderbücherfabriken, Geschäftsbücherfabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Wesentlich schnelleres Formieren der Buchdeckel, als dies mit besonderen Einrichtungen von Hand möglich ist.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige, solide Bauart. Für Kraftantrieb. Mit Ober- und Untermesser. Selbsttätige Preßvorrichtung. Preßbalken, gleichzeitig als Anschlag dienend. Zugstange an beiden Seiten. Eisentisch. Auffangekasten aus Holz. Klauenkupplung. Fußeinrückung. Selbsttätige Ausrückung in höchster Messerstellung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Angesetzten Deckel eines Buches mit einer Seite unter die selbsttätige Pressung schieben, die gleichzeitig als Anschlag dient. Maschine durch den Fußtritthebel einrücken, worauf das Messer den unnötigen und überstehenden Teil der Buchdecke gratfrei abschneidet. Die Maschine rückt in der höchsten Stellung des Messers selbsttätig aus. Auf diese Weise werden alle drei Seiten einer Buchdecke beschnitten, worauf das Buch gewendet wird. Die beschnittene Decke ist vor dem Beginn des Beschneidens der anderen Buchdecke zurückzunehmen.



## Maschinenbezeichnung

| | |
|---|---|
| **Formiermaschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | **DR** |
| Telegrammwort | *Hibip* |
| Preis RM | **Nr. 2950** |

## Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Schnittlänge** . . . . . cm | **70** |
| Entfernung zwischen den Gestellwänden . . . . . cm | 92 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: | |
| Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 170, 120 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1/2 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 900, 50 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 80 |

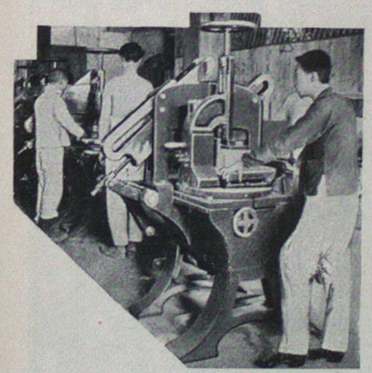
## Gewichte

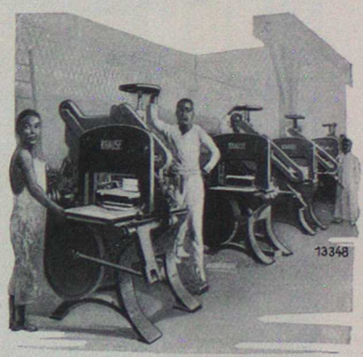
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 765 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 880 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2951** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 910 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2952** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,20 |

**Normales Zubehör:** 1 Ober- und 1 Untermesser, Auffangetisch aus Holz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

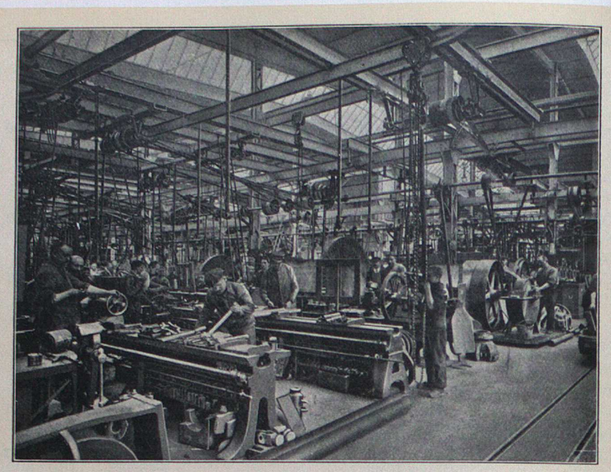
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Ersatz-Obermesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *hicep* |
| Preis RM | **Nr. 2953** |
| Ersatz-Untermesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *hicir* |
| Preis RM | **Nr. 2954** |

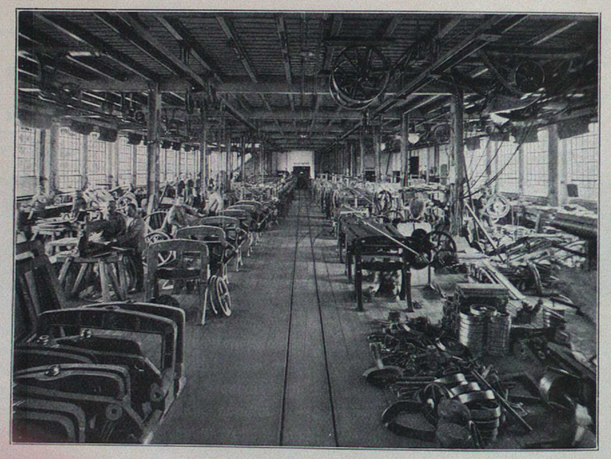





Arbeiten mit KRAUSE-Dreischneidern in chinesischen und japanischen Druckereien

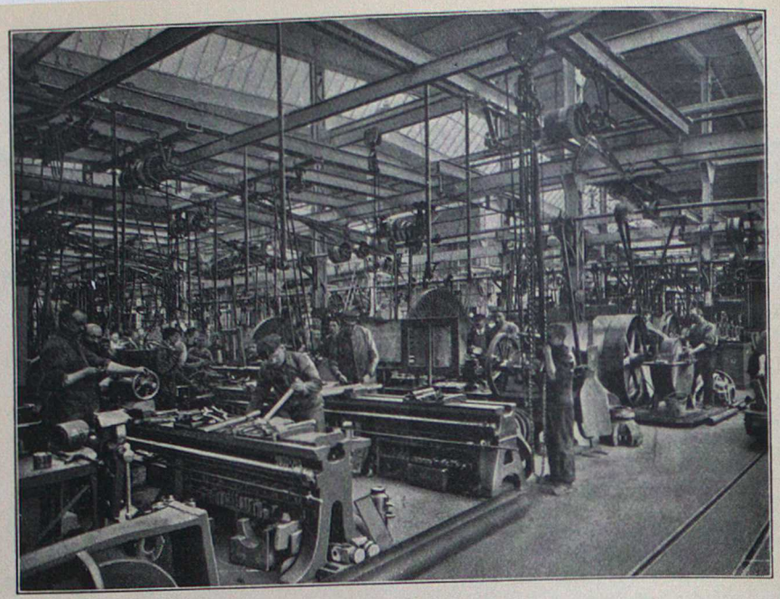


Teilansichten aus den Bearbeitungswerkstätten

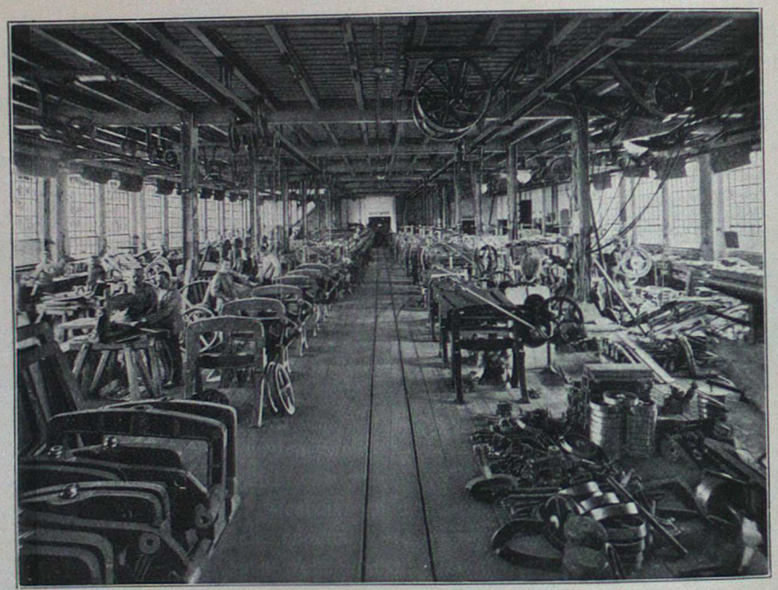




# KRAUSE-
# FALZ-NIEDERDRUCKPRESSEN
# BÜNDELPRESSEN
# STOCK-, GLÄTT- UND
# PACKPRESSEN



Teilansichten aus den Bearbeitungswerkstätten





# KRAUSE-
# FALZ-NIEDERDRUCKPRESSEN
# BÜNDELPRESSEN
# STOCK-, GLÄTT- UND
# PACKPRESSEN

# KRAUSE-
# GLÄTT- ODER PACKPRESSEN

### Spindelpackpressen

Spindelpackpressen sind für mittlere und kleine Preßdrucke zu verwenden. Preßdruck und Arbeitsgeschwindigkeit sind abhängig von der Steigung und der Antriebsart der Spindel. Z. B. genügt für Packpressen gewöhnlich der Preßdruck mit dreigängiger Spindel, während für Glättpressen eingängige Spindel zu wählen ist.

Um die Arbeitsgeschwindigkeit der Spindelpackpressen mit Kraftbetrieb zu steigern, wird neben der langsamen, den hohen Preßdruck gebenden Geschwindigkeit, eine zweite wesentlich größere Geschwindigkeitsstufe eingebaut, um den Preßkopf schnell in die Preßstellung bringen zu können. Die Rückbewegung erfolgt gleichfalls mit der großen Geschwindigkeit. Das Umsteuern geschieht in einfachster Weise durch Riemenführer.

Die Spindelpackpressen mit Kraftbetrieb und die viersäuligen Handspindelpressen werden mit Schneckengetriebe betätigt, die leichteren Handpressen durch Preßstange und Schlagrad, die ganz leichten Stockpressen mit einem Handrad.

Nähere Angaben, so vor allem auch die zulässigen Preßdrucke, befinden sich bei der Beschreibung der einzelnen Maschinen.

### Hydraulische Pressen

Hydraulische Pressen sind notwendig, wenn es sich um ein langsames aber kräftiges Pressen handelt. Der Preßdruck ist abhängig vom Kolbendurchmesser und der Spannung des Druckwassers (Atm.), die Geschwindigkeit der Tiegelbewegung von der Größe der Pumpen. Letztere werden gewöhnlich so eingerichtet, daß sie beim Ausheben des Tiegels bis zur Druckstellung mit großem Kolben viel Wasser liefern, also diesen Anhub schnell ausführen und sich dann umschalten, so daß bei gleichem Kraftverbrauch die Pumpe mit kleinem Kolben dann den eigentlichen Preßdruck gibt. Es kann also je nach Kolbenzahl einer Pumpe die Preßgeschwindigkeit in bestimmten Grenzen verschieden vorgesehen werden. Die größten Arbeitsgeschwindigkeiten erreicht man durch Einschalten von Akkumulatoren zwischen Pumpe und Presse und zwar wählt man dann einen Akkumulator, dessen Druck stark genug ist, den Tiegel mit aufgelegtem Preßgut bis zur Preßstellung zu heben (im allgemeinen werden



hierfür 50 Atm. gewählt) und einen zweiten Akkumulator, dessen Druck der Höchstleistung der Presse entspricht (etwa 300—400 Atm.). An eine solche Akkumulatoranlage kann je nach ihrer Abmessung und je nach Leistung der Pumpe eine größere Anzahl von hydraulischen Pressen angeschlossen werden.

Eine weitere Leistungssteigerung ist möglich durch Verwendung der Einfuhr- oder Fangpressen. Diese werden in der hydraulischen Presse unter Druck gesetzt und dann ausgefahren, so daß außerhalb der hydraulischen Presse das gepreßte Material noch beliebige Zeit unter Druck gehalten werden kann.

Grundsätzlich werden nach der Arbeitsweise unterschieden:

Hydraulische Pressen mit Preßzylinder im Fuße und solche mit Preßzylinder im Kopfstück, d. h. also mit Druck von unten bezw. von oben.

Bei Anfragen nach hydraulischen Pressen bitte ich, die folgenden Fragen der Reihe nach genau zu beantworten:

Für welchen Druck soll die Presse bestimmt sein?

Wenn Pumpenanlage vorhanden, wie groß ist der Wasserdruck in Atmosphären?

Wie groß soll die Preßfläche sein?
a) Breite, b) Tiefe.

Welche Einsatzhöhe (bei ganz zurückgezogenem Druckkolben) ist erforderlich?

Welchen Hub soll der Druckkolben ausführen können?

Welche Hubgeschwindigkeit wird gewünscht (längste zulässige Zeit für 10 mm Hub des Druckkolbens)?

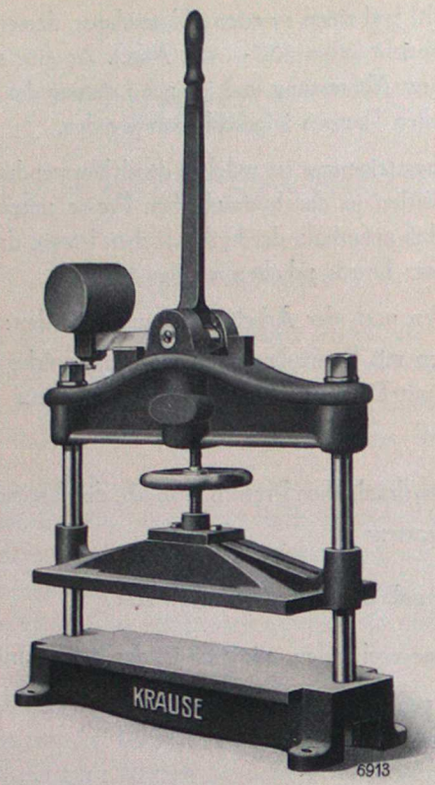
Soll der Druckzylinder oben oder unten sein?

Ist ein Akkumulator vorhanden?
Für welchen Druck in Atmosphären ist der Akkumulator eingerichtet?
Wird dieser auch für andere Maschinen gebraucht?

Soll die Presse so eingebaut werden, daß die Preßfläche im Ruhezustande mit dem Fußboden abschneidet?

Soll ein Fahrgeleise auf der Einfahrfläche vorgesehen werden?

Mit welcher Spurweite? (585, 665, 825 oder 905 mm)




# Falz-Niederdruckpresse

**Verwendung der Maschine:** Zum Niederdrücken des Falzes von Büchern, aber auch als Hilfsmaschine zu allen anderen Preßarbeiten, z. B. zum Anpressen von Bildern in Bilderrahmenfabriken, photographischen Ateliers usw., ferner wird die Maschine gern als Stockpresse, vor allem in Buchbindereien, Buchdruckereien, Geschäftsbücherfabriken, bei Behörden usw. benutzt.

**Vorteile der Maschine:** Verhältnismäßig kräftiger Druck. Bequemes und leichtes Arbeiten.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige, solide Bauart. Sauber gehobelte Preßplatte und Auflegefläche. Zwei Säulen. Durch Handrad verstellbare Preßplatte. Handhebel mit Gegengewicht für das Einpressen.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das zu pressende Material auf die Auflegefläche des Unterteiles auflegen. Preßplatte für die Materialhöhe durch das Handrad einstellen. Hierdurch ist ein genaues Regulieren des Druckes möglich. Handhebel umlegen und das Material einpressen. Nach dem Einpressen Handhebel in seine ursprüngliche Lage zurückführen. Das zu pressende Material ist stets in die Mitte der Maschine zu legen, um einen gleichmäßigen Druck zu erreichen und ein Kippen der Preßplatte zu vermeiden.



## Maschinenbezeichnung

| **Falz-Niederdruckpresse für Handbetrieb,** zum Aufstellen auf dem Werktisch | | **KZx 2a** *Haurs* **Nr. 2960** | **KZx 3a** *Haust* **Nr. 2963** |
|---|---|---|---|
| | Modell | | |
| | Telegrammwort | | |
| | Preis RM | | |
| **Abmessungen** | | | |
| **Entfernung zwischen den Säulen** | cm | **50** | **72** |
| **Größte Einsatzhöhe** | cm | **12** | **18** |
| Hub | etwa mm | 40 | 40 |
| Preßplatte: Breite, Tiefe | cm | 50, 25 | 70, 25 |
| Unterteil (Auflegefläche): Breite, Tiefe | cm | 50, 25 | 70, 25 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Untergestell: Breite, Tiefe | etwa cm | 88, 28 | 105, 30 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 118 | 245 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 125 | 255 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2961** | **Nr. 2964** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 150 | 295 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2962** | **Nr. 2965** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 0,23 | 0,44 |

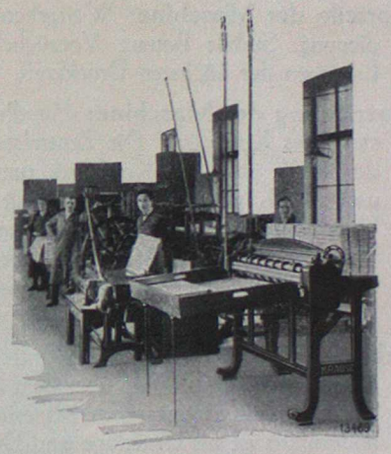
## Normales Zubehör

Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

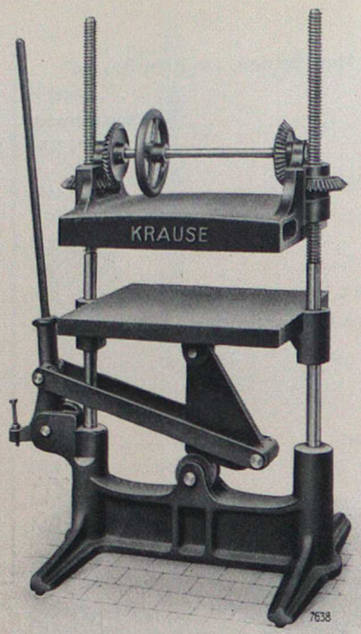
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| Starkes hölzernes Untergestell | | *fecav* **Nr. 2966** | *fecav* **Nr. 2967** |
|---|---|---|---|
| | Zusatz-Telegrammwort | | |
| | Preis RM | | |





Aufnahmen von KRAUSE-Maschinen in Betrieben




# Packpresse für Handbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Einpressen bereits in die Decken eingehangener und geleimter Bücher, Broschüren usw. und zu allen anderen leichten Pressungen.

**Vorteile der Maschine:** Weitgehende Verwendbarkeit. Schnelle und bequeme Bedienung. Stabile Bauart. Vorzügliche Kniehebelwirkung und dadurch bequemstes Erreichen der höchsten Druckkraft. Geringer Platzbedarf.

**Ausrüstung der Maschine:** Handhebel (Kniehebelsystem) für das Einpressen. Verstellbares Kopfstück. Die Zentralstellung erfolgt durch Winkelräder. Handrad auf der Welle über dem Kopfstück zum Regulieren des Abstandes zwischen Kopfstück und Tiegel; gleichzeitig kann damit die Stärke des Druckes reguliert werden. Der Handhebel (Preßhebel) ist herausnehmbar gelagert, um bei längeren Stehen der Presse unter Druck Arbeitsstörungen oder Unglücksfällen vorzubeugen. Zum Aufbewahren des Hebels sind Aussparungen im Kopfstück vorgesehen, so daß der Hebel stets griffbereit aufbewahrt werden kann.

**Arbeitsweise der Maschine:** Entfernung zwischen Kopfstück und Tiegel durch das Handrad auf der Welle über dem Kopfstück einstellen. Material auf die Preßplatte auflegen. Das zu pressende Material soll möglichst die ganze Preßplatte bedecken, andernfalls ist als Unterlage und Decke eine stärkere Holzplatte zu verwenden. Bei sehr niedrigen Stößen sind mehrere Preßbretter einzulegen, um den Stoß zu erhöhen



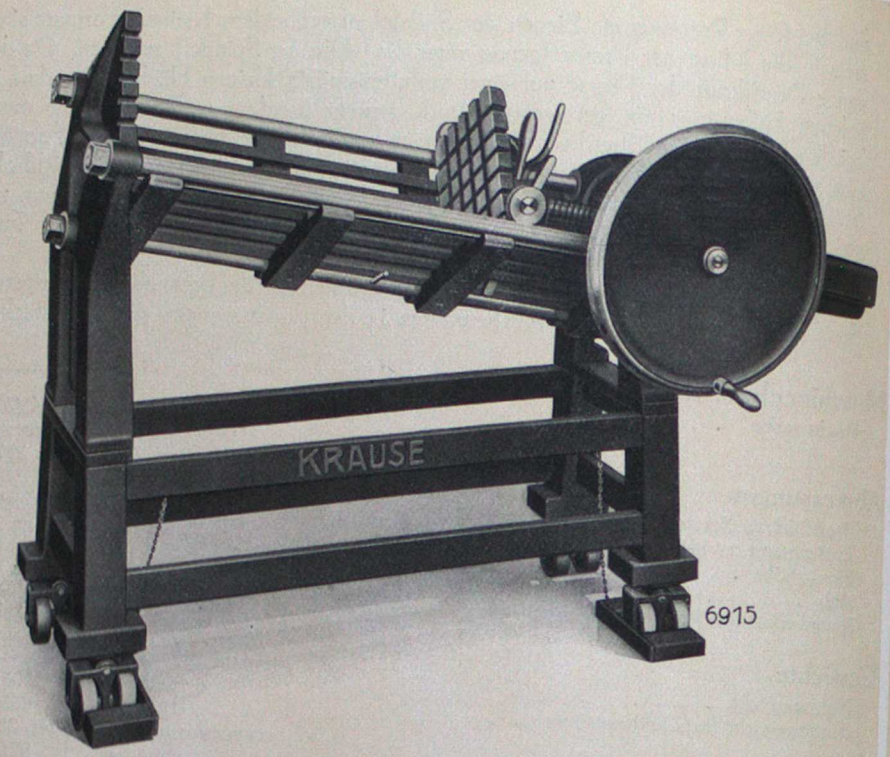
und bei fester Pressung ein Biegen der Spindel zu vermeiden. Kleinere Formate sind stets in die Mitte der Presse (genau unter die Mitte der Spindel) zu legen. Da die ganze Druckkraft der Presse auf einer verhältnismäßig kleinen Fläche liegt, darf in solchen Fällen nur mit geringerem Druck gepreßt werden, andernfalls kann dann bei dem eintretenden Überdruck das Fußstück brechen. Beim Pressen kleiner Formate von weniger als der Hälfte des Pressenformates sind möglichst mehrere, gleichhohe Stöße, gleichmäßig über die ganze Preßfläche verteilt, nebeneinander zu setzen, um gleichmäßige Pressung zu erreichen und einen Bruch des Tiegels oder des Fußstückes zu verhindern.
Einpressen durch Umlegen des Handhebels. Herausnehmen des Preßhebels bei längerem Stehenlassen der Presse und Aufbewahren in den Aussparungen des Kopfstückes.

| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Packpresse** . . . . . | Modell | **KY3** |
| | Telegrammwort | *Hecac* |
| | Preis RM | **Nr. 2970** |
| **Abmessungen** | | |
| **Preßfläche:** Breite, Tiefe . . . . . | cm | 75, 65 |
| **Entfernung zwischen den Säulen** . . . . . | cm | 65 |
| Einsatzhöhe . . . . . | cm | 50 |
| Hub . . . . . | etwa cm | 5 |
| Raumbedarf der Presse, ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . | etwa cm | 100, 75 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht . . . . . | etwa kg | 455 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 495 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2971** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 575 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 2972** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . | etwa cbm | 1,74 |

## Normales Zubehör

Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.






# Bündelpresse

**Verwendung der Maschine:** Zum Bündeln gefalzter oder zusammengetragener Bogen sowie zum Pressen gehefteter Bücher, Broschüren, Zeitschriften, Zeitungen, Kartonnagen usw. Bequemes Bündeln unter Druck ohne Aufstoßen oder Ausrichten des Materials. Kein Öffnen der gefalzten Bogen — Durcheinanderfallen oder Abrutschen des Materials infolge der schrägen Lage des Maschinenkörpers unmöglich — Zweckmäßige und raumsparende Aufbewahrung des Materials unter Druck.

**Vorteile der Maschine:** Hohe Druckkraft. Große Schwungwirkung. Bequemes Erreichen der höchsten Druckleistung. Sehr leichte Betätigung. Selbsttätige Sicherung des Preßkopfes in jeder Stellung. Entsichern des Preßkopfes durch einfachen Druck auf einen Hebel. Sofortiges und selbsttätiges Zurückgleiten des Preßkopfes in die ursprüngliche Lage. Schnelles Arbeiten. Schräge Lage des Maschinenkörpers, deshalb vorteilhaftes Einlegen auch bei losen, gefalzten Bogen.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige und stabile Bauart. Starke, sauber geschnittene Spindel. Rotgußmutter. Großes, bequem liegendes Handrad. Mit feststehendem oder fahrbarem, hölzernem Untergestell, zum Aufstellen der Maschine direkt neben Falzmaschinen usw.

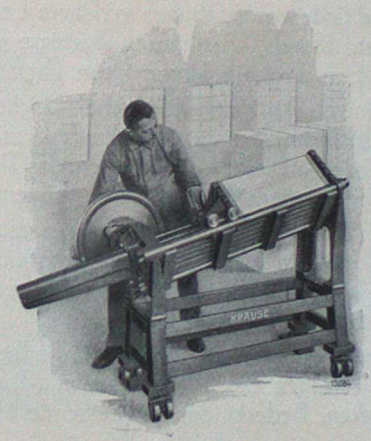
**Arbeitsweise der Maschine:** Bewegen des Preßkopfes in die zu bündelnde Stapellänge. Einlegen der Verschnürung und Stapeln des Materials. Die schräge Lage des

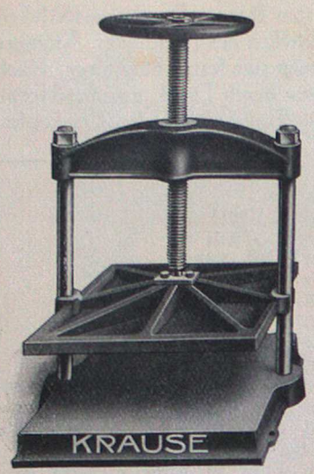


Maschinenkörpers verhindert ein Öffnen der gefalzten Bogen, Durcheinanderfallen oder Abrutschen des Materials. Einpressen durch Drehen des Handrades. Kräftiger Schwung und etwas Nachziehen des Handrades genügt zum festen Einpressen. Nach dem Einpressen verschnüren. Lösen des Preßkopfes durch Druck auf den Hebel. Herausnehmen des verschnürten Stapels nach dem Zurückgleiten des Preßkopfes.

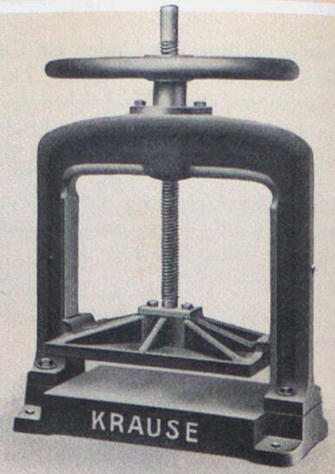
| Maschinenbezeichnung | | | |
|---|---|---|---|
| **Bündelpresse für Handbetrieb, mit feststehendem hölzernen Untergestell** . . . . . Modell | **K30H** | — | — |
| Telegrammwort | *Hehik* | — | — |
| Preis RM | **Nr. 2980** | — | — |
| **Bündelpresse für Handbetrieb, mit Lenkrollen am Untergestell** . . . . . Modell | — | **K30Hw** | — |
| Telegrammwort | — | *Hehol* | — |
| Preis RM | — | **Nr. 2983** | — |
| **Bündelpresse für Antrieb direkt vom Elektromotor, mit Lenkrollen am Untergestell** . . . . . Modell | — | — | **K30Hwj** |
| Telegrammwort | — | — | *Hibus* |
| Preis RM | — | — | **Nr. 2986** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Preßkopf:** Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | **25, 30** | **25, 30** | **25, 30** |
| Kleinste Einsatzlänge ohne Schutzpappen oder Holzdecken etwa cm | 35 | 35 | 35 |
| Größte Einsatzlänge ohne Schutzpappen oder Holzdecken etwa cm | 85 | 85 | 85 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 185, 70, 122 | 185, 70, 122 | 185, 75, 122 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 270 | 280 | 290 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 300 | 325 | 335 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2981** | **Nr. 2984** | **Nr. 2987** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 330 | 350 | 360 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 2982** | **Nr. 2985** | **Nr. 2988** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,00 | 1,00 | 1,00 |

**Normales Zubehör:** Spindelschutz, Bremsschuhe, Spezialschlüssel, Hakenschlüssel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.






Modell WB




Modell KFa

# Kleine Stockpressen

**Verwendung der Maschine:** Zum Einpressen der verschiedensten Materialien in fast allen Branchen, vor allem in Buchbindereien, Buchdruckereien, Briefumschlagfabriken, Büros aller Branchen, bei Behörden, zum Einpressen bezw. Glattpressen von Büchern, Briefpapieren, Briefumschlägen, geklebten Papiergeldtaschen, aufgeklebten Formularen, Urkunden usw. Photographen pressen Bilder glatt und aufgezogene Kopien fest. In Holzwarenfabriken werden geleimte Spanhölzer eingepreßt, in Spielwarenfabriken geklebte Spiele und Pläne. Korkwarenfabriken Zelluloidwarenfabriken, Gummi- und Guttapercha-Industrie, Filztuchfabriken, pressen geklebte und verleimte Korkplatten, Zelluloidtafeln, Weichgummiplatten, Filztafeln usw. Modellfabriken, Möbelfabriken, Fabriken photographischer Apparate usw. pressen geleimte Teile oder kleine furnierte Hölzer zusammen. In der Posamenten-Industrie werden Borden glatt gepreßt, in Riemen- und Lederwarenfabriken verleimte Lederriemen und sonstige Lederteile zusammengepreßt. Hotels, Gasthäuser, Barbiere pressen Servietten und Wäsche ein. Fachschulen brauchen die Presse beim Unterricht in Klebearbeiten.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Leichteste Handhabung. Bei Modell WB und WE geht beim Pressen das Handrad mit der Spindel auf und nieder. Bei Modell KFa dagegen bleibt beim Pressen das Preßrad stets in gleicher Höhe, es ist somit bei jeder Einsatzhöhe besonders bequem erreichbar.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart, ohne Untergestell, zum Aufstellen auf dem Werktisch. Handrad zum Pressen mit sauber geschnittener Spindel. Kräftige Preßfläche und Preßplatte. Modell WB und WE mit zwei schmiedeeisernen Säulen, Modell KFa mit starkem, gußeisernem Bügel.

**Arbeitsweise der Maschine:** Material auf die Preßfläche legen und mit dem Handrad fest einpressen. Beim Einlegen des zu pressenden Materials ist möglichst die ganze Preßfläche zu bedecken. Bedeckt das zu pressende Material nicht die ganze



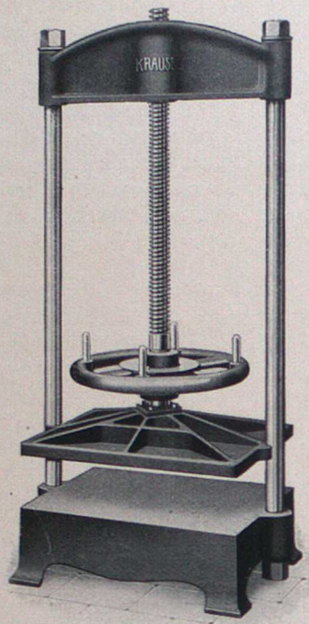
Preßfläche, dann ist als Unterlage und Decke eine starke Holzplatte zu verwenden. Kleinere Formate sind stets in die Mitte der Presse (genau unter die Mitte der Spindel) zu legen. Da hier die ganze Druckkraft der Presse auf einer verhältnismäßig kleinen Fläche liegt, darf nur mit geringem Druck gepreßt werden. Andernfalls kann bei leicht eintretendem Überdruck das Fußstück zerbrechen. Beim Pressen kleiner Formate (weniger als die Hälfte des Pressenformates), sind möglichst mehrere Stöße nebeneinander zu setzen. Diese müssen genau die gleiche Höhe haben und gleichmäßig auf die Preßfläche verteilt werden, um eine ebenfalls gleichmäßige Pressung zu erzielen und einen Bruch des Tiegels oder des Fußstückes zu verhindern. Bei ganz niedrigen Stößen sind mehrere Preßbretter einzulegen, um den Stoß zu erhöhen und bei steter Pressung ein Biegen der Spindel zu vermeiden.

| **Maschinenbezeichnung** | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Kleine Stockpresse ohne Untergestell** . . . Modell | | **WB** | **WE** | **KFa** |
| Telegrammwort | | *Hauxy* | *Hebab* | *Hebec* |
| **Abmessungen** Preis RM | | **Nr. 2990** | **Nr. 2994** | **Nr. 2998** |
| **Preßfläche:** Breite, Tiefe . . . . . | cm | **40, 30** | **50, 40** | **50, 40** |
| **Einsatzhöhe** . . . . . | cm | **30** | **40** | **40** |
| **Druckkraft** . . . . . | etwa kg | **1600** | **1600** | **2400** |
| Raumbedarf der Presse ohne Untergestell: Breite, Tiefe . | | 54, 35 | 63, 44 | 65, 53 |
| **Gewichte** | | | | |
| Nettogewicht der Presse . . . . . | etwa kg | 70 | 110 | 195 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 80 | 125 | 200 |
| Verpackungskosten RM | | **Nr. 2991** | **Nr. 2995** | **Nr. 2999** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 90 | 140 | 245 |
| Verpackungskosten RM | | **Nr. 2992** | **Nr. 2996** | **Nr. 3000** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . | etwa cbm | 0,20 | 0,33 | 0,44 |

| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell . . . . . Zusatz-Telegrammwort | | *fecav* | *fecav* | *fecav* |
| Preis RM | | **Nr. 2993** | **Nr. 2997** | **Nr. 3001** |






# Glätt- und Packpresse

**Verwendung der Maschine:** Zum Einpressen, Glätten und Packen der verschiedensten Materialien in fast allen Branchen. Die Glätt- und Packpresse wird, wie schon der Name sagt, in den verschiedensten Branchen zum Glätten und Packen verwendet. Zum Glätten bedruckter Papierwaren oder geklebter Papiere und zum Pressen von Büchern aller Art benutzen die Presse: Buchdruckereien, Buchbindereien, Papierwarenfabriken, Papier- und Pappenfabriken, Blattmetallfabriken usw. Zum Anpressen von Bildern an Rahmen, Pappen usw. wird die Presse in Bilderrahmenfabriken, Spielwarenfabriken usw. verwendet. In der Gummi- und Guttapercha-Industrie, Korkwaren-Industrie, in Modell- und Möbelfabriken, Holzwarenfabriken, Riemen- und Lederwarenfabriken, Filztuchfabriken u. a., wird die Maschine zum Pressen von Weichgummiplatten, verleimten Korkplatten, geklebten Teilen und verleimten furnierten Hölzern, Spanhölzern, verleimten Riemen- und Lederteilen, Filztafeln usw. verwendet. Wollwarenfabriken pressen Tücher und Bänder ein. In der Posamenten-Industrie werden Borden glattgepreßt. Zum Packen von Ballen wird die genannte Presse in allen Industriezweigen, bei Behörden und Verwaltungen, mit großem Nutzen verwendet.



**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Einfachste Bedienung. Hohe Druckkraft. Geringer Raumbedarf. Druckerzeugung durch Schlagrad, das lose auf der Spindel sitzt. Besonders geeignet in platzbeschränkten Räumen.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart. Zwei Säulen. Sauber geschnittene Spindel. Schlagscheibe. Schlagrad. Kräftige Preßplatte und Preßfläche.

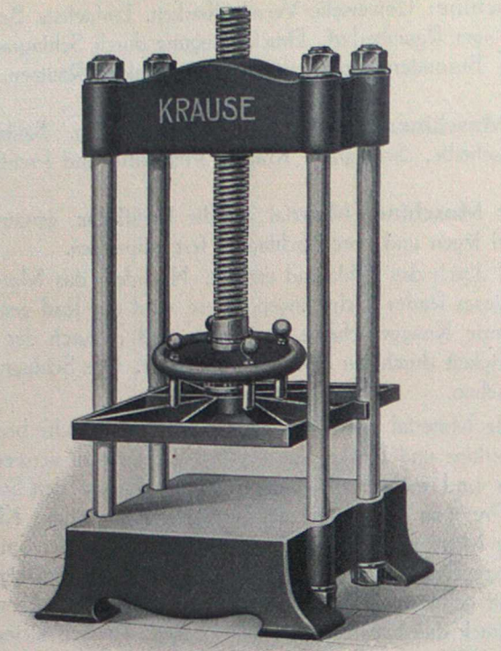
**Arbeitsweise der Maschine:** Material auf die Preßfläche, genau auf die Mitte unter die Spindel legen und durch Schlagrad fest einpressen.

Der Druck wird durch das Schlagrad erzeugt. Nachdem das Material durch einfaches Drehen dieses Rades leicht eingepreßt ist, wird das Rad gegen eine auf der Spindel festsitzende Knaggenscheibe geschlagen und dadurch der höchstzulässige Druck mit Leichtigkeit durch nur einen Mann erreicht. Das Schlagrad ist mit einem Schutzblech versehen.

Das zu pressende Material soll möglichst die ganze Preßfläche bedecken, andernfalls ist als Unterlage und Decke eine starke Holzplatte zu verwenden. Bei sehr niedrigen Stößen sind mehrere Preßbretter einzulegen, um den Stoß zu erhöhen und bei fester Pressung ein Biegen der Spindel zu vermeiden. Kleinere Formate sind stets in die Mitte der Presse (genau unter die Mitte der Spindel) zu legen. Da hier die ganze Druckkraft der Presse auf einer verhältnismäßig kleinen Fläche liegt, darf nur mit geringem Druck gepreßt werden, andernfalls kann bei leicht eintretenden Überdruck das Fußstück zerbrechen. Beim Pressen kleiner Formate von weniger als die Hälfte des Pressenformates sind möglichst mehrere gleichhohe Stöße, gleichmäßig über die ganze Preßfläche verteilt, nebeneinander zu setzen, um gleichmäßige Pressung zu erreichen und einen Bruch des Tiegels oder des Fußstückes zu verhindern.

| **Maschinenbezeichnung** | | |
|---|---|---|
| **Glätt- und Packpresse mit Schlagrad** . . . . . Modell | **KV/a** | **KWna** |
| Telegrammwort | *Hebid* | *Hebof* |
| Preis RM | **Nr. 3010** | **Nr. 3013** |
| **Abmessungen** | | |
| **Preßfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **56, 49** | **75, 56** |
| Einsatzhöhe . . . . . cm | 70 | 90 |
| Druckkraft . . . . . etwa kg | 8200 | 15000 |
| Raumbedarf der Presse: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 74, 62, 185 | 90, 74, 235 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 270 | 540 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 275 | 575 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3011** | **Nr. 3014** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 335 | 625 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3012** | **Nr. 3015** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,95 | 1,57 |

**Normales Zubehör:** Mutterschlüssel, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.




# Schwere Glätt- und Packpresse

**Verwendung der Maschine:** Zum Einpressen, Glätten und Packen der verschiedensten Materialien in fast allen Branchen. Zum Glätten bedruckter Papierwaren oder geklebter Papiere und zum Pressen von Büchern aller Art benutzen die Presse: Buchdruckereien, Buchbindereien, Papierwarenfabriken, Papier- und Pappenfabriken, Blattmetallfabriken usw. Zum Anpressen von Bildern an Rahmen, Pappen usw. wird die Presse in Bilderrahmenfabriken, Spielwarenfabriken usw. verwendet.

In der Gummi- und Guttapercha-Industrie, Korkwaren-Industrie, in Modell- und Möbelfabriken, Holzwarenfabriken, Riemen- und Lederwarenfabriken, Filztuchfabriken u. a. wird die Maschine zum Pressen von Weichgummiplatten, verleimter Korkplatten, geklebter Teile und verleimter furnierter Hölzer, Spanhölzer, verleimter Riemen- und Lederteile, Filztafeln usw. verwendet. Wollwarenfabriken pressen Tücher und Bänder ein. In der Posamenten-Industrie werden Borden glatt gepreßt.

Zum Packen von Ballen wird die genannte Presse in allen Industriezweigen, bei Behörden und Verwaltungen mit großem Nutzen verwendet.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Einfachste und bequemste Bedienung. Geringer Raumbedarf, deshalb besonders geeignet in platzbeschränkten Räumen. Hohe Druckkraft. Druckerzeugung durch Schlagrad, das lose auf der Spindel sitzt. Erreichung der höchsten Druckleistung durch nur eine Arbeitskraft.

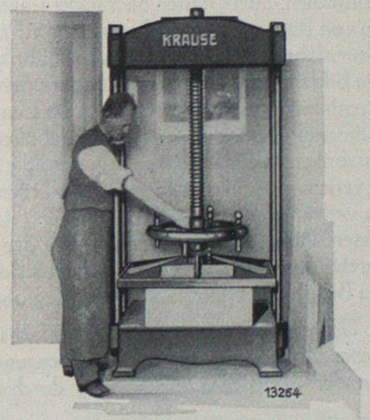
**Ausrüstung der Maschine:** Schwere Bauart. Vier Säulen. Sauber geschnittene Spindel. Schlagscheibe. Schlagrad. Kräftige Preßfläche und Preßplatte.

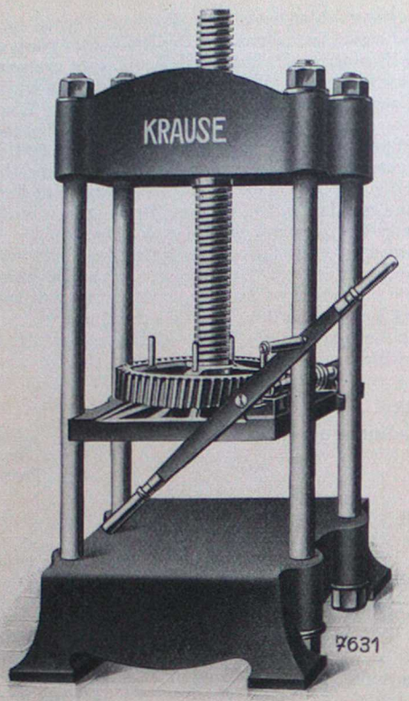


**Arbeitsweise der Maschine:** Material auf die Preßfläche, genau auf die Mitte, unter die Spindel legen und durch Schlagrad fest einpressen. Der Druck wird durch ein Schlagrad erzeugt. Nachdem das Material durch einfaches Drehen dieses Rades leicht eingepreßt ist, wird das Rad gegen eine auf der Spindel festsitzende Knaggenscheibe geschlagen und dadurch der höchstzulässige Druck mit Leichtigkeit erreicht. Das Schlagrad ist mit einem Schutzblech versehen.
Beim Einlegen des zu pressenden Materials ist möglichst die ganze Preßfläche zu bedecken. Bedeckt das zu pressende Material nicht die ganze Preßfläche, so ist als Unterlage und Decke je eine starke Holzplatte zu verwenden. Kleinere Formate sind stets in die Mitte der Presse (genau unter die Mitte der Spindel) zu legen. Da hierbei die ganze Druckkraft der Presse auf einer verhältnismäßig kleinen Fläche liegt, darf nur mit geringem Druck gepreßt werden. Andernfalls kann bei dem dabei leicht eintretenden Überdruck das Fußstück zerbrechen.
Beim Pressen kleiner Formate von weniger als der Hälfte des Pressenformates sind möglichst mehrere Stöße nebeneinander zu setzen. Diese müssen genau die gleiche Höhe haben und gleichmäßig auf die Preßfläche verteilt werden, um eine ebenfalls gleichmäßige Pressung zu erzielen und einen Bruch des Tiegels oder des Fußstückes zu verhindern.
Bei ganz niedrigen Stößen sind mehrere Preßbretter einzulegen, um den Stoß zu erhöhen und um bei fester Pressung ein Biegen der Spindel zu vermeiden.

| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Schwere Glätt- und Packpresse mit Schlagrad** . . . . . Modell | | **KSan** |
| Telegrammwort | | *Hebug* |
| Preis RM | | **Nr. 3020** |
| **Abmessungen** | | |
| **Preßfläche:** Breite, Tiefe . . . . . | cm | **95, 66** |
| Einsatzhöhe . . . . . | cm | 110 |
| Druckkraft . . . . . | etwa kg | 22000 |
| Raumbedarf der Presse: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . | etwa cm | 114, 82, 280 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Presse . . . . . | etwa kg | 950 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 980 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 3021** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 1090 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 3022** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . | etwa cbm | 1,29 |

**Normales Zubehör:** Mutterschlüssel, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.






# Schwere Glätt- und Packpresse

**Verwendung der Maschine:** Zum Einpressen, Glätten und Packen der verschiedensten Materialien in fast allen Branchen. Zum Glätten bedruckter Papierwaren oder geklebter Papiere und zum Pressen von Büchern aller Art benutzen die Presse: Buchdruckereien, Buchbindereien, Papierwarenfabriken, Papier- und Pappenfabriken, Blattmetallfabriken usw. Zum Anpressen von Bildern an Rahmen, Pappen usw. wird die Presse in Bilderrahmenfabriken, Spielwarenfabriken usw. verwendet. In der Gummi- und Guttapercha-Industrie, Korkwaren-Industrie, in Modell- und Möbelfabriken, Holzwarenfabriken, Riemen- und Lederwarenfabriken, Filztuchfabriken u. a. wird die Maschine zum Pressen von Weichgummiplatten, verleimten Korkplatten, geklebten Teilen und verleimten furnierten Hölzern, Spanhölzern, verleimten Riemen- und Lederteilen, Filztafeln usw. verwendet. Wollwarenfabriken pressen Tücher und Bänder ein. In der Posamenten-Industrie werden Borden glattgepreßt. Zum Packen von Ballen wird die genannte Presse in allen Industriezweigen bei Behörden und Verwaltungen mit großem Nutzen verwendet.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Einfachste und bequemste Bedienung. Große Preßfläche. Hohe Druckkraft. Druckerzeugung durch Schneckenrad und Schnecke. Erreichen der höchsten Druckleistung durch nur eine Arbeitskraft ohne Anstrengung.



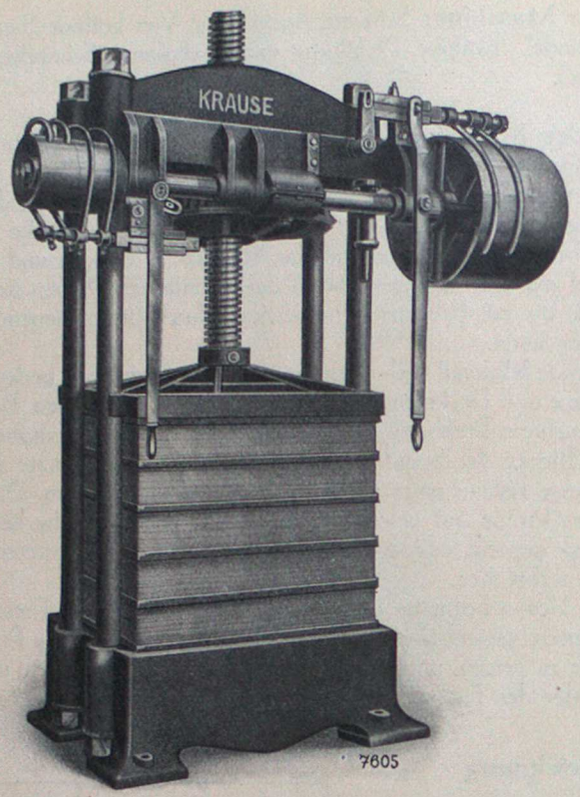
**Ausrüstung der Maschine:** Schwere Ausführung. Vier kräftige Säulen. Sauber geschnittene Spindel. Kräftige Preßfläche und Preßplatte. Schneckenrad. Schnecke. Schneckenhebel.

**Arbeitsweise der Maschine:** Material auf die Preßfläche, genau auf die Mitte, unter die Preßspindel legen und dann fest einpressen. Der Druck wird durch eine Schnecke erreicht, die zur schnelleren Auf- und Abwärtsbewegung des Tiegels leicht ausgerückt werden kann. Zunächst ist bei ausgerückter Schnecke durch einfaches Drehen des Preßrades der Tiegel auf das Material zu bringen und erster Druck zu geben, worauf mit dem Schneckenhebel durch einfaches Drehen am Handgriff der weitere Druck bis zur höchsten Druckleistung durch die bedienende Person leicht erreicht werden kann.
Das zu pressende Material soll möglichst die ganze Preßfläche bedecken, andernfalls ist als Unterlage und Decke eine starke Holzplatte zu verwenden. Bei sehr niedrigen Stößen sind mehrere Preßbretter einzulegen, um den Stoß zu erhöhen und bei fester Pressung ein Biegen der Spindel zu vermeiden. Kleinere Formate sind stets in die Mitte der Presse (genau unter die Mitte der Spindel) zu legen. Da hier die ganze Druckkraft der Presse auf einer verhältnismäßig kleinen Fläche liegt, darf nur mit geringem Druck gepreßt werden, andernfalls kann bei leicht eintretendem Überdruck das Fußstück zerbrechen.
Beim Pressen kleiner Formate von weniger als die Hälfte des Pressenformates sind möglichst mehrere gleichhohe Stöße, gleichmäßig über die ganze Preßfläche verteilt, nebeneinander zu setzen, um gleichmäßige Pressung zu erreichen und einen Bruch des Tiegels oder des Fußstückes zu verhindern.

## Maschinenbezeichnung

| **Schwere Glätt- und Packpresse mit Schlagrad** . . . . . Modell | **KRdn*** | **KSdn*** | **KLn*** | **KNn*** |
|---|---|---|---|---|
| Telegrammwort | *Hegeh* | *Hegag* | *Hegij* | *Hedef* |
| Preis RM | **Nr. 3030** | **Nr. 3035** | **Nr. 3040** | **Nr. 3045** |
| **Abmessungen** | | | | |
| **Preßfläche:** Breite, Tiefe . . . . cm | **75, 56** | **95, 60** | **95, 70** | **111, 80** |
| Einsatzhöhe . . . . . cm | 100 | 110 | 120 | 130 |
| **Druckkraft** . . . . . etwa kg | **15000** | **22000** | **30000** | **42000** |
| Raumbedarf der Presse: Breite, Tiefe, Höhe . . . . etwa cm | 130, 100, 260 | 140, 110, 280 | 170, 115, 320 | 205, 120, 360 |
| **Gewichte** | | | | |
| Nettogewicht der Presse . . etwa kg | 630 | 970 | 1280 | 1855 |
| Bruttogewicht f. Landtransport etwa kg | 670 | 1010 | 1330 | 1920 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3031** | **Nr. 3036** | **Nr. 3041** | **Nr. 3046** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 720 | 1100 | 1450 | 2110 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3032** | **Nr. 3037** | **Nr. 3042** | **Nr. 3047** |
| Raummaß der Seekiste . . . etwa cbm | 0,88 | 1,30 | 1,43 | 2,30 |

**Normales Zubehör:** Mutterschlüssel, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.




# Schwere Glätt-, Naß- oder Packpresse

**Verwendung der Maschine:** Zum Einpressen, Glätten oder Packen der verschiedensten Materialien in allen Branchen, die größere Mengen zu verarbeiten haben. Bei Bestellungen ist jedoch anzugeben, ob die Presse als Packpresse oder Glätt- und Naßpresse benutzt werden soll.

**Vorteile der Maschine:** Besonders schwere Bauart für kräftige Pressungen. Verhältnismäßig große Preßfläche und hohe Druckkraft.

**Ausrüstung der Maschine:** Entweder als Packpresse oder als Glätt- und Naßpresse. Niedergang und Aufgang des Preßtiegels durch Riementrieb. Zweierlei Geschwindigkeiten, und zwar sowohl für schnellen, als auch für langsamen Auf- und Niedergang des Preßtiegels. Der schnelle Gang wird angewandt, um den Preßtiegel dem einzupressenden Material schnell zu nähern bezw. von ihm zu entfernen, während der langsame Gang zum Erzeugen bezw. zum Lösen des hohen Druckes dient. Kugellager an der Schneckenwelle für leichteren Gang der Presse und geringsten Kraftverbrauch. Gußeiserne Ölfänger, die verhindern, daß die Papiere verdorben werden. Die Preßhöhe (lichte Weite zwischen Preßplatte und Fußstück) kann auf Wunsch verringert oder vergrößert werden, und zwar bei geringeren Unterschieden ohne besondere Berechnung. Auf Wunsch kann die Presse auch den jeweiligen Betriebsverhältnissen angepaßt geliefert werden. Die Packpresse erhält dreigängige Schnecke für besonders schnellen Gang bei geringerer Druckkraft, die Glätt- und Naßpresse eingängige Schnecke für langsameren Gang bei höchster Druckkraft. Die als Raumbedarf angegebene Höhe versteht sich für die Presse mit hochstehendem Tiegel, also Spindel über das Kopfstück herausragend.



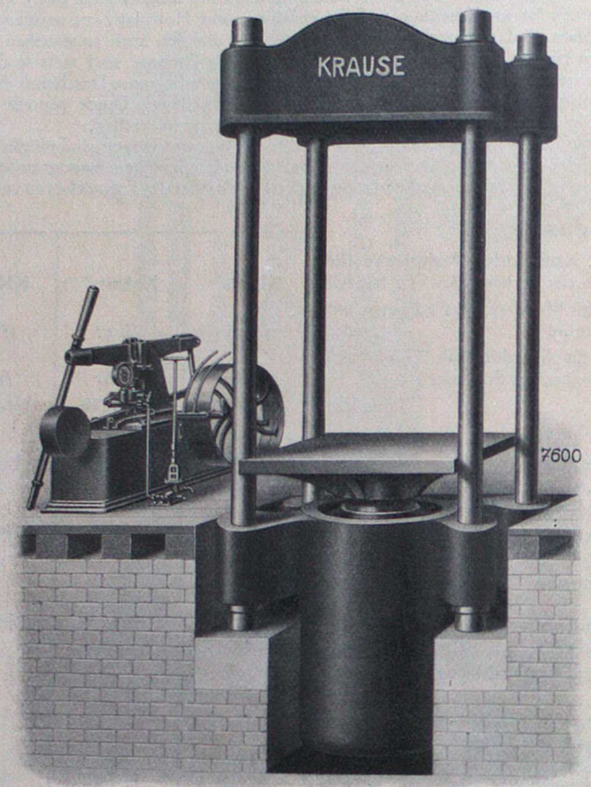
**Arbeitsweise der Maschine:** Das zu pressende Material soll möglichst die ganze Preßfläche bedecken, andernfalls ist als Unterlage und Decke eine starke Holzplatte zu verwenden. Bei sehr niedrigen Stößen sind mehrere Preßbretter einzulegen, um den Stoß zu erhöhen und bei fester Pressung ein Biegen der Spindel zu vermeiden. Kleinere Formate sind stets in die Mitte der Presse (genau unter die Mitte der Spindel) zu legen. Da hier die ganze Druckkraft der Presse auf einer verhältnismäßig kleinen Fläche liegt, darf nur mit geringem Druck gepreßt werden, andernfalls kann bei leicht eintretendem Überdruck das Fußstück zerbrechen.
Beim Pressen kleiner Formate von weniger als der Hälfte des Pressenformates sind möglichst mehrere gleichhohe Stöße, gleichmäßig über die ganze Preßfläche verteilt, nebeneinander zu setzen, um gleichmäßige Pressung zu erreichen und einen Bruch des Tiegels oder des Fußstückes zu verhindern.

| Maschinenbezeichnung | KLmn* | KMmn* | KNmn* |
|---|---|---|---|
| **Schwere Glätt-, Naß- oder Packpresse für Kraftbetrieb** von der Transmission†) . Modell | *Hiccs* | *Hicut* | *Hidap* |
| Telegrammwort für Maschine als Packpresse mit dreigängiger Schnecke . . . . . | *Hider* | *Hidis* | *Hidot* |
| Telegrammwort für Maschine als Glätt- und Naßpresse mit eingängiger Schnecke . . . . . | **Nr. 3050** | **Nr. 3055** | **Nr. 3060** |
| Preis RM | | | |
| **Abmessungen** | | | |
| **Preßfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **75, 56** | **95, 70** | **111, 80** |
| Einsatzhöhe . . . . . cm | 110 | 120 | 130 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 4 | 5 | 6 |
| **Druckkraft** bei eingängiger Spindel . etwa kg | **25000** | **33000** | **46000** |
| 3 Riemenscheiben der Maschine für Antrieb von der Transmission für **schnellen Gang:** | | | |
| Durchmesser . . . . . mm | 235 | 235 | 235 |
| Breite für zwei Scheiben . . . . . mm | je 100 | je 100 | je 120 |
| Breite für eine Scheibe . . . . . mm | 50 | 50 | 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheiben der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 300 | 300 | 300 |
| 3 Riemenscheiben für Antrieb von der Transmission für **langsamen Gang:** | | | |
| Durchmesser . . . . . mm | 450 | 450 | 600 |
| Breite für zwei Scheiben . . . . . mm | je 100 | je 140 | je 160 |
| Breite für eine Scheibe . . . . . mm | 50 | 70 | 80 |
| Umdrehungen der Riemenscheiben der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 100 | 100 | 100 |
| Raumbedarf††) der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . etwa cm | 174, 125, 300 | 194, 125, 320 | 210, 125, 360 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . etwa kg | 1160 | 1690 | 2400 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . etwa kg | 1260 | 1800 | 2515 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3051** | **Nr. 3056** | **Nr. 3061** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 1500 | 2030 | 2780 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3052** | **Nr. 3057** | **Nr. 3062** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,41 | 2,91 | 3,69 |

**Normales Zubehör:** Riemenscheibenschutz, Schraubenzieher, Mutterschlüssel, Ölkanne, Gebrauchsanweisung.

†) Bei Antrieb direkt vom Elektromotor ist ein besonderes Zwischenvorgelege nötig. Preis RM **Nr. 3063.**

††) Die als Raumbedarf angegebene Höhe versteht sich für Presse mit hochstehendem Tiegel, also Spindel über Kopfstück herausragend. Die Höhe der Presse selbst von Unterkante Fußstück bis Oberkante Kopfstück beträgt 205, 229, 256, 303 und 325 cm für die einzelnen Größen.




# Schwere hydraulische Glättpresse

**Verwendung der Maschine:** Wegen der außerordentlich hohen Druckkraft vorzugsweise zum Glätten der verschiedensten Materialien aber auch zum Einpressen und allen anderen Arbeiten ähnlicher Art, die einen besonders hohen Druckkraft erfordern, sowie als Pack- oder Naßpresse. Siehe Seite 250 f.

**Vorteile der Maschine:** Allerschwerste Bauart für höchste Druckleistungen. Große Verwendungsmöglichkeit. Bequeme und leichte Bedienung. Große Preßfläche und Einsatzhöhe.

**Ausrüstung der Maschine:** Besonders schweres Fuß- oder Kopfstück. Vier sehr kräftige Stahlsäulen. Der Druckzylinder im Fußstück, aus Spezial-Zylinderguß oder Stahlguß. Absolut sichere Kolbendichtung.

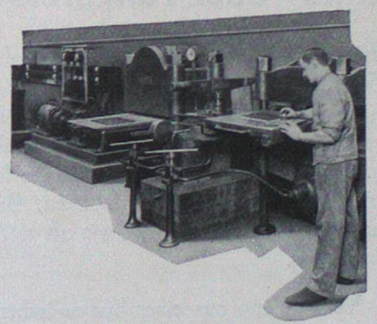
**Arbeitsweise der Maschine:** Material genau auf Mitte der Preßfläche legen.



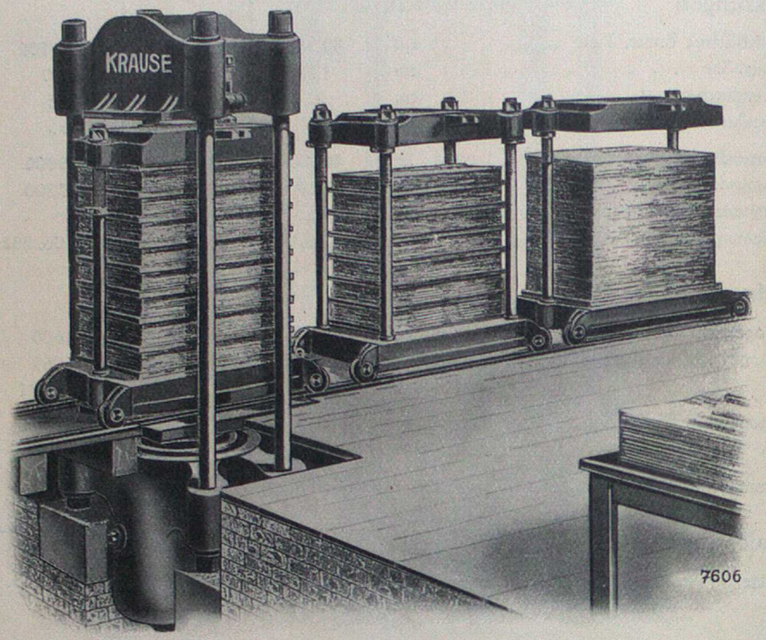
| Maschinenbezeichnung | | | |
|---|---|---|---|
| **Schwere hydraulische Glättpresse, jedoch ohne Pumpe und Pumpenarmatur** . Modell | **KJ** | **KB** | **KC** |
| Telegrammwort | *Hiduv* | *Hiecy* | *Hiehd* |
| Preis RM | **Nr. 3070** | **Nr. 3075** | **Nr. 3080** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **80, 60** | **111, 85** | **131, 106** |
| Einsatzhöhe . . . . . cm | 130 | 170 | 170 |
| Kolbendurchmesser . . . . . cm | 21 | 31 | 36 |
| Kolbenhub . . . . . cm | 45 | 55 | 55 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **86000** | **263000** | **355000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 103800 | 302000 | 407200 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . etwa cm | 106, 60, 195 | 145, 85, 248 | 167, 106, 282 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . etwa kg | 2040 | 6450 | 10600 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . etwa kg | 2205 | 6600 | 11055 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3071** | **Nr. 3076** | **Nr. 3081** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 2360 | 6750 | 11510 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3072** | **Nr. 3077** | **Nr. 3082** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,56 | 4,9 | 6,01 |

## Normales Zubehör

3 Meter Preßrohr, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.



KRAUSE-Maschine in der Praxis




# Einfuhr- oder Fangpressen

**Verwendung der Maschine:** Zum Einführen des bereits vorbereiteten Materials in hydraulischen Pressen. Seite 250. Einfuhrpressen sind deshalb nur in Verbindung mit einer hydraulischen Presse zu verwenden. Während sich eine Einfuhr- oder Fangpresse in der hydraulischen Presse unter Druck befindet, können die übrigen bereits mit dem Material gefüllt werden. Diese Maschinen werden, wie die hydraulischen Pressen, vorzugsweise in Papierfabriken, Geschäftsbücherfabriken, Buchdruckereien, Buchbindereien usw. überhaupt überall dort verwendet, wo oft größere Mengen Material zu pressen oder zu glätten sind.

**Vorteile der Maschine:** Verwendung nur einer hydraulischen Presse bei höchsten Arbeitsleistungen. Bedeutende Ersparnis an Anschaffungskosten. Schnelle Bewältigung größter Arbeitsmengen. Hohe Druckkraft. Verhältnismäßig große Druckfläche.

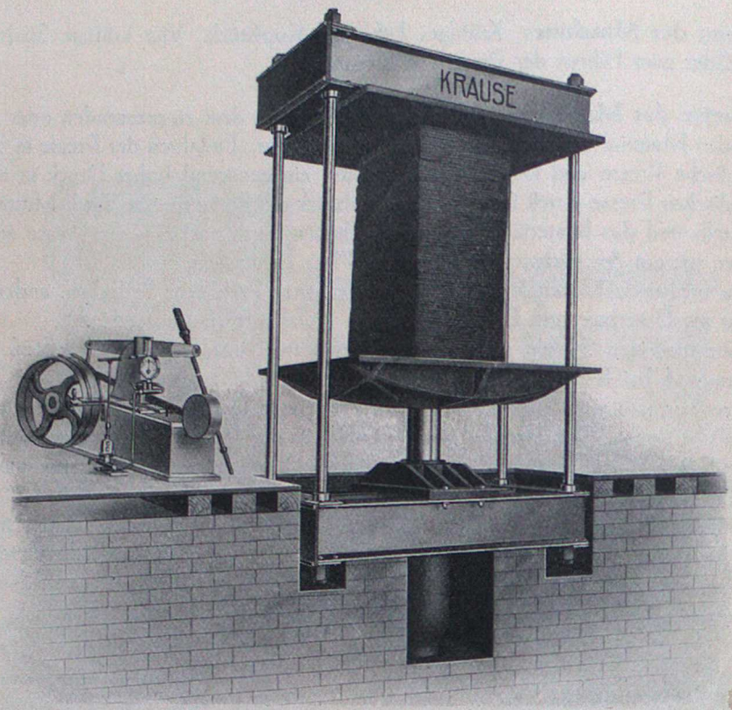


**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges Fuß- und Kopfstück. Vier kräftige Säulen. Vier Räder zum Führen der Pressen in Schienen.

**Arbeitsweise der Maschine:** Füllen der Maschine mit dem zu pressenden oder zu glättenden Material außerhalb der hydraulischan Presse. Einfahren der Presse in die hydraulische Presse und Druck geben. Sobald ein genügend hoher Druck in der hydraulischen Presse erzielt ist, wird das Kopfstück der Einfuhrpresse durch Muttern festgestellt und das Material unter Druck gehalten, auch nachdem die Presse ausgefahren ist, um der nächsten Einfuhrpresse Platz zu machen.
Das zu pressende Material soll möglichst die ganze Preßfläche bedecken, andernfalls ist als Unterlage und Decke eine starke Holzplatte zu verwenden.
Bei sehr niedrigen Stößen sind mehrere Preßbretter einzulegen, um den Stoß zu erhöhen und bei fester Pressung ein Biegen der Spindel zu vermeiden.
Kleinere Formate sind stets in die Mitte der Presse (genau unter die Mitte der Spindel) zu legen. Da hier die ganze Druckkraft der Presse auf einer verhältnismäßig kleinen Fläche liegt, darf nur mit geringem Druck gepreßt werden, andernfalls kann bei leicht eintretendem Überdruck das Fußstück zerbrechen.
Beim Pressen kleiner Formate von weniger als die Hälfte des Pressenformates sind möglichst mehrere gleichhohe Stöße, gleichmäßig über die ganze Preßfläche verteilt, nebeneinander zu setzen, um gleichmäßige Pressung zu erreichen und einen Bruch des Tiegels oder des Fußstückes zu verhindern.

| **Maschinenbezeichnung:** | | | |
|---|---|---|---|
| **Schwere Einfuhr- oder Fangpresse** . . . . . Modell | **FJn** | **FC** | **FCa** |
| Telegrammwort | *Hiejv* | *Hienk* | *Hierm* |
| Preis RM | **Nr. 3090** | **Nr. 3095** | **Nr. 3100** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Druckfläche** . . . . . cm | **80, 60** | **130,106** | **160,120** |
| Einsatzhöhe . . . . . cm | 72 | 115 | 102 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **53000** | **70000** | **132000** |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 80, 120,125 | 130, 170,165 | 160, 205,165 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 720 | 2200 | 3050 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 760 | 2270 | 3100 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3091** | **Nr. 3096** | **Nr. 3101** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 800 | 2340 | 3150 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3092** | **Nr. 3097** | **Nr. 3102** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,02 | 2,38 | 4,83 |

**Normales Zubehör:** Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.




# Hydraulische Presse

**Verwendung der Maschine:** Zum Einpressen und Glätten der verschiedensten Materialien in fast allen Betrieben der Papier und Pappe verarbeitenden Gewerbe und verwandter Branchen.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Besondere Anpassung an die lokalen Betriebsverhältnisse. Verhältnismäßig hohe Druckkraft und Druckfläche. Leichte Bedienung.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiger Kopf- und Fußrahmen. Vier kräftige Stahlsäulen. Die Konstruktion aus Profileisen ermöglicht es, auf Wunsch Änderungen in dem Verhältnis von Breite zur Tiefe der Druckfläche zu treffen, den Druckzylinder nach Belieben unten oder oben anzuordnen usw. Der Zylinder kann aus Spezial-Zylinderguß oder aus Stahlguß ausgeführt werden. Wenn bei Bestellungen nichts Besonderes angegeben wurde, wird der Zylinder stets in Spezial-Zylinderguß ausgeführt. Besonders gute Kolbendichtung. Bei Ausführung mit Druckzylinder oben erfolgt das Zurückziehen des Preßkolbens durch Gegengewichte.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Arbeitsweise richtet sich nach der Ausführung der Presse. Siehe besondere Anweisung.



| Maschinenbezeichnung | K 3 | K 10 | K 13 |
|---|---|---|---|
| **Hydraulische Presse mit Druckzylinder von oben** Modell | *Hiext* | *Hifar* | *Hifes* |
| Telegrammwort | | | |
| Preis RM | **Nr. 3110** | **Nr. 3120** | **Nr. 3130** |
| **Hydraulische Presse mit Druckzylinder von unten** | | | |
| Telegrammwort | *Hifit* | *Hifov* | *Hifuw* |
| Preis RM | **Nr. 3113** | **Nr. 3123** | **Nr. 3133** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | 80, 60 | 175, 140 | 130, 110 |
| Preßhöhe . . . . . cm | 130 | 170 | 170 |
| Kolbendurchmesser . . . . . cm | 20 | 22 | 26 |
| Kolbenhub . . . . . cm | 80 | 75 | 55 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **30000** | **80000** | **110000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 35000 | 100000 | 130000 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | auf Anfrage | auf Anfrage | auf Anfrage |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | auf Anfrage | auf Anfrage | auf Anfrage |
| Verpackungskosten RM | *Hiext* 3111 \| *Hifit* 3114 | *Hifar* 3121 \| *Hifov* 3124 | *Hifes* 3131 \| *Hifuw* 3134 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | auf Anfrage | auf Anfrage | auf Anfrage |
| Verpackungskosten RM | 3112 \| 3115 | 3122 \| 3125 | 3132 \| 3135 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | auf Anfrage | auf Anfrage | auf Anfrage |

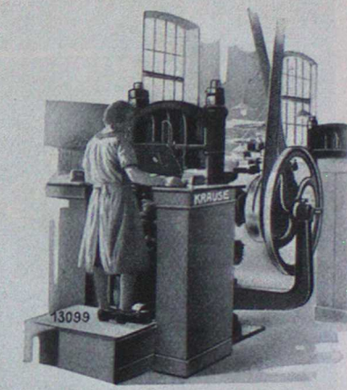
## Normales Zubehör

3 Meter Preßrohr, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

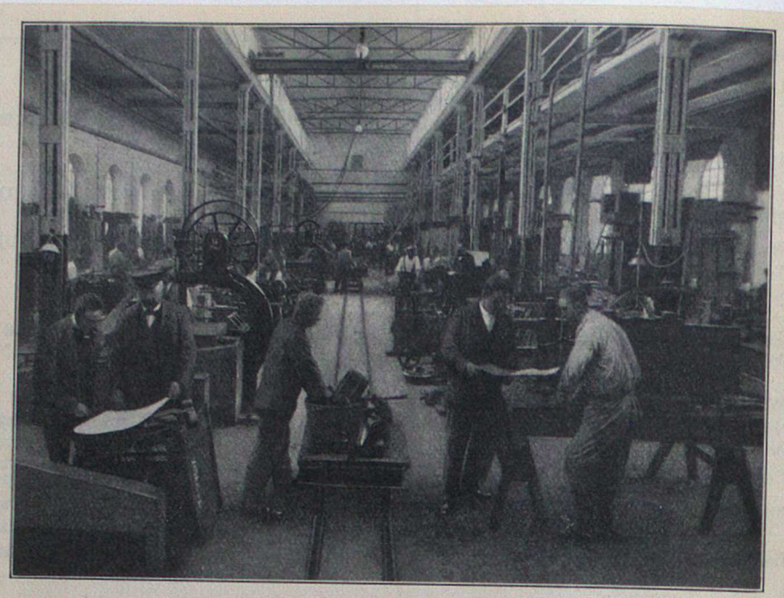
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Absperrventil für Verwendung einer dreikolbigen Pumpe . . . . . Preis RM | **Nr. 3116** | **Nr. 3126** | **Nr. 3136** |
| Pappe-Absperrventil, bei Verwendung einer vierkolbigen Pumpe . . . . . Preis RM | **Nr. 3117** | **Nr. 3127** | **Nr. 3137** |
| Hydraulik-Manometer, als Druckanzeiger . . . Preis RM | **Nr. 3118** | **Nr. 3128** | **Nr. 3138** |



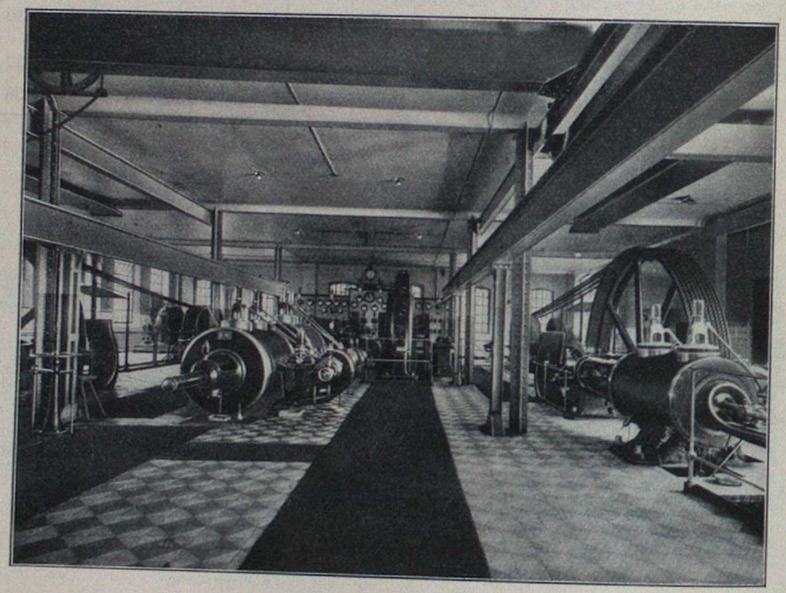




KRAUSE-Maschinen in der Praxis



Teilansicht der Modelltischlerei

Teilansicht der Kraftanlage





# KRAUSE-
# AUTOTYPIE-ANDRUCKPRESSEN
# BUCH- UND STEINDRUCK-
# HAND- UND TRITTHEBELPRESSEN
# KUPFERDRUCK-
# PRESSEN

# KRAUSE-
# AUTOTYPIE-ANDRUCKPRESSEN
# BUCH- UND STEINDRUCK-HAND- UND TRITTHEBELPRESSEN
# KUPFERDRUCK-PRESSEN

Die in der Überschrift genannten Pressen baue ich nach den Erfordernissen der Praxis, weshalb für jeden Fall die geeignete Maschine gefunden werden kann.

### Autotypie-Handpressen

Die Autotypie-Pressen sind ganz besonders stark und kräftig gebaut und mit einem Stellkeil für größeren oder geringeren Druck und zum Regulieren der Einfahrt versehen. Die Ausführung ist ganz den Anforderungen, die der Autotypiedruck an solche Pressen stellt, angepaßt. Das vorzügliche KRAUSE-Kniehebelsystem ermöglicht ein bequemes Arbeiten selbst bei schweren Drucken. Die Druckfläche kann bei den verschiedenen Größen voll ausgenutzt werden. Das Arbeitsergebnis ist selbst ohne Zurichtung der Autotypien ganz vorzüglich. Siehe Seite 280.

### Buchdruck-Handpressen

Die Buchdruck-Handpressen werden in zwei verschiedenen Ausführungen gebaut und zwar als sogen. gewöhnliche Ausführung, zum Herstellen von Korrektur- und Probeabzügen von Schriftsatz und Klischees aller Art, aber auch zum Drucken kleinerer Auflagen von Akzidenzarbeiten, und in verstärkter Ausführung zum sauberen Ausdrucken von größeren Autotypien und sonstigen Klischees außer den noch oben genannten Arbeiten. Während die Autotypie-Pressen meist für chemiegraphische Anstalten usw. und in den Klischee-Abteilungen der Druckereien nur für die eigentliche Klischeeherstellung Verwendung finden, können vor allem die schweren Buchdruck-Handpressen besonders in Druckereien für Klischees und Buchdruck Aufstellung finden. Siehe Seite 282.



### Kupferdruckpressen

Diese Pressen Seite 136—141 sind kräftig gebaut und selbst bei starkem Druck noch leicht zu bedienen. Die Maschinen, deren Tische sauber geschliffen und geschlichtet sind, werden mit Walzenlängen von 32 bis 90 cm hergestellt. Das Regulieren des Druckes geschieht durch entsprechendes Einstellen der Oberwalze mit Schrauben und Spindeln.

Die schwere Bauart von 90 cm besitzt doppeltes Rädervorgelege und bei Kraftbetrieb selbsttätigen Vor- und Rückwärtsgang. Für Handbetrieb wird diese Maschine mit Schwungrad geliefert. Die zweite leichte Bauart von 47 bis 66 cm Walzenlänge hat einen Griffstern an der Oberwalze für Handbetrieb. Auf Wunsch wird der Handbetrieb auch mit einfachem Vorgelege und Stern oder doppeltem Vorgelege mit Schwungrad ausgeführt. Beide Maschinen eignen sich gleich gut für Kupfer-, Stahl- und Notendruck. Für kleinere Arbeiten, z. B. zum Drucken von Visiten-, Menu- und Tanzkarten usw. eignen sich die auf Seite 285 beschriebenen kleinen Kupferdruckpressen für Handbetrieb mit 35 bezw. 45 cm Walzenlänge.

### Steindruck-Hand- und Tritthebelpressen

Die Steindruck-Pressen Seite 290—295 baue ich z. Z. in drei Ausführungen:

*Steindruckpressen mit Handhebel* mit einstellbarem elastischen Druck von unten, für kleinere Formate und leichtere Arbeiten wie Abzüge von Litographien aller Art, Andrucke usw. Der Karrendurchzug geschieht von Hand mit Kurbel ohne Vorgelege.

*Schwere Steindruckpressen mit Handhebel,* mit einstellbarem elastischen Druck von oben, für kleine und mittlere Formate. Der Karrendurchzug geschieht durch Hand oder Kraftbetrieb mit einfachem Vorgelege, der Rückgang des Karrens von Hand oder selbsttätig. Die Betätigung der Druckvorrichtung geschieht von Hand. Die Druckkraft für 1 cm Reiberlänge ist ebenso stark, wie bei den Steindruckpressen mit Tritthebel.

*Schwere Steindruckpressen mit Tritthebel,* mit elastischem Druck von oben, für größere Formate und besonders für den Umdruck. Die Betätigung der Druckvorrichtung erfolgt durch Fußtritthebel. Genaueste Einstellung ist gewährleistet. Der Antrieb erfolgt entweder von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Die Pressen besitzen selbsttätigen Rückgang des Karrens. Sie genügen in der Druckkraft den höchsten Anforderungen.

Bei sämtlichen Steindruck-Hand- und Steindruck-Tritthebelpressen werden die Fundamentplatten für Zinkdruck, und bei den Buchdruck-Handpressen die Fundamente und Tiegel sauber geschliffen und geschlichtet.

Alle Steindruckpressen sind so eingerichtet, daß ein Stein in normaler Höhe (etwa 9 cm) mit Filzunterlage eingesetzt werden kann. Die Steinabnutzung wird durch entsprechendes Tieferstellen des Reibers durch Handrad ausgeglichen. Zu schwach gewordene Steine können durch den Gatterboden angehoben werden. Zum Drucken von Zinkplatten sind zum Ausgleichen der Höhe entsprechend starke gußeiserne Fundamentplatten zu verwenden.

Der Gatterboden gehört nur bei schweren Handhebelpressen zur Maschine. Bei den Tritthebelpressen und den leichten Handhebelpressen ist er besonders zu bestellen. Siehe Tabellen Seite 296. Fundamentplatten werden nur auf besondere Bestellung mitgeliefert. Größenabmessungen der normalen Fundamentplatten mit und ohne Spannvorrichtung lt. besonderer Aufstellung. Bei den Platten mit Spannvorrichtung verkürzt sich das Format in der Länge um etwa 4 cm. Für besondere Arbeiten können die schweren Handhebelpressen mit Deckelrahmen und Lichtdruck-Einrichtung versehen werden. Bei beiden Einrichtungen ist jedoch nicht die volle Steingröße ausnutzbar. Siehe Seite 296.

Die Beantwortung der nachstehenden Fragen beschleunigt und erleichtert die Ausarbeitung sachlicher Angebote:

*Autotypie-Andruckpressen*

Welche Druckfläche kommt in Frage?
Welche Druckkraft erfordert die betreffende Arbeit?
Soll die Presse anstatt mit Ausgleichplatte mit Einsatzrahmen und Deckelrahmen ausgerüstet werden?

*Buchdruck-Handpressen*

Für welches Format (Breite und Länge) soll die Presse eingerichtet sein?
Für welche Arbeiten soll die Presse Verwendung finden?
Soll die Presse zum sauberen Ausdrucken von Autotypien usw. dienen?
Soll die Presse mit einfachem Deckelrahmen für Probeabzüge geliefert werden, oder soll sie auch zum Fortdruck mit komplettem Deckelrahmen ausgerüstet werden?
Welche Einrichtungen sollen lt. Tabelle Seite 283 mitgeliefert werden?



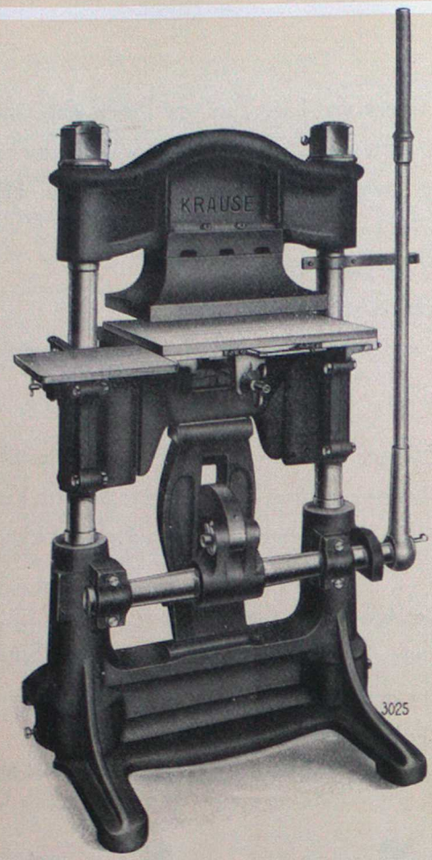
*Kupferdruckpressen*

Für welche Größe (Breite und Länge) soll die Presse eingerichtet sein?
Was für Arbeiten (leichtere oder schwerere) sollen mit der Presse hergestellt werden?
Soll die Presse für Hand-, Transmissions- oder direkten Elektromotorantrieb geliefert werden?
Ist bei Handbetrieb Vorgelege erwünscht?
Soll die Presse Holz- oder Eisentisch haben?
Bei kleinen Pressen: soll die Presse mit oder ohne Untergestell geliefert werden?

*Steindruckpressen*

Für welche Größe (Breite und Länge) soll die Presse eingerichtet sein?
Soll die Presse für leichtere, mittlere oder schwerere Arbeiten Verwendung finden?
Soll die Presse für Hand-, Transmissions- oder direkten Elektromotorantrieb geliefert werden?
Soll vom Stein oder von Metallplatten gedruckt werden?
Wird Fundamentplatte mit oder ohne Spannvorrichtung (s. Seite 296) gewünscht?
Ist Gatterboden erwünscht?
Ist Deckelrahmen erwünscht?
Werden außerdem Sondereinrichtungen gewünscht und welche?






## Kräftige Autotypie-Andruckpresse mit Handhebel

### (Kniehebelsystem)

**Verwendung der Maschine:** Zum Andrucken von Autotypien und Klischees aller Art während der Bearbeitung zur Kontrolle des Arbeitsverlaufes und nach dem Fertigstellen zur Kontrolle des Arbeitsaustalles. Zum Fortdrucken kleinerer Auflagen von Bildern aller Art.

**Vorteile der Maschine:** Hohe Druckkraft. Gleichmäßige Druckwirkung. Feinste Druckregulierung von Null bis zur höchsten Druckleistung. Bequemste Handhabung durch vorzügliches Kniehebelsystem. Vollkommenes Ausdrucken der Tiefen, Mitteltöne und der Spitzlichter. Vollendete Wiedergabe der feinsten Tonabstufungen, auch ohne Zurichtung. Schonung des Rasterpunktes und jeder Druckfläche. Verwendbar für alle Klischeemetalle.

**Ausrüstung der Maschine:** Voller Prägeklotz. Leicht verschiebbarer Tisch. Geschliffene Tischfläche. Stellkeil zum Regulieren der Einfahrt und zum Feineinstellen des Druckes von Null bis zur höchsten Druckleistung. Geschliffene Ausgleichsplatte zum Vergrößern oder Verringern der Einfahrt. Ablegetisch aus Holz.

**Arbeitsweise der Maschine:** Klischee auf dem Tisch der Maschine mit der entsprechenden Farbe sauber einwalzen. Papier auflegen und darauf Makulatur. Tisch an dem vorgesehenen Handgriff vorsichtig einführen und durch Umlegen des Handhebels Druck geben.



### Maschinenbezeichnung

**Schwere Autotypie-Andruckpresse** (Kniehebelsytem) **mit Handhebel, vollem Prägeklotz u. Ausgleichplatte** Modell

| | BCk | BEk | BWk | BYk |
|---|---|---|---|---|
| Telegrammwort | *Gepal* | *Gefem* | *Gepop* | *Gepur* |
| Preis RM | Nr. 3500 | Nr. 3505 | Nr. 3510 | Nr. 3515 |

### Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Druckfläche:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **25, 21** | **40, 30** | **40, 30** | **50, 40** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 31, 37 | 47, 46 | 47, 46 | 57, 56 |
| Größte Einfahrt = Entfernung zwischen Tisch und Prägeklotz . . . . . etwa mm | 15 | 20 | 20 | 20 |
| Normaler senkrechter Hub . . . . . etwa mm | 10 | 14 | 13 | 14 |
| Entfernung zwischen den Säulen . . . . . cm | 42 | 66 | 56 | 66 |
| **Gebrauchsdruckkraft** . . . . . etwa kg | **35000** | **60000** | **45000** | **60000** |
| Prüfungsdruckkraft . . . . . etwa kg | 40000 | 68000 | 50000 | 68000 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 80, 70, 155 | 150, 90, 193 | 95, 80, 170 | 150, 90, 193 |

### Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 430 | 1060 | 740 | 1160 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 460 | 1115 | 790 | 1220 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 3501 | Nr. 3506 | Nr. 3511 | Nr. 3516 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 520 | 1265 | 885 | 1340 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 3502 | Nr. 3507 | Nr. 3512 | Nr. 3517 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,18 | 2,42 | 1,71 | 2,38 |

### Normales Zubehör

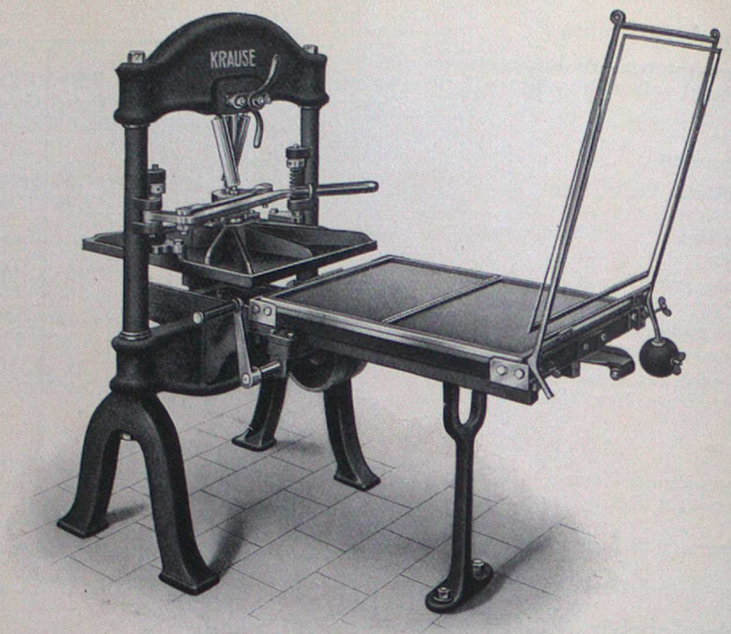
1 Ausgleichplatte, 1 hölzerner Ablegetisch, Keilschutz, Hebelfänger, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einsatzrahmen, anstelle der Ausgleichplatte Zus.-Telegrammw. | *gaald* | *gaald* | *gaald* | *gaald* |
| Modell-Zusatzbuchstabe | o | o | o | o |
| Preis RM | Nr. 3503 | Nr. 3508 | Nr. 3513 | Nr. 3518 |
| Deckelrahmen . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *gaelf* | *gaelf* | *gaelf* | *gaelf* |
| Modell-Zusatzbuchstabe | p | p | p | p |
| Preis RM | Nr. 3504 | Nr. 3509 | Nr. 3514 | Nr. 3519 |






# Buchdruck-Handpresse

## Verwendung der Maschine

*Gewöhnliche Ausführung:* Zum Herstellen von Korrektur- und Probeabzügen von Schriftsatz, Stereotypien und Klischees aller Art, aber auch zum Drucken kleinerer Auflagen von Akzidenzarbeiten, wie Briefbogen, Rechnungen, Formularen, Einladungs-, Gratulations-, Visiten- und Geschäftskarten, mehrfarbigen Plakaten, Diplomen usw. in Buchdruckereien, Kunstdruckereien, chemigraphischen Anstalten, Klischeefabriken usw.

*Verstärkte Ausführung:* Außer den oben genannten Arbeiten besonders zum sauberen An- und Ausdrucken von größeren Autotypien sowie allen anderen Klischees.

**Vorteile der Maschine:** Leichteste Handhabung ohne besondere Kraftanspannung selbst bei stundenlangem Arbeiten. Elastische Druckwirkung und Druckregulierung sowie bequemes Einstellen des Tiegels durch eigenartige Keilstellung. Scharfe und klare Druckergebnisse.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges Untergestell. Ein- und ausfahrbarer Tisch. Keilstellung. Kräftiger Tiegel. Handhebel für Druckgebung. Auf Wunsch, gegen Berechnung: Einfacher Deckelrahmen zum Überziehen mit festem Material (der Überzug trägt auf der Rückseite die Zurichtung, bezw. die elastische Unterlage von Filz, Papier oder Glanzpappe). Kompletter Deckelrahmen, bestehend aus Rahmen, Tympan und Rähmchen für den Fortdruck.

**Arbeitsweise der Maschine:** Tisch durch Handkurbel in die Außenstellung drehen. Schriftsatz, Formen oder Klischees auf die Tischplatte auflegen und einwalzen. Je einen Steg in Schrifthöhe oder Plattenhöhe an zwei Seiten legen, damit das nunmehr aufzulegende Papier nicht herabhängt und an den Rändern beschmutzt. Makulatur auflegen und darauf Tisch durch Handkurbel unter den Tiegel fahren und Handhebel anziehen. Druckkraft durch Drehen der Flügelschrauben regulieren. Nach dem Zurückgleiten des Handhebels Tisch wieder ausfahren und Druck abziehen. Für den Fortdruck kommt der komplette Deckelrahmen in Frage, der an der Vorderseite



des Fundamentes in Scharnieren befestigt wird, und der auf der der Presse zugekehrten Seite mit Schirting oder Seidenzeug glatt und straff bespannt wird. Auf den Überzug kommen nach dem Aufkleben eines Papierbogens die zu bedruckenden Bogen zu liegen. In die hintere der Presse abgekehrten vertieft liegenden Fläche des Rahmens legt sich der etwas schwächere, ebenfalls mit Stoff straff überzogene Tympan, der durch bewegliche Scharniere und Haken an der unteren am Fundament liegenden Verbindung des Rahmens befestigt ist. Zwischen Rahmen und Tympan wird die Zurichtung bezw. die elastische Unterlage gelegt. An der entgegengesetzten Verbindung des Rahmens bewegt sich ebenfalls in Scharnieren das Rähmchen, das auf die der Presse zugekehrten Seite des Rahmens zu liegen kommt. Das Rähmchen wird mit einem Bogen von starkem glatten Packpapier überzogen, das entsprechend dem Schriftsatz fensterartig auszuschneiden ist, und dazu dient, die nicht zu bedruckenden Stellen des Papieres abzudecken, um sie nicht zu beschmutzen.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Buchdruck-Handpresse, gewöhnliche Ausführung** . Modell | **LK** | **LN** | — |
| Telegrammwort | *Kafof* | *Kagac* | — |
| Preis RM | **Nr. 3525** | **Nr. 3535** | — |
| **Buchdruck-Handpresse, verstärkte Ausführung** . . Modell | — | — | **LPv** |
| Telegrammwort | — | — | *Kagif* |
| Preis RM | — | — | **Nr. 3546** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Fundament:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **55, 74** | **63, 85** | **72, 95** |
| **Tiegel:** Breite, Tiefe . . . . . cm | **48, 64** | **56, 75** | **65, 88** |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 105, 160, 190 | 115, 170, 195 | 125, 190, 195 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 800 | 860 | 1050 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 870 | 940 | 1130 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3526** | **Nr. 3536** | **Nr. 3547** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 950 | 1020 | 1240 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3527** | **Nr. 3537** | **Nr. 3548** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,25 | 1,30 | 1,45 |

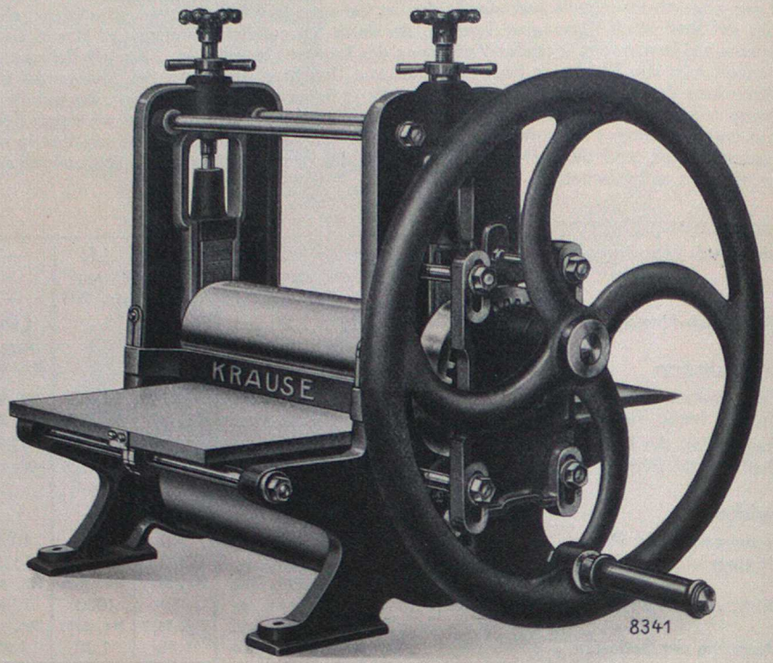
## Normales Zubehör

Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Einfacher Deckelrahmen z. Herstellen von Probeabzügen . Zus.-Telegrammw. | *kafug* | *kaged* | *kagog* |
| Preis RM | **Nr. 3528** | **Nr. 3538** | **Nr. 3549** |
| Kompletter Deckelrahmen (Rahmen, Tympan, Rähmchen und Reserverähmchen) für Fortdruck . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *kaguh* | *kahad* | *kahef* |
| Preis RM | **Nr. 3529** | **Nr. 3539** | **Nr. 3550** |
| Schließrahmen, 15 mm hoch, Innenmaß . . . . . mm | 480, 640 | 485, 620 | 575, 740 |
| Zusatz-Telegrammwort | *kahig* | *kahoh* | *kahuj* |
| Preis RM | **Nr. 3530** | **Nr. 3540** | **Nr. 3551** |
| Großer Schließrahmen, 15 mm hoch, Innenmaß . . . . . mm | — | 550, 760 | 640, 880 |
| Zusatz-Telegrammwort | — | *kajaf* | *kajeg* |
| Preis RM | — | **Nr. 3541** | **Nr. 3552** |
| Gußeiserne Einlage- oder Ausgleichplatte, 20 mm hoch (zum Auflegen nicht montierter Klischees), Breite, Tiefe . . . . . mm | 450, 550 | 450, 550 | 450, 550 |
| Zusatz-Telegrammwort | *kajih* | *kajih* | *kajih* |
| Preis RM | **Nr. 3531** | **Nr. 3542** | **Nr. 3553** |
| Dasselbe . . . . . mm | 550, 650 | 550, 650 | 550, 650 |
| Zusatz-Telegrammwort | *kajoj* | *kajoj* | *kajoj* |
| Preis RM | **Nr. 3532** | **Nr. 3543** | **Nr. 3554** |
| Dasselbe . . . . . mm | 600, 800 | 600, 800 | 600, 800 |
| Zusatz-Telegrammwort | *kajuk* | *kajuk* | *kajuk* |
| Preis RM | **Nr. 3533** | **Nr. 3544** | **Nr. 3555** |
| Dasselbe . . . . . mm | 720, 950 | 720, 950 | 720, 950 |
| Zusatz-Telegrammwort | *kakag* | *kakag* | *kakag* |
| Preis RM | **Nr. 3534** | **Nr. 3545** | **Nr. 3556** |

(Abweichende Größen auf Anfrage)




# Kleine Kupferdruckpresse für Handbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Für kleinere Kupferdruckarbeiten, z. B. zum Drucken von Radierungen, Kupferstichen, Exlibris, Ansichtskarten, Visitenkarten, feinere Genrebilder für Briefkassetten, Portraits, Gravuren usw. von Kupfer- oder Stahlplatten, die mit Nadel oder Stichel bearbeitet sind, in Kupferdruckereien, Kunstanstalten, Kunstdruckereien, Papierwarenfabriken, bei Künstlern, Malern und Radierern usw. Ferner zum Drucken kleiner Pläne und Karten in geographischen Anstalten, zum Vervielfältigen von Verfügungen und Formularen feinerer Art bei Behörden und Banken, zum Herstellen von Abziehbildern besonderer Art in der Glas- und Porzellanindustrie und für Lehrzwecke in Kunstakademien, Fachschulen usw.

**Vorteile der Maschine:** Kleine und leicht zu transportierende und überall aufzustellende, leicht zu behandelnde Maschine. Leichte Druckregulierung. Stets scharfe Drucke.

**Ausrüstung der Maschine:** Starker vollkommen plan und sauber gehobelter, eiserner Tisch. Starke Ober- und Unterwalze. Lagerung der Oberwalze in zwei durch Schraubenspindeln verstellbaren Lagern. Unterwalze in unverstellbaren Lagern. Pappzwischenlagen in den Gestellwänden zum federnden Nachgeben der Oberwalze. Schraubenspindeln für Druckregulierung. Schwungrad- und Handkurbel für Antrieb der Presse. Vorgelege mit Innenverzahnung, wodurch Antriebsbewegung leicht auf die Oberwalze übertragen wird, die infolge der entstehenden Reibung den Tisch mitnimmt. Auf Wunsch und gegen Berechnung hölzernes Untergestell.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine Kupferdruckpresse für Handbetrieb** . . . . . | Modell | **N45H** |
| | Telegrammwort | *Kaets* |
| | Preis RM | **Nr. 3560** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Walzenlänge** . . . . . | cm | **45** |
| Durchmesser der Oberwalze . . . . . | mm | 130 |
| Durchmesser der Unterwalze . . . . . | mm | 200 |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . | cm | 45, 80 |
| Raumbedarf der Presse zum Aufstellen auf den Werktisch: Breite, Tiefe . etwa | cm | 75, 102 |

## Gewichte

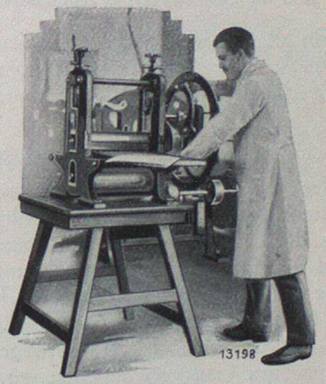
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa | kg | 280 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa | kg | 310 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 3561** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa | kg | 330 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 3562** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa | cbm | 0,65 |

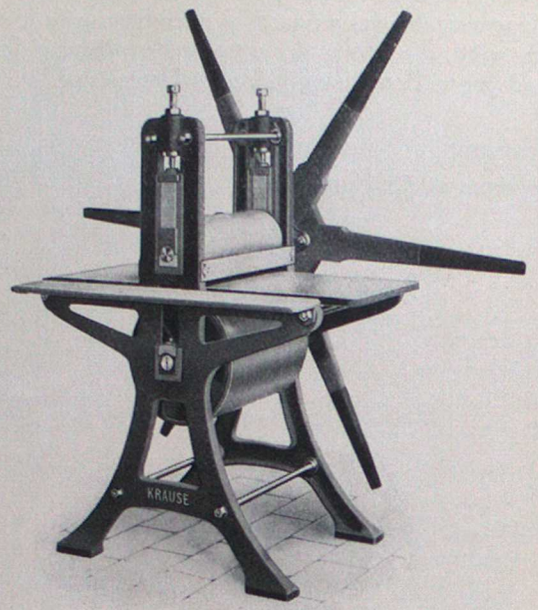
## Normales Zubehör

Walzenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *fecav* |
| | Preis RM | **Nr. 3563** |






# Kräftige Kupferdruckpresse für Handbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Für größere Kupferdruckarbeiten, z. B. zum Drucken von Radierungen, Kupferstichen und Kunstdrucken aller Art von Kupfer- und Stahlplatten, die mit der Nadel oder dem Stichel bearbeitet sind, zum Drucken von Notentafeln, Plänen, Landkarten, feinen Genrebildern für Briefkassetten usw., Exlibris, Ansichtskarten, Visiten- und Tischkarten, Gravuren usw. in Kupfer-, Stahl- und Notendruckereien, Kunstanstalten, Papierwarenfabriken, Kunstdruckereien, geographischen Anstalten usw., zum Herstellen von Abziehbildern besonderer Art in der Glas-, Porzellan- und Metallwarenindustrie und für Lehrzwecke in Kunstakademien, Fachschulen usw.

**Vorteile der Maschine:** Für alle Arbeiten geeignet, für Kaltnadelradierung, sowohl feinste, gröbste und tiefste Ätzungen, fehlerfreies vollkommenes Ausdrucken auch auf starken Kartons. Stets scharfer Druck. Leichteste Handhabung, feinste und bequeme Druckregulierung.

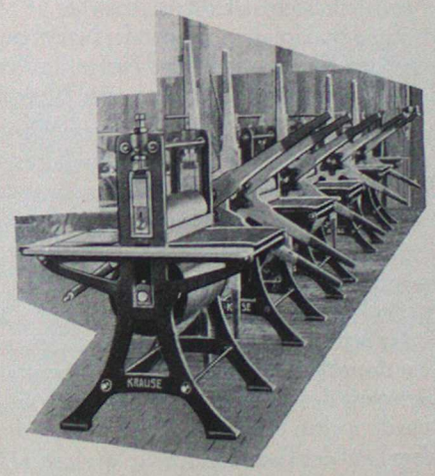
**Ausrüstung der Maschine:** Eiserner Tisch. Sauber gehobelte Tischfläche. Starke Ober- und Unterwalze. Oberwalze dreht sich in durch Schraubenspindel verstellbaren Lagern. Unterwalze liegt in unverstellbaren Lagern. Pappzwischenlage in den Gestellwänden für federndes Nachgeben der Unterwalze. Schraubenspindeln zum Einstellen des Druckes. Großes Sternrad für Antrieb von Hand. Übertragung der Bewegung auf die Oberwalze, die infolge der entstehenden Reibung den Tisch mitnimmt. Holztisch an der linken Seite der Maschine zum Auf- und Ablegen des Materials. Beim Modell NTe einfaches Vorgelege, wodurch das Übertragen der Bewegung erleichtert und ruhige und gleichmäßiger Gang gewährleistet wird. Walzenschutz.

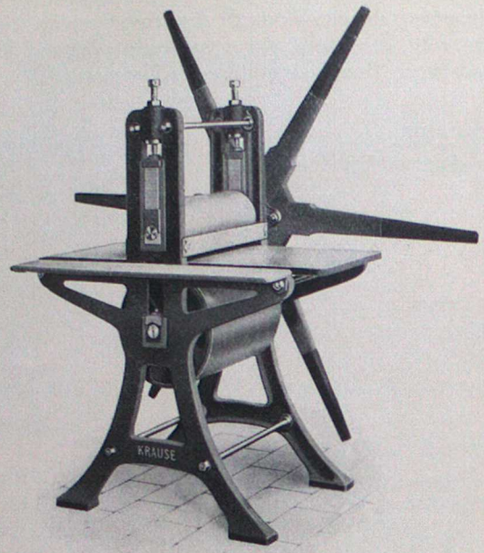


| Maschinenbezeichnung | | |
|---|---|---|
| **Kräftige Kupferdruckpresse für Handbetrieb mit Stern** Modell | **NT** | — |
| Telegrammwort | *Kadaz* | — |
| Preis RM | **Nr. 3570** | — |
| **Kräftige Kupferdruckpresse für Handbetrieb mit Stern und einfachem Vorgelege** . . . . . Modell | — | **NTe** |
| Telegrammwort | — | *Kaerp* |
| Preis RM | — | **Nr. 3573** |
| **Abmessungen** | | |
| **Walzenlänge** . . . . . cm | **66** | **66** |
| Durchmesser der Oberwalze . . . . . cm | 21 | 21 |
| Durchmesser der Unterwalze . . . . . cm | 42 | 42 |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 66, 128 | 66, 128 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 119, 258 | 119, 258 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 770 | 775 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 850 | 855 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3571** | **Nr. 3574** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 900 | 905 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3572** | **Nr. 3575** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,81 | 1,81 |

## Normales Zubehör

Holztisch zum Anlegen des Materials, Walzenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.






# Kräftige Kupferdruckpresse für Handbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Für größere Kupferdruckarbeiten, z. B. zum Drucken von Radierungen, Kupferstichen und Kunstdrucken aller Art von Kupfer- und Stahlplatten, die mit der Nadel oder dem Stichel bearbeitet sind, zum Drucken von Notentafeln, Plänen, Landkarten, feinen Genrebildern für Briefkassetten usw., Exlibris, Ansichtskarten, Visiten- und Tischkarten, Gravuren usw. in Kupfer-, Stahl- und Notendruckereien, Kunstanstalten, Papierwarenfabriken, Kunstdruckereien, geographischen Anstalten usw., zum Herstellen von Abziehbildern besonderer Art in der Glas-, Porzellan- und Metallwarenindustrie und für Lehrzwecke in Kunstakademien, Fachschulen usw.

**Vorteile der Maschine:** Für alle Arbeiten geeignet, für Kaltnadelradierung, sowohl feinste, gröbste und tiefste Ätzungen, fehlerfreies vollkommenes Ausdrucken auch auf starken Kartons. Stets scharfer Druck. Leichteste Handhabung, feinste und bequeme Druckregulierung.

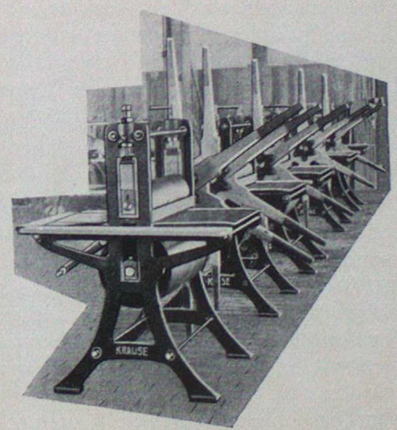
**Ausrüstung der Maschine:** Eiserner Tisch. Sauber gehobelte Tischfläche. Starke Ober- und Unterwalze. Oberwalze dreht sich in durch Schraubenspindel verstellbaren Lagern. Unterwalze liegt in unverstellbaren Lagern. Pappzwischenlage in den Gestellwänden für federndes Nachgeben der Unterwalze. Schraubenspindeln zum Einstellen des Druckes. Großes Sternrad für Antrieb von Hand. Übertragung der Bewegung auf die Oberwalze, die infolge der entstehenden Reibung den Tisch mitnimmt. Holztisch an der linken Seite der Maschine zum Auf- und Ablegen des Materials. Beim Modell NTe einfaches Vorgelege, wodurch das Übertragen der Bewegung erleichtert und ruhige und gleichmäßiger Gang gewährleistet wird. Walzenschutz.

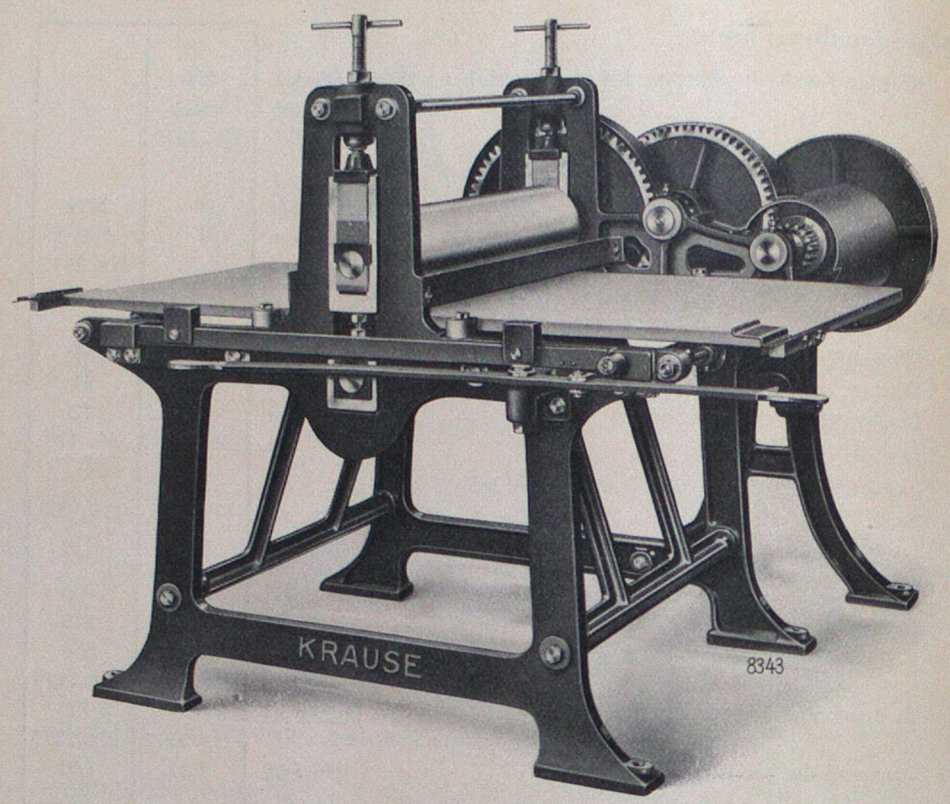


| Maschinenbezeichnung | | |
|---|---|---|
| **Kräftige Kupferdruckpresse für Handbetrieb mit Stern** Modell | **NT** | — |
| Telegrammwort | *Kadaz* | — |
| Preis RM | **Nr. 3570** | — |
| **Kräftige Kupferdruckpresse für Handbetrieb mit Stern und einfachem Vorgelege** . . . . . Modell | — | **NTe** |
| Telegrammwort | — | *Kaerp* |
| Preis RM | — | **Nr. 3573** |
| **Abmessungen** | | |
| **Walzenlänge** . . . . . cm | **66** | **66** |
| Durchmesser der Oberwalze . . . . . cm | 21 | 21 |
| Durchmesser der Unterwalze . . . . . cm | 42 | 42 |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 66, 128 | 66, 128 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 119, 258 | 119, 258 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 770 | 775 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 850 | 855 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3571** | **Nr. 3574** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 900 | 905 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3572** | **Nr. 3575** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,81 | 1,81 |

## Normales Zubehör

Holztisch zum Anlegen des Materials, Walzenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.






## Schwere Kupferdruckpresse für Hand- oder Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen größerer Druckarbeiten, z. B. zum Drucken von Radierungen, Kupferstichen, Kunstdrucken aller Art, Notentafeln, Plänen, Landkarten, feine Genrebilder für Briefkassetten, Exlibris, Ansichts-, Visiten- und Tischkarten, Gravuren usw. von Kupfer- und Stahlplatten, die mit der Nadel oder mit dem Stichel bearbeitet sind, in Kunstdruckereien, Kupfer-, Stahl- und Notendruckereien, geographischen Anstalten usw. Vor allem auch bei der Herstellung von Wertpapieren, Aktien usw.

**Vorteile der Maschine:** Geeignet für alle selbst schwere Drucke. Allen Anforderungen gewachsen. Fehlerfreies Ausdrucken von Kaltnadelradierungen feinster und gröbster, selbst tiefster Ätzungen, auch auf starkem Karton. Größte Schärfe der Drucke. Leichteste Handhabung der Maschine. Feinste und bequeme Druckregulierung.

**Ausrüstung der Maschine:** Starker auf vier Rollen geführter Tisch. Sauber gehobelte Tischfläche. Große Ober- und Unterwalze. Unterwalze in unverstellbaren Lagern, Oberwalze in durch Schraubenspindeln verstellbaren Lagern. Pappzwischenlagen in den Gestellwänden für federndes Nachgeben der Oberwalze. Tischbewegung bei Handbetrieb durch Handkurbel über ein doppeltes Vorgelege auf die Oberwalze, die den Tisch mitnimmt. Vor- und Rückwärtsgang des Tisches. Bei Kraftbetrieb wird die Bewegung über eine Riemenscheibe und ein doppeltes Vorgelege auf die Oberwalze übertragen, die den Tisch mitnimmt. Nach jedem Lauf des Tisches durch die Walzen, selbsttätiges Ausrücken.



| Maschinenbezeichnung | | | |
|---|---|---|---|
| **Schwere Kupferdruckpresse für Handbetrieb** . Modell | **NW2** | — | — |
| Telegrammwort | *Kadeb* | — | — |
| Preis RM | **Nr. 3580** | — | — |
| **Schwere Kupferdruckpresse für Antrieb von der Transmission** . . . . . Modell | — | **NW2rv** | — |
| Telegrammwort | — | *Kadic* | — |
| Preis RM | — | **Nr. 3583** | — |
| **Schwere Kupferdruckpresse für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | — | — | **NW2rvj** |
| Telegrammwort | — | — | *Kadod* |
| Preis RM | — | — | **Nr. 3586** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Walzenlänge** . . . . . cm | **90** | **90** | **90** |
| Durchmesser der Oberwalze . . . . . mm | 210 | 210 | 210 |
| Durchmesser der Unterwalze . . . . . mm | 210 | 210 | 210 |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 90, 180 | 90, 180 | 90, 180 |
| Kraftbedarf der Presse je nach Beanspruchung . etwa PS | — | 3/4—1 | 3/4—1 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | — | 545, 80 | — |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | — | — | 1500, 80 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe in der Minute . . etwa | — | 55 | 55 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 170, 300, 160 | 170, 300, 160 | 170, 300, 160 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 1650 | 1675 | 1675 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1875 | 1900 | 1900 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3581** | **Nr. 3584** | **Nr. 3587** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 2100 | 2125 | 2125 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3582** | **Nr. 3585** | **Nr. 3588** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,83 | 2,83 | 2,83 |

### Normales Zubehör

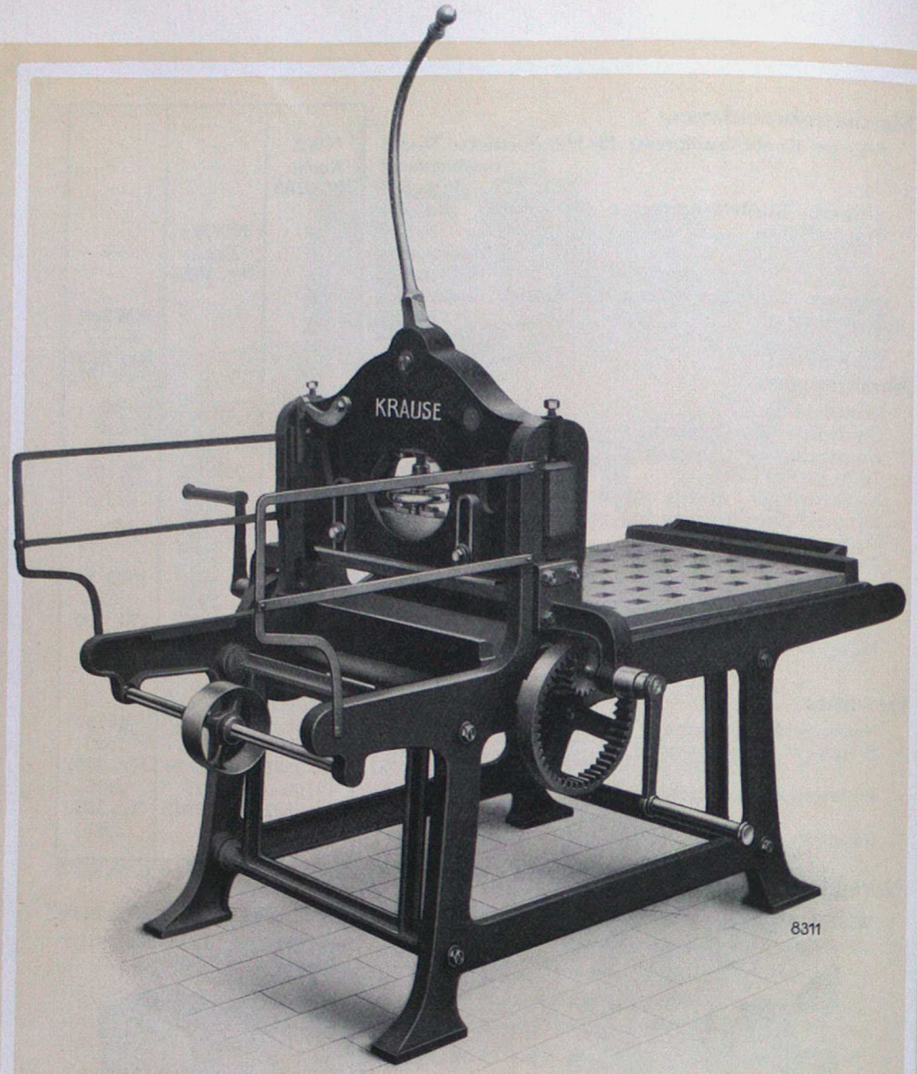
Walzen- und Räderschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.




Abbildung zu Seite 142



Abbildung zu Seite 134




## Handhebelpresse für Stein- und Metalldruckformen

### sowie für die Vorarbeiten zum Offsetdruck

**Verwendung der Maschine:** Zum Abziehen, Andrucken, Klatschdrucken, Umdrucken, Kontern usw., lithographischer Arbeiten aller Art vom Stein oder Metallplatten, sowie zum Herstellen von Andrucken und zu den Vorarbeiten für den Umdruck zu Offsetarbeiten, Notendrucken, kartographischen Drucken usw., aber auch zum Drucken kleinerer einfarbiger Auflagen und mehrfarbiger Künstlerhanddrucke usw. in lithographischen Kunstanstalten, Steindruckereien, kartographischen Anstalten, Offsetdruckereien, photolithographischen Anstalten, Notendruckereien, bei Behörden und Verwaltungen, Akademien, Schulen usw. und in Lederwarenfabriken zum Bedrucken von halben und ganzen Lederhäuten mit Mustern aller Art.



**Vorteile der Maschine:** Äußerst leichte und bequeme Handhabung. Federnde Druckkraft, einstellbar durch Handrad. Leichte Betätigung des Reibers durch eigenartig geformten, reichlich langen Handhebel. Feinste Druckregulierung. Brillante Arbeitsergebnisse.

**Ausrüstung der Maschine:** Sorgfältig in den Gestellwänden geführtes Kopfstück. Handhebel zur Betätigung des Reibers. Handrad zum Einstellen des Druckes. Pappzwischenlagen in den Gestellwänden für federndes Nachgeben des Druckes. Kräftiges Untergestell. Zwei Handkurbeln zur Bewegung des Karrens. Rädervorgelege mit Innenverzahnung zur Übertragung der Bewegung

**Arbeitsweise der Maschine:** Nach dem Zubereiten des Steines Karren unter den Reiber drehen. Handhebel und dadurch Reiber auf den Preßspan drücken. Druck am Handrad entsprechend einstellen. Karren mit Handkurbel bei schweren Drucken von beiden Seiten durchdrehen. Nach Erledigung des Druckes Hebel lösen. Die Arbeitsbewegung des Karrens erfolgt durch Reibung an einer Walze, die mit Handkurbel und Rädervorgelege mit Innenverzahnung angetrieben wird. Ein selbsttätiger Rückgang ist im allgemeinen nicht vorgesehen, kann aber gegen einen entsprechenden Mehrpreis eingerichtet werden. Erfolgt durch Zug eines Gewichtes an einem Gurt, der mit dem Karren verbunden ist. Das Modell MN besitzt nur eine Kurbel und ein Vorgelege an einer Seite.

Auf Wunsch und gegen Berechnung: Deckelrahmen, Filzunterlage und sonstiges Zubehör sowie Bezug für Deckelrahmen usw. Bei Verwendung eines Deckelrahmens verringert sich die ausnutzbare Breite des Deckelrahmen um 4 bis 6 mm.

| **Maschinenbezeichnung** **Handhebelpresse für Stein- und Metalldruckformen, sowie für die Vorarbeiten zum Offsetdruck** | **MN** | **MR** | **MU** |
|---|---|---|---|
| Modell | | | |
| Telegrammwort | *Kafab* | *Kacib* | *Kacoc* |
| Preis RM | **Nr. 3595** | **Nr. 3610** | **Nr. 3617** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Karrengröße:** Breite, Länge . . . . . cm | **45, 55** | **65, 90** | **85, 125** |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 125, 205, 215 | 200, 260, 220 | 220, 360, 225 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 340 | 500 | 670 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 360 | 520 | 695 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3596** | **Nr. 3611** | **Nr. 3618** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 490 | 690 | 910 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3597** | **Nr. 3612** | **Nr. 3619** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,52 | 1,97 | 2,52 |

**Normales Zubehör:** Gatterboden als Holz, Schutzgitter, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | | |
|---|---|---|---|
| Deckelrahmen . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **p** | **p** | **p** |
| Zusatz-Telegrammwort | *kabax* | *kabax* | *kabax* |
| Preis RM | **Nr. 3598** | **Nr. 3613** | **Nr. 3620** |
| Gußeiserne Fundamentplatte ohne Spannvorrichtung; nutzbare Fläche: Breite, Tiefe . . . . . cm | 40, 55 | 60, 90 | 80,125 |
| Modell-Zusatzbuchstabe | **f** | **f** | **f** |
| Zusatz-Telegrammwort | *kaccy* | *kaccy* | *kaccy* |
| Preis RM | **Nr. 3599** | **Nr. 3614** | **Nr. 3621** |
| Gußeiserne Fundamentplatte mit Spannvorrichtung; nutzbare Fläche: Breite, Tiefe . . . . . cm | 40, 51 | 60, 85 | 80,120 |
| Modell-Zusatzbuchstabe | **f** | **f** | **f** |
| Zusatz-Telegrammwort | *kacez* | *kacez* | *kacez* |
| Preis RM | **Nr. 3600** | **Nr. 3615** | **Nr. 3622** |
| Einrichtung des Deckelrahmens für Zinkblech-Einspannung | | | |
| Zusatz-Telegrammwort | *kafec* | *kafec* | *kafec* |
| Preis RM | **Nr. 3601** | **Nr. 3616** | **Nr. 3623** |




# Handhebelpresse für Stein- und Metalldruckformen

## sowie für die Vorarbeiten des Offsetdruckes

**Verwendung der Maschine:** Zum Abziehen, Klatschdrucken, Andrucken, Umdrucken, Kontern usw., lithographischer Arbeiten aller Art vom Stein oder von Metallplatten, sowie zu den Vorarbeiten für den Offsetdruck, zum Drucken von Noten, kartographischen Arbeiten, kleinerer, einfarbiger Auflagen und mehrfarbiger Künstlerhanddrucke usw. in lithographischen Kunstanstalten, Steindruckereien, kartographischen Anstalten, Offsetdruckereien, photolithographischen Anstalten, Notendruckereien, bei Behörden, Verwaltungen, Akademien, Schulen usw. und in Lederwarenfabriken zum Bedrucken von halben und ganzen Lederhäuten mit Mustern aller Art.

**Vorteile der Maschine:** Gleichmäßige und sichere Spannung. Kein Fibrieren, Durchbiegen oder Federn. Gleichmäßiges und scharfes Ausdrucken feinster selbst vielfarbiger Lithographien, Merkantil-, Feder-, Kreide- oder Gravurarbeiten. Leichteste Handhabung des Hebelsystems. Bestes Ausdrucken voller gedeckter Flächen, Verläufen oder Halbtönen. Gute Spannung und Druckregulierung verhindern ein Springen der Steine. Leichteste Betätigung und geringer Kraftverbrauch bei Kraftbetriebsmaschinen.

**Ausrüstung der Maschine:** Sorgfältig in den Gestellwänden geführtes Kopfstück. Handhebel zur Betätigung des Reibers. Handrad zum Einstellen des Druckes. Pappzwischenlagen in den Gestellwänden für federnden Druck. Kräftiges Untergestell. Bei Handbetrieb Handkurbel zur Bewegung des Karrens, bei Kraftbetrieb Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Selbsttätige Ausrückung nach vollendetem Druck. Mechanischer, durch Handhebel steuerbarer Rücklauf des Karrens. Auf Wunsch und gegen Berechnung: Deckelrahmen, Filzunterlage, Riemenscheibe für die Transmission sowie sonstiges Zubehör und Bezug für den Deckelrahmen. Bei Verwendung des Deckelrahmens verringert sich die ausnutzbare Breite des Deckelrahmens auf 80 cm.



**Arbeitsweise der Maschine:** Nach dem Zubereiten des Steines Karren unter den Reiber drehen. Handhebel und dadurch Reiber auf die durch Preßspan geschützte Druckform drücken. Druck am Handrad entsprechend einstellen. Durch Handhebel Maschine bei Kraftbetrieb einrücken. Selbsttätige Ausrückung erfolgt nach vollendetem Druck. Hebel lösen. Bei Handbetrieb wird die Maschine durch die Handkurbel durchgedreht. Die Arbeitsbewegung des Karrens erfolgt durch Aufwickeln eines am Karren befestigten Gurtes auf eine Trommel, die durch Kraftbetrieb in Bewegung gesetzt wird. Der Rückgang des Karrens erfolgt durch Reibung eines Riemenzuges von der Antriebswelle nach der Walze. Durch leichtes Ziehen an einem bequem liegenden Handhebel wird der Rückgang, nachdem zuvor der Druck gelöst wurde, in Tätigkeit gesetzt. Wird der Hebel losgelassen, bevor der Karren seinen Weg vollendet hat, so daß der Schwung des Karrens aufgebracht wird, gelangt der Karren geräuschlos in seine Endstellung. Durch den mechanischen Rückkehr des Karrens bleibt die Rücklaufgeschwindigkeit vollständig gleichmäßig.

## Maschinenbezeichnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Handhebelpresse für Stein- und Metalldruckformen, sowie für die Vorarbeiten zum Offsetdruck für Antrieb von der Transmission** . Modell | **M85-125 Z** | — | — | — |
| Telegrammwort | *Kabey* | — | — | — |
| Preis RM | **Nr. 3630** | — | — | — |
| **dieselbe, jedoch für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | — | **M85-125 Zj** | — | — |
| Telegrammwort | — | *Kabiz* | — | — |
| Preis RM | — | **Nr. 3637** | — | — |
| **dieselbe, jedoch für Antrieb von Hand und von Transmission** . . . . . Modell | — | — | **M85-125 Zh** | — |
| Telegrammwort | — | — | *Kabob* | — |
| Preis RM | — | — | **Nr. 3640** | — |
| **dieselbe, jedoch für Antrieb von Hand und direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | — | — | — | **M85-125Zhj** |
| Telegrammwort | — | — | — | *Kabuc* |
| Preis RM | — | — | — | **Nr. 3643** |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Karrenbreite und -Länge** für den Stein . . . cm | **85, 125** | **85, 125** | **85, 125** | **85, 125** |
| Kraftbedarf der Presse . . . . . etwa PS | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 470, 105 | 470, 105 | 470, 105 | 470, 105 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 950, 120 | 950, 120 | 950, 120 | 950, 120 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute . . . . . etwa | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 220, 320, 225 | 220, 320, 225 | 220, 320, 225 | 220, 320, 225 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 830 | 830 | 830 | 830 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 915 | 915 | 915 | 915 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3631** | **Nr. 3638** | **Nr. 3641** | **Nr. 3644** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3632** | **Nr. 3639** | **Nr. 3642** | **Nr. 3645** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 3,16 | 3,16 | 3,16 | 3,16 |

**Normales Zubehör:** Gatterboden aus bestem Holz, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Deckelrahmen . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | p | p | p | p |
| Zusatz-Telegrammwort | *kabax* | *kabax* | *kabax* | *kabax* |
| Preis RM | **Nr. 3633** | **Nr. 3633** | **Nr. 3633** | **Nr. 3633** |
| Gußeiserne Fundamentplatte ohne Spannvorrichtung (80×125 cm nutzbare Fläche) . Modell-Zusatzbuchstabe | f | f | f | f |
| Zusatz-Telegrammwort | *kacay* | *kacay* | *kacay* | *kacay* |
| Preis RM | **Nr. 3634** | **Nr. 3634** | **Nr. 3634** | **Nr. 3634** |
| Gußeiserne Fundamentplatte mit Spannvorrichtung (80×120 cm nutzbare Fläche) . Modell-Zusatzbuchstabe | f | f | f | f |
| Zusatz-Telegrammwort | *kacez* | *kacez* | *kacez* | *kacez* |
| Preis RM | **Nr. 3635** | **Nr. 3635** | **Nr. 3635** | **Nr. 3635** |
| Gatterboden . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *kalum* | *kalum* | *kalum* | *kalum* |
| Preis RM | **Nr. 3636** | **Nr. 3636** | **Nr. 3636** | **Nr. 3636** |




# Handhebelpresse für Stein- und Metalldruckformen

## sowie für die Vorarbeiten des Offsetdruckes

**Verwendung der Maschine:** Zum Abziehen, Klatschdrucken, Andrucken, Umdrucken, Kontern usw., lithographischer Arbeiten aller Art vom Stein oder von Metallplatten, sowie zu den Vorarbeiten für den Offsetdruck, zum Drucken von Noten, kartographischen Arbeiten, kleinerer, einfarbiger Auflagen und mehrfarbiger Künstlerhanddrucke usw. in lithographischen Kunstanstalten, Steindruckereien, kartographischen Anstalten, Offsetdruckereien, photolithographischen Anstalten, Notendruckereien, bei Behörden, Verwaltungen, Akademien, Schulen usw. und in Lederwarenfabriken zum Bedrucken von halben und ganzen Lederhäuten mit Mustern aller Art.

**Vorteile der Maschine:** Gleichmäßige und sichere Spannung. Kein Fibrieren, Durchbiegen oder Federn. Gleichmäßiges und scharfes Ausdrucken feinster selbst vielfarbiger Lithographien, Merkantil-, Feder-, Kreide- oder Gravurarbeiten. Leichteste Handhabung des Hebelsystems. Bestes Ausdrucken voller gedeckter Flächen, Verläufen oder Halbtönen. Gute Spannung und Druckregulierung verhindern ein Springen der Steine. Leichteste Betätigung und geringer Kraftverbrauch bei Kraftbetriebsmaschinen.

**Ausrüstung der Maschine:** Sorgfältig in den Gestellwänden geführtes Kopfstück. Handhebel zur Betätigung des Reibers. Handrad zum Einstellen des Druckes. Pappzwischenlagen in den Gestellwänden für federnden Druck. Kräftiges Untergestell. Bei Handbetrieb Handkurbel zur Bewegung des Karrens, bei Kraftbetrieb Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Selbsttätige Ausrückung nach vollendetem Druck. Mechanischer, durch Handhebel steuerbarer Rücklauf des Karrens. Auf Wunsch und gegen Berechnung: Deckelrahmen, Filzunterlage, Riemenscheibe für die Transmission sowie sonstiges Zubehör und Bezug für den Deckelrahmen. Bei Verwendung des Deckelrahmens verringert sich die ausnutzbare Breite des Deckelrahmens auf 80 cm.



**Arbeitsweise der Maschine:** Nach dem Zubereiten des Steines Karren unter den Reiber drehen. Handhebel und dadurch Reiber auf die durch Preßspan geschützte Druckform drücken. Druck am Handrad entsprechend einstellen. Durch Handhebel Maschine bei Kraftbetrieb einrücken. Selbsttätige Ausrückung erfolgt nach vollendetem Druck. Hebel lösen. Bei Handbetrieb wird die Maschine durch die Handkurbel durchgedreht. Die Arbeitsbewegung des Karrens erfolgt durch Aufwickeln eines am Karren befestigten Gurtes auf eine Trommel, die durch Kraftbetrieb in Bewegung gesetzt wird. Der Rückgang des Karrens erfolgt durch Reibung eines Riemenzuges von der Antriebswelle nach der Walze. Durch leichtes Ziehen an einem bequem liegenden Handhebel wird der Rückgang, nachdem zuvor der Druck gelöst wurde, in Tätigkeit gesetzt. Wird der Hebel losgelassen, bevor der Karren seinen Weg vollendet hat, so daß der Schwung des Karrens aufgebracht wird, gelangt der Karren geräuschlos in seine Endstellung. Durch den mechanischen Rückkehr des Karrens bleibt die Rücklaufgeschwindigkeit vollständig gleichmäßig.

## Maschinenbezeichnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Handhebelpresse für Stein- und Metalldruckformen, sowie für die Vorarbeiten zum Offsetdruck für Antrieb von der Transmission** . Modell | **M85-125 Z** | — | — | — |
| Telegrammwort | *Kabey* | — | — | — |
| Preis RM | **Nr. 3630** | — | — | — |
| **dieselbe, jedoch für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | — | **M85-125 Zj** | — | — |
| Telegrammwort | — | *Kabiz* | — | — |
| Preis RM | — | **Nr. 3637** | — | — |
| **dieselbe, jedoch für Antrieb von Hand und von Transmission** . . . . . Modell | — | — | **M85-125 Zh** | — |
| Telegrammwort | — | — | *Kabob* | — |
| Preis RM | — | — | **Nr. 3640** | — |
| **dieselbe, jedoch für Antrieb von Hand und direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | — | — | — | **M85-125Zhj** |
| Telegrammwort | — | — | — | *Kabuc* |
| Preis RM | — | — | — | **Nr. 3643** |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Karrenbreite und -Länge** für den Stein . . . cm | **85, 125** | **85, 125** | **85, 125** | **85, 125** |
| Kraftbedarf der Presse . . . . . etwa PS | 2 | 2 | 2 | 2 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 470, 105 | 470, 105 | 470, 105 | 470, 105 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 950, 120 | 950, 120 | 950, 120 | 950, 120 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute . . . . . etwa | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 220, 320, 225 | 220, 320, 225 | 220, 320, 225 | 220, 320, 225 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Presse . . . . . etwa kg | 830 | 830 | 830 | 830 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 915 | 915 | 915 | 915 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3631** | **Nr. 3638** | **Nr. 3641** | **Nr. 3644** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1200 | 1200 | 1200 | 1200 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3632** | **Nr. 3639** | **Nr. 3642** | **Nr. 3645** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 3,16 | 3,16 | 3,16 | 3,16 |

**Normales Zubehör:** Gatterboden aus bestem Holz, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Deckelrahmen . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **p** | **p** | **p** | **p** |
| Zusatz-Telegrammwort | *kabax* | *kabax* | *kabax* | *kabax* |
| Preis RM | **Nr. 3633** | **Nr. 3633** | **Nr. 3633** | **Nr. 3633** |
| Gußeiserne Fundamentplatte ohne Spannvorrichtung (80×125 cm nutzbare Fläche) . Modell-Zusatzbuchstabe | **f** | **f** | **f** | **f** |
| Zusatz-Telegrammwort | *kacay* | *kacay* | *kacay* | *kacay* |
| Preis RM | **Nr. 3634** | **Nr. 3634** | **Nr. 3634** | **Nr. 3634** |
| Gußeiserne Fundamentplatte mit Spannvorrichtung (80×120 cm nutzbare Fläche) . Modell-Zusatzbuchstabe | **f** | **f** | **f** | **f** |
| Zusatz-Telegrammwort | *kacez* | *kacez* | *kacez* | *kacez* |
| Preis RM | **Nr. 3635** | **Nr. 3635** | **Nr. 3635** | **Nr. 3635** |
| Gatterboden . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *kalum* | *kalum* | *kalum* | *kalum* |
| Preis RM | **Nr. 3636** | **Nr. 3636** | **Nr. 3636** | **Nr. 3636** |



## Kräftige Tritthebelpresse für Stein- und Metalldruckformen

### sowie zu den Vorarbeiten zu dem Offsetdruck

**Verwendung der Maschine:** Besonders zum Umdrucken größerer Formate, sowie zum Aufziehen des Umdruckes für Offsetarbeiten, aber auch zum Abziehen, Andrucken, Kontern, großen Klatschdrucken usw., lithographischer Arbeiten aller Art vom Stein oder von Metallplatten, zum Drucken von Noten, kartographischen Arbeiten, kleineren einfarbigen Auflagen und mehrfarbigen Künstlerhanddrucken usw., in lithographischen Kunstanstalten, Steindruckereien, kartographischen Anstalten, Offsetdruckereien, photolithographischen Anstalten, Notendruckereien usw.

**Vorteile der Maschine:** Äußerst kräftige Bauart. Federnder Druck. Einrichtung zum Verstellen der Druckkraft. Schwenkbarer Reiberbalken. Gleichmäßige und scharfe Drucke selbst von vielfarbigen Lithographien, Merkantil-, Feder-, Kreide- und Gravurarbeiten. Vollkommenes Ausdrucken voller gedeckter Flächen. Feinster Verläufe oder Halbtonflächen. Geringer Kraftverbrauch.

**Ausrüstung der Maschine:** Durch Schraubenspindeln einstellbarer elastischer Druck, der ein Brechen des Steines so gut wie ausschließt. Leicht einstellbarer schwenkbarer Reiberbalken, wodurch die ganze Steinoberfläche freigelegt werden kann. Kräftiges Untergestell. Gut geführter Karren. Druckeinstellung durch Tritthebel. Einrückung durch Handhebel. Selbsttätige Ausrückung nach vollendetem Druck. Selbsttätiger Rückgang des Karrens durch Gewichtszug. Auf Wunsch und gegen Berechnung: Gatterboden, gußeiserne Fundamentplatte, Deckelrahmen, Bezug der Deckelrahmen, Filzunterlage und Riemenscheibe für die Transmission sowie sonstiges Zubehör, sowie mechanischen Karrenrückgang.



**Arbeitsweise der Maschine:** Nach dem Zubereiten des Steines oder der Druckform, Karren unter den Reiber führen. Reiber durch Tritthebel auf die durch Preßspan geschützte Druckform drücken. Druck entsprechend einstellen. Maschine einrücken. Ausrückung erfolgt nach vollendetem Druck. Druck lösen, wodurch der Karren selbsttätig zurückläuft. Die Arbeitsbewegung des Karrens geschieht durch Aufwickeln eines am Karren befindlichen Gurtes auf eine Trommel, die durch Kraftbetrieb in Bewegung gesetzt wird. Damit das Papier in derselben Richtung gestreckt wird wie in der Schnellpresse, ist die Maschinengröße am besten so zu wählen, daß der Stein breit durchgezogen werden kann.

### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kräftige Tritthebelpresse für Stein- und Metalldruckformen, sowie zu den Vorarbeiten für den Offsetdruck für Antrieb von der Transmission** . . . . . Modell | **Mb95—125** | **Mb115—140** |
| Telegrammwort | *Kaaby* | *Kaahf* |
| Preis RM | **Nr. 3650** | **Nr. 3654** |
| **Kräftige Tritthebelpresse für Stein- und Metalldruckformen, sowie zu den Vorarbeiten für den Offsetdruck für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | **Mb95—125j** | **Mb115—140j** |
| Telegrammwort | *Kaajg* | *Kaarn* |
| Preis RM | **Nr. 3651** | **Nr. 3655** |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Größte Reiberlänge** . . . . . cm | **95** | **115** |
| Karrenbreite zwischen den Leisten . . . . . cm | 125 | 140 |
| Kraftbedarf der Presse . . . . . etwa PS | 1½—2 | 1½—2 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 600, 120 | 600, 120 |
| Riemenscheibe der Presse für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 1500, 100 | 1500, 100 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Presse in der Minute etwa | 60 | 60 |
| Raumbedarf der Presse ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 155, 370, 255 | 175, 410, 270 |

### Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 1430 | 1700 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1880 | 1900 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3650/1**<br>**Nr. 3651/1** | **Nr. 3654/1**<br>**Nr. 3655/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 2100 | 2100 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3650/2**<br>**Nr. 3651/2** | **Nr. 3654/2**<br>**Nr. 3655/2** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 3,30 | 4,59 |

### Normales Zubehör

Räder- und Riemenscheibenschutz, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

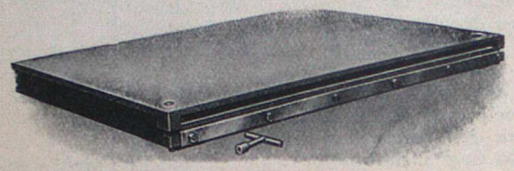
### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Gatterboden . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *kaasp* | *kaasp* |
| | Preis RM | **Nr. 3652** | **Nr. 3656** |
| Deckelrahmen . . . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | **p** | **p** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *kabax* | *kabax* |
| | Preis RM | **Nr. 3653** | **Nr. 3657** |

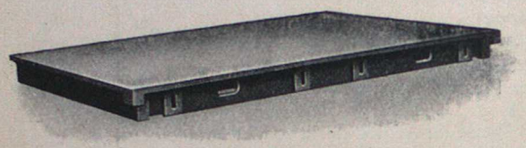
# Gußeiserne Fundamentplatten (f)

## zum Druck von präparierten Zinkplatten, Kalksinterplatten usw. auf Steindruckpressen (Höhe 95 mm)

Die Oberfläche der Fundamentplatte ist sauber gehobelt und geschliffen, wodurch eine gute Auflage der Zinkplatten usw. und gleichmäßiger Druck gewährleistet wird. An den Fundamentplatten mit Spannvorrichtung sind die beiden Kanten, über die die Zinkplatte gespannt wird, gut abgerundet, um ein Brechen der letzteren zu verhüten.



Platte mit Spannvorrichtung



Platte ohne Spannvorrichtung

Die Stärke der Platten beträgt 95 mm. Platten in anderen Abmessungen werden auf Verlangen zu entsprechenden Preisen angefertigt.

| **Passend f. Maschine** | **MN** | **MR** | **MU** | **M85-125Z** | **Mb95-125** | **Mb115-140** |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Karrengröße . . cm | 45×55 | 65×90 | 85×125 | 85–125 | 95–125 | 115–140 |
| Nutzbare Fläche ohne Spannvorrichtung cm | 40×55 | 60×90 | 80×125 | 80–125 | 90–125 | 110–140 |
| Preis RM | **Nr. 3660** | **Nr. 3662** | **Nr. 3664** | **Nr. 3666** | **Nr. 3668** | **Nr. 3670** |
| Nutzbare Fläche mit Spannvorrichtung cm | 40×51 | 60×85 | 80×120 | 80–120 | 90–120 | 110–135 |
| Preis RM | **Nr. 3661** | **Nr. 3663** | **Nr. 3665** | **Nr. 3667** | **Nr. 3669** | **Nr. 3671** |

Mechanischer Rücklauf des Karrens beim Modell Mb 95-125 und Mb 115-140 (j) Preis RM **Nr. 3672**

Selbsttätiger Rückgang des Karrens beim Modell MN, MR, MU . . . . . Preis RM **Nr. 3673**

Einrichtung der Deckelrahmen zu Zinkblecheinspannung je nach Größe der Presse Preis RM **Nr. 3674**



KRAUSE-

KREISSCHEREN,

RILL-, RITZ- UND NUTMASCHINEN,

KREISMESSER, BÜTTENRANDMESSER,

RILL-, RITZ-

UND NUTAPPARATE,

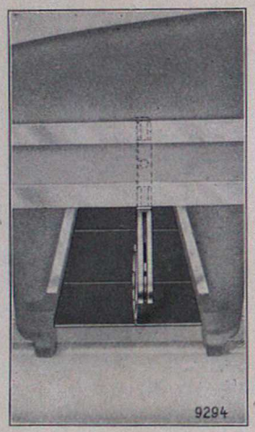
SONDEREINRICHTUNGEN

# Schneiden, Rillen, Ritzen und Nuten mit rotierenden Werkzeugen

Zum Herstellen rechteckiger Zuschnitte wie Karten aller Art, Buchdecken, Schachteln, Zigarrenkistenwänden, Holzfurnieren, Aluminium- und Blechstreifen usw. aus großen Bogen oder Stücken reichen Pappscheren nicht aus, wenn es sich um Massenherstellung der betreffenden Artikel handelt. Vielfach werden Schneidemaschinen genommen, da hier das Material in Stößen untergelegt werden kann. Für völlig gratfreien Schnitt aber kommen Kreisscheren in Betracht, bei denen zwar das Material einzeln, aber infolge der rotierenden Werkzeuge mit großer Geschwindigkeit durchgeführt wird. Das Arbeiten geschieht mit Kreismessern (Ober- und Untermessern), die auf einer oberen und unteren Welle gegeneinander arbeiten und die in gewünschten Abständen angeordnet, das Material in den verschiedensten Formaten schneiden können. Auch bedruckte Bogen können genau im Winkel geschnitten oder geteilt werden, wofür besondere Anlegemarken, den Greifern der Schnellpresse entsprechend einstellbar, konstruiert wurden. Diese Kreisscheren werden auch mit Rill-, Ritz- und Nutmaschinen kombiniert, wodurch es möglich ist, Zuschnitte gleichzeitig mit Biegestellen in den verschiedensten Abständen und Entfernungen auf äußerst rationelle Weise herzustellen.

**Die Herstellung von Biegestellen.** Biegestellen können in zwei Arten hergestellt werden: entweder durch das Bilden von Wulsten oder durch Einritzen in das Material.

**Material für das Rill-, Ritz- und Nutverfahren.** Zum Ritzen taugt jedes Material, vor allem gestrichener oder überzogener Karton, spröde Holz- oder Strohpappe. Die verhältnismäßig geringe Schwächung des Materials, die mit dem Ritzen verbunden ist, macht sich bei Packungen, die noch überzogen werden, nicht nachteilig bemerkbar. Je stärker oder minderwertiger jedoch die Pappe ist, um so größer wird die Gefahr des Reißens oder Brechens an den geritzten Stellen. Beim Rillen wird das Material nicht geschwächt. Die rotierenden, genau wie beim Ritzen gelagerten Scheiben sind stumpf und arbeiten gegen auf der Rillwelle sitzende Muffen. Das Rillen kann in zwei Verfahren ausgeübt werden, durch Rillendrücken (Einfachrillen) oder Rillenbilden (Patentrillen).

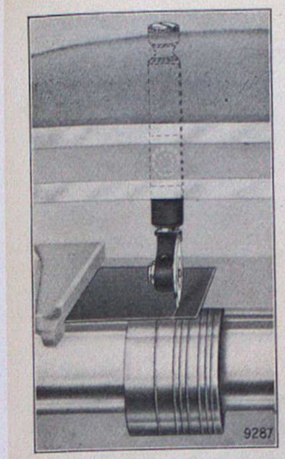



Ritzen

**Ritzen** erfolgt maschinell mit kreisrunden Messern, die, an einem Halter drehbar gelagert und in gewünschten Abständen in einer Nut des Halterbalkens befestigt, über einer rotierenden Walze mehr oder weniger tief in das Material einschneiden. Bei diesem an sich einfachen Verfahren wird die Pappe an der Biegestelle allerdings etwas geschwächt.

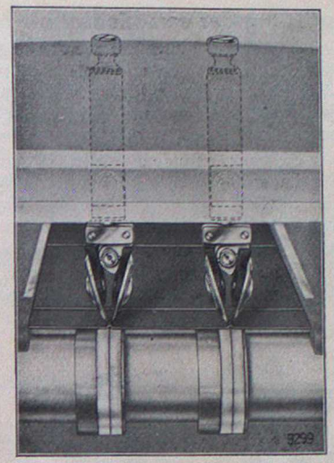
**Rillendrücken** ist dem Ritzen ähnlich, nur wird hier die stumpfe Scheibe gegen eine entsprechende Eindrehung (Nut) im Muff gestellt, in die das Material beim Durchlaufen gedrückt und somit die Rille (Wulst) gebildet wird. Besser als das Drücken der Rillen ist das Formen dieser, „Patentrillen" genannt. Hier formen zwei stumpfe Scheiben, die eigenartig schräg zueinander gegen eine dritte Scheibe im Muff stehen, die Wulst. Beim Durchlaufen des Materials durch die Maschine wird in dieser Linie das Gefüge des Materials gelockert, eingebogen und eine feste aber biegsame Rille gebildet.






Rillendrücken

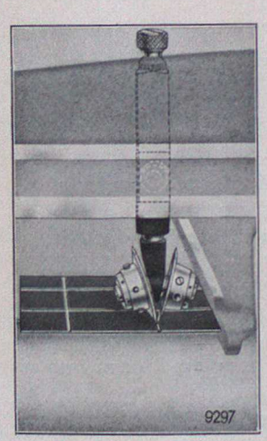
Das Rillendrücken (Einfachrillen) ist nur für schwächeren Karton, z. B. für Schokoladepackungen oder Zigaretten-Schachteln usw., zu empfehlen, da die Rille nicht so fest und widerstandsfähig wird, wie beim Patentrillen.



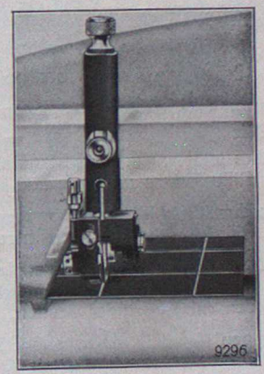

Patentrillen

**Patentrillen** ist zur Herstellung von Kartonnagen der vorteilhafteste Arbeitsvorgang. Es vereinigt die Vorzüge des Einritzens auf der Ritzmaschine und des Abbiegens im Stauchverfahren auf der Biegemaschine, d.h. eine hohe Leistung infolge des rotierenden Verfahrens, das gleichzeitig an vielen Stellen nebeneinander erfolgen kann und eine große Haltbarkeit der sauberen, unverletzten Biegestellen, die der Schachtelkante oder Klappkarte infolge der an der Innenseite entstehenden Wulst eine gewisse Verstärkung verleiht. Das zur Verarbeitung kommende Material muß zäh, geschmeidig und nicht übermäßig stark sein, weil sonst die äußeren Fasern beim Formen der Rille um die drei Rillscheiben leicht einreißen. Lederpappe bis mittlere Stärke ist das geeignete Material.

**Nuten** wird seltener angewandt, da bei diesem Verfahren zwei Ritzmesser dünne Späne aus dem Material ausschneiden, so daß es zwar an dieser Stelle gut umgelegt werden kann, aber doch stark geschwächt bleibt. Dieses Verfahren kommt hauptsächlich nur bei dickeren Pappen und für bestimmte Schachtelarten, die innen- und außen völlig scharfkantig ausfallen sollen, in Frage. Die durch das Nuten verminderte Haltbarkeit der Biegestelle wird gewöhnlich durch Überkleben ausgeglichen. Das Nuten erfolgt durch kreisrunde, rotierende Messer mit oder ohne Spanausheber. Beim Arbeiten mit dem Nutapparat mit Spanausheber wird eine sehr saubere, glatte Nut erzeugt, da der Span nicht abgerissen, sondern von allen Seiten abgeschnitten wird. Für die verschiedenen Breiten der Nuten sind verschieden starke Spanausheber erforderlich. Der Apparat ist auch für breitere Nuten geeignet. Passende Spanausheber für größere Nutenbreiten können jederzeit nachbezogen werden. Zu jedem Spanausheber gehört ein entsprechend breites Abführblech für die Späne.




Nuten ohne Spanausheber



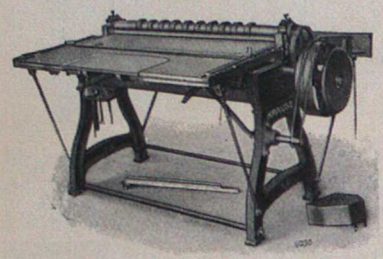

Nuten mit Spanausheber

## Ausrüstung der verschiedenen Modelle

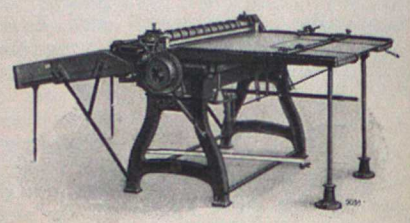
Die KRAUSE J-Maschinen werden allgemein für Kraftbetrieb gebaut, und zwar für Antrieb von der Transmission mit Fest- und Losscheibe oder für Antrieb direkt vom Elektromotor mit einer etwas größeren Riemenscheibe ausgerüstet. Die einfacheren Maschinen erhalten neben dem Kraftbetrieb, noch eine Einrichtung für Fußbetrieb oder nur Fußbetrieb; die kleinen Typen neben Kraftbetrieb, noch Handbetriebseinrichtung oder nur Handbetrieb.

Als ein ganz besonderer Vorteil hat sich das Maschinenbett erwiesen.
Die Lager für Wellen, Walzen, Antrieb und Triebräder werden nicht getrennt von zwei Gestellwänden getragen, sondern von einem aus einem Stück bestehenden Gußkörper, dem Maschinenbett, das eine vollkommen starre Verbindung bildet.

Schwierigkeiten beim Aufstellen der Maschinen auf unebenem Fußboden sind somit behoben. Ungleiche Abnutzung der Lager wird verhindert und dadurch die Lebensdauer der Maschine erhöht. Gutes Arbeiten ist jederzeit möglich.



**Kreisschere für Kraftbetrieb Modell J—Ak**
mit selbsttätiger Einführung für Streifen
Seite 304



**Kreisschere für Kraftbetrieb Modell J—Acd**
mit selbsttätiger Einführung für Bogen und Streifen, 4fachem Vorschub, Bogengeradeleger und Sortier-Einrichtung. Seite 306

**Anlegeeinrichtungen und Sondereinrichtungen für die verschiedensten Verwendungszwecke** siehe Seite 334

## Beachtenswertes bei Anfragen und Bestellungen

Nachstehend sind die wichtigsten Punkte zusammengefaßt, deren genaue Beantwortung besonders wichtig ist, wenn die Wahl der Maschinen und Apparate nicht selbsttätig getroffen werden kann.

### Was für Material soll bearbeitet werden und in welcher Stärke?

Karton und leichtere Pappe, auch Wellpappe — Schneiden auf kräftigen Kreisscheren.

Mittlere und schwere Pappe — Schneiden auf schweren Kreisscheren.

Zähes und langfaseriges Material, vornehmlich Lederpappe bis zu mittlerer Stärke und Karton-Rillenformen auf einfachen Rillmaschinen oder Rillmaschinen mit Kreisschere vereinigt.

Geschmeidiges Material, vornehmlich Karton — Rillendrücken auf einfachen Rillmaschinen oder Rillmaschinen mit Kreisschere vereinigt.

Gestrichener oder überzogener Karton, spröde Holz- oder Strohpappe — Ritzen auf einfachen Ritzmaschinen oder Ritzmaschinen vereinigt mit Kreisschere, auch auf Rillmaschinen mit den entsprechenden Muffen.

Pappen für völlig scharfkantige Schachteln — Nuten auf einfachen Ritz- und Nutmaschinen, auch auf solchen, die mit Kreisscheren vereinigt sind.
(Am besten Probematerial in genügender Menge zu Versuchszwecken einsenden.)



### In welchen Größen soll das Material durchgelassen werden?

Die größte Materialbreite bestimmt der Durchgangsraum der Maschine.

### Welcher Art soll der Antrieb sein?

Handantrieb bei kleinen Maschinen, Fußantrieb bei einfacheren Maschinen, Antrieb durch Transmission oder direkt vom Elektromotor an allen Maschinen möglich.

### Soll das Material bloß zugeschnitten werden?

Welches kleinste Format kommt in Frage? Reicht die Zahl der zur Maschine gehörigen Kreismesser-Paare aus?

### Soll das Material nur mit Umbiegestellen versehen werden?

Nach welchem Verfahren: Rillen, Ritzen oder Nuten? Wieviel Umbiegestellen sind gleichzeitig herzustellen?
Hiernach richtet sich die Art und die Zahl der Apparate, gegebenenfalls mit den entsprechenden Muffen.

### Soll das Erzeugen der Umbiegestellen und das Zuschneiden in einem Arbeitsgange erfolgen?

Welche Entfernungen sollen zwischen den einzelnen Umbiegestellen liegen?
Davon ist abhängig, ob die kombinierte Maschine mit einem, zwei oder drei Halterbalken zur Befestigung der Apparate gewählt werden muß. An einem Halterbalken lassen sich mit den gebräuchlichsten Apparaten die folgenden kleinsten Abstände erzielen:

| | | |
|---|---|---|
| 45 mm | beim | Rillenformen mit Patent-Rillapparat Nr. 9 J |
| 12 mm | „ | Rillendrücken mit Patentrillendrückapparat Nr. 142 Ja |
| 12 mm | „ | Ritzen mit schmalem Ritzapparat Nr. 142 J |
| 60 mm | „ | Nuten mit den Apparaten Nr. 507 J oder 508 J |
| | | (für kleinere Abstände Sonderapparate) |

Bei mehrbalkigen Maschinen lassen sich mit den Apparaten paarweise oder zu dritt ganz dicht nebeneinander liegende Umbiegestellen erzeugen. Die weiteren Apparate können dann wieder nur den oben angegebenen kleinsten Abstand einnehmen.

### Genügt für unbedrucktes Material der kürzere Tisch mit den beiden Handeinschiebelinealen? Seite 334

### Ist kurzer Tisch mit selbsttätiger Einführung für Streifen erwünscht? (k) Seite 334

### Wird großer Tisch mit selbsttätiger Einführung in vier verschiedenen Bogen- und Streifenlängen vorgezogen? (s) Seite 335

### Soll dieser große Tisch mit Sondermarken ausgerüstet sein, um bedruckte Bogen unmittelbar von der Schnellpresse verarbeiten zu können? (c) Seite 335

### Ist Sortiereinrichtung zur ordentlichen Ausführung kleiner Karten erwünscht? (d) Seite 336

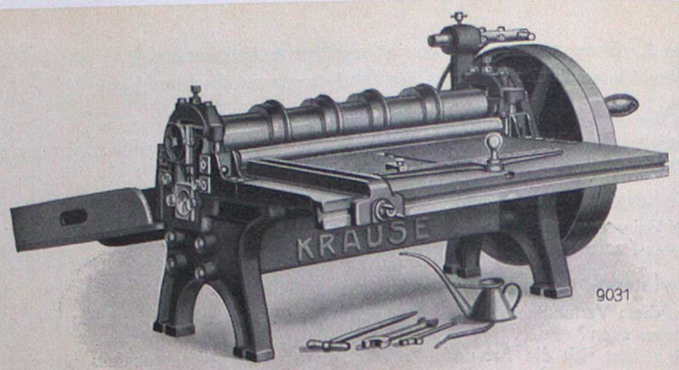
### Sollen Ein- und Ausführwalzen Gummibezug erhalten, um glattes Material besser zu fassen? Gewöhnlich genügt das Überziehen der oberen Einführwalze (u).

### Ist Stellvorrichtung der oberen Transportwalzen erforderlich, damit Wellpappe oder geprägte Bogen nicht niedergedrückt werden? (w) Seite 316

### Werden besondere Kreismesser gebraucht? Seite 314

Zum Schneiden von Büttenrändern — mit zackigen Schneidkanten. Seite 315
Zum Schneiden von Wellpappe — mit schlanker Fase.
Zum behelfsmäßigen Teilen oder Besäumen von Bogen in einfachen Rillmaschinen — Schneideapparat Nr. 656 J mit Untermessern.

### Wie hoch ist die Tagesleistung? Werden noch irgendwelche Sondereinrichtungen gewünscht?




# Kleine Kreisschere für Kraft- und Handbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Schneiden von Papieren und Kartons in kleinere Stücke (Karten).

Lithographische Kunstanstalten und Steindruckereien teilen bedruckte Bogen in gewünschte kleinere Formate, wie Ansichtskarten, Geschäfts-, Glückwunsch- oder Besuchskarten aller Art. Buchbindereien, Buchdruckereien und photographische Ateliers benutzen die Maschine zum Schneiden von Karten aus zurechtgeschnittenen Bogen, wenn die Karten mit Prägung, Druck oder mit Büttenrand versehen werden sollen.

Fabriken photographischer Papiere schneiden präparierte und Zwischenlag- sowie Umhüllungs-Papiere usw.

**Vorteile der Maschine:** Sauberster, glatter und gratfreier Schnitt. Schnellstes Arbeiten. Universelle Verwendbarkeit. Das kleinste zu schneidende Format beträgt 60×30 mm bei Benutzung von normalen Kreismessern mit 30 mm breiten Muffen.

**Ausrüstung der Maschine:** Stabile Bauart, ohne Untergestell, zum Aufstellen auf dem Werktisch. Für Kraft- und Handbetrieb oder nur für Handbetrieb. Die Handbetriebseinrichtung neben Kraftbetrieb besteht aus einer Handkurbel. Zwei genau geschliffene Messerwellen. Einwandfreier Sitz der Kreismesser und leichte Verschiebbarkeit dieser. Federnde Befestigung der Untermesser. Rotgußlager für Kreismesserwellen. Ein- und Ausführwalzen. Abschließung der Schmierstellen durch selbstschließende Kugeldruckölер oder Staufferbüchsen gegen den schädlichen Papierstaub. Anlegewinkel. Handeinschiebelineal mit Anlegemarke. Hölzerner Auffangekasten. Stellschrauben zum Beseitigen des seitlichen Spieles der Messerwellen nach Abnutzung der Lagerbunde.

Für Büttenrandschnitt sind besondere Kreismesser zu bestellen. Zum Schneiden von besonders glattem Material ist die obere Einführwalze mit Gummibezug zu verwenden.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Messerwellen sind genau parallel eingestellt. In dieser Stellung schneiden die Kreismesser etwa 1 bis höchstens 1½ mm übereinander. Sind die Wellen beim Messerwechsel oder Messerschleifen herausgenommen worden, dann ist beim Wiedereinlegen die genau parallele Lage zueinander zu prüfen.

Seitliches Spiel der Wellen, das sich bei Abnutzung der Lagerbunde zeigen könnte, wird durch Anziehen der kleinen Druckschrauben an der linken Gestellwand beseitigt. Die untere Einführ- und Ausführwalze läßt sich in gleicher Weise stellen. Um den Seitendruck der Kreismesser richtig aufzufangen, sind die Muffen stets einheitlich aufzustecken, die oberen Messer sitzen links und die Untermesser rechts daneben auf den Wellen.

Kreismesser nach besonderer Anweisung einstellen. Anlegewinkel und Handeinschiebelineal nach Format einstellen. Maschine einrücken oder von Hand in Betrieb setzen. Material einführen.



## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Kleine Kreisschere, für Antrieb von der Transmission u. von Hand** — Modell | J 60 A | — | — |
| Telegrammwort | *Obsot* | — | — |
| Preis RM | Nr.3800 | — | — |
| **Kleine Kreisschere, für Antrieb direkt vom Elektromotor und von Hand** — Modell | — | J 60 Aj | — |
| Telegrammwort | — | *Obtes* | — |
| Preis RM | — | Nr.3810 | — |
| **Kleine Kreisschere, für Handbetrieb** — Modell | — | — | J 60 Ah |
| Telegrammwort | — | — | *Obtit* |
| Preis RM | — | — | Nr.3815 |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Gestellwänden . . . cm | 60 | 60 | 60 |
| **Größte Schnittbreite** bei normalen Kreismessern . . . . . cm | 52 | 52 | 52 |
| Tisch: Tiefe . . . . . cm | 33 | 33 | 33 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | ½ | ½ | — |
| Fest- und Losscheibe für Antrieb von der Transmission: Durchm., Breite mm | 400, je 40 | | |
| Riemenscheibe für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchm., Breite . mm | — | 600, 40 | — |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . etwa | 80 | 80 | — |
| Materialtransport in der Minute . . . . . etwa m | 24,6 | 24,6 | — |
| Raumbedarf der Maschine: Breite, Tiefe . . . . . cm | 100, 105 | 100, 105 | 100, 105 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 135 | 140 | 130 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 165 | 170 | 160 |
| Verpackungskosten RM | Nr.3801 | Nr.3811 | Nr.3816 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 190 | 195 | 185 |
| Verpackungskosten RM | Nr.3802 | Nr.3812 | Nr.3817 |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,47 | 0,47 | 0,47 |

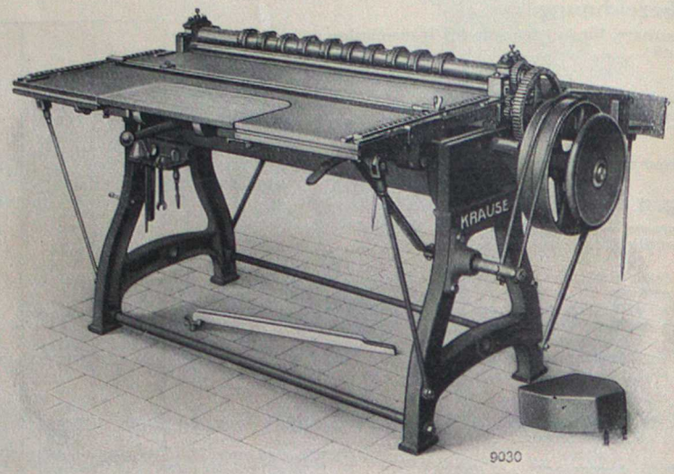
## Normales Zubehör

4 Paar Kreismesser für 30 mm geringste Streifenbreite, 1 Handeinschiebelineal, 1 zweiseitig verwendbarer Anlegewinkel, Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm, Auffangekasten, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell — Modell-Zusatzbuchstabe | q | q | q |
| Zusatz-Telegrammwort | *ocflj* | *ocflj* | *ocflj* |
| Preis RM | Nr.3803 | Nr.3803 | Nr.3803 |
| Gummibezug der oberen Einführwalze — Modell-Zusatzbuchstabe | u | u | u |
| Zusatz-Telegrammwort | *ocfok* | *ocfok* | *ocfok* |
| Preis RM | Nr.3804 | Nr.3804 | Nr.3804 |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) für 30 mm breite Streifen — Zusatz-Telegrammwort | *odolz* | *odolz* | *odolz* |
| für 20 mm breite Streifen — Zusatz-Telegrammwort | *odorf* | *odorf* | *odorf* |
| Preis RM | Nr.3864 | Nr.3864 | Nr.3864 |
| Kreismesser für Büttenrandschnitt (Ober- und Untermesser) — Zusatz-Telegrammwort | *odpav* | *odpav* | *odpav* |
| Preis RM | Nr.3807 | Nr.3807 | Nr.3807 |






# Kräftige Kreisschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Karton und schwachen Pappen in Streifen und Karten verschiedener Breite und Größe, z. B. zur Massenherstellung von Karten aller Art, wie Ansichtskarten, Besuchs- oder Geschäftskarten usw. und von Zuschnitten für Kartonnagen, Faltschachteln usw., in Kartonnagenfabriken, Kunstanstalten, Papierverarbeitungswerken, Buchbindereien, in Geschäftsbücherfabriken zum Zuschneiden von Registerblättern, Deckelpappen für Schreibhefte usw., in Steindruckereien zum Schneiden großer Auflagen von Postkarten, Spielkarten, kleinen Modellierbogen, Spielen u. a. m., in Knopffabriken werden die Knopfkarten damit zugeschnitten.

**Vorteile der Maschine:** Infolge des neuen starren Maschinenbettes guter und gleichmäßiger Lauf der Maschine, ferner guter Stand und keine Verschränkungen der Lagerstellen bei schlechter Aufstellung. Alle wichtigen Gleitstellen sind durch Anordnung von Staufferbüchsen oder selbstschließenden Kugeldruck-Ölern vor dem Eindringen des schädlichen Papierstaubes geschützt. Besonders starke, genau geschliffene Kreismesserwellen, so daß die Kreismesser einwandfrei sitzen, aber trotzdem bequem verschoben werden können.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges Untergestell. Starres Maschinenbett. Zwei starke Kreismesserwellen. Starke Ein- und Ausführwalzen. Großer Eisentisch mit Aussparung für Holzeinsatz. Zweiseitig verwendbarer Anlegewinkel. Querlineal mit Anlegemarke, verstellbar in Lochschienen. Zweiteiliger, rückklappbarer, hölzerner Auffangekasten, Rotgußlager für Kreismesserwellen sowie Ein- und Ausführwalzen. Druckschrauben zum Ausschalten des seitlichen Spieles der Wellen bei Abnutzung der Lagerbunde.

**Arbeitsweise der Maschine:** Kreismesser nach besonderer Anweisung einstellen. Anlegewinkel oder Querlineal nach Format einstellen. Maschine einrücken oder durch Fußbetrieb betätigen. Material einführen.
Das Einführen des Materials kann entweder am Seitenwinkel oder auch mit Querlinieal und Seitenmarke durch den unter dem Tisch angeordneten Handhebel erfolgen. Für Streifen bis 22 cm Breite kann die Zuführung auch selbsttätig geschehen. Die Aussparung am Tisch soll das Einstellen der Kreismesser und das Verarbeiten kleinerer Stücke erleichtern. Diese Aussparung kann aber jederzeit durch den mitgelieferten Holzeinsatz verkleidet werden, vor allem beim Verarbeiten großer Bogen.



Der Auffangekasten zum Aufnehmen des verarbeiteten Materials ist zweiteilig ausgebildet. -Auseinandergezogen dient er zum Aufnehmen großer Streifen, ineinandergeschoben dagegen können selbst kleine Stücke bequem aus dem Kasten genommen werden. Weiterhin ist der Kasten auf den Fußboden schwenkbar, um schnell an die Messer herantreten zu können.

Die Untermesser sind federnd befestigt, wodurch ein besonders sauberer und glatter Schnitt gewährleistet wird. Die Breite der normalen Kreismesser (für 30 mm breite Streifen) sowie deren Abstand vor den Ein- und Ausführwalzen bestimmen das kleinste Format von 60×30 mm, das auf der Maschine geschnitten werden kann. Für Büttenrandschnitt sind besondere Messer nötig.

## Maschinenbezeichnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Kreisschere, für Antrieb von der Transmission** Modell | **J 108 Ak** | — | **J 138 Ak** | — |
| Telegrammwort | *Ocdaf* | — | *Obtov* | — |
| **Kreisschere, für Antrieb direkt vom Elektromotor** Modell | **J 108 Akj** | — | **J 138 Akj** | — |
| Telegrammwort | *Ocdeg* | — | *Ocdih* | — |
| Preis RM | **Nr. 3820** | — | **Nr. 3840** | — |
| **Kreisschere, für Antrieb von der Transmission und für Fußbetrieb** Modell | — | **J 108 Akg** | — | **J 138 Akg** |
| Telegrammwort | — | *Odham* | — | *Odhen* |
| Preis RM | — | **Nr. 3835** | | **Nr. 3853** |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum:** Entfernung zwischen den Wänden cm | **108** | **108** | **138** | **138** |
| **Größte Schnittbreite** cm | **100** | **100** | **130** | **130** |
| Kraftbedarf der Maschine etwa PS | 2/3 | 2/3 | 2/3 | 2/3 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite mm | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite mm | 800, 60 | — | 800, 60 | — |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | 170 | 170 | 170 | 170 |
| Raumbedarf der Maschine, ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe etwa cm | 150, 200 | 150, 210 | 180, 215 | 180, 210 |

## Gewichte

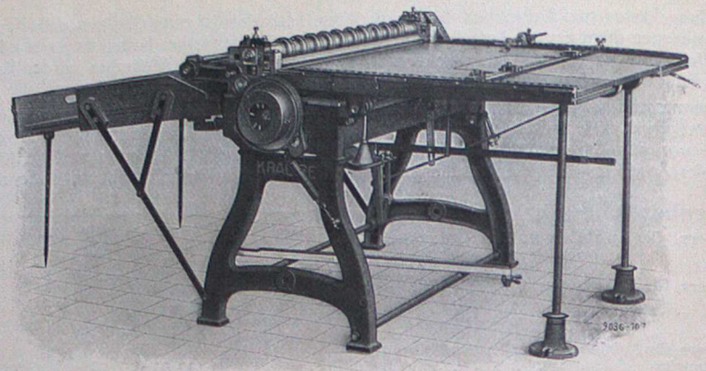
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine etwa kg | 475 | 485 | 570 | 585 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 600 | 615 | 720 | 735 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3821** | **Nr. 3836** | **Nr. 3841** | **Nr. 3854** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 680 | 695 | 790 | 800 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3822** | **Nr. 3837** | **Nr. 3842** | **Nr. 3855** |
| Raummaß der Seekisten etwa cbm | 1,45 | 1,45 | 1,70 | 1,70 |

## Normales Zubehör:

10 Paar Kreismesser für 30 mm geringste Streifenbreite, Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm Entfernung voneinander, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Sortierapparat mit Sortierkasten . Modell-Zusatzbuchstabe | **d** | **d** |
| Zusatz-Telegrammwort | *odhip* | *odhor* |
| Preis RM | **Nr. 3823** | **Nr. 3843** |
| Stellvorrichtung zum Schneiden von Wellpappe, ohne Messer Modell-Zusatzbuchstabe | **w** | **w** |
| Zusatz-Telegrammwort | *odhus* | *odily* |
| Preis RM | **Nr. 3824** | **Nr. 3824** |
| Gummibezug der oberen Einführwalze Modell-Zusatzbuchstabe | **u** | **u** |
| Zusatz-Telegrammwort | *odinb* | *odjan* |
| Preis RM | **Nr. 3825** | **Nr. 3845** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) mit Muffen für 30 mm breite Streifen . . Zusatz-Telegrammwort | *odolz* | *odolz* |
| desgl. für 20 mm breite Streifen. . Zusatz-Telegrammwort | *odorf* | *odorf* |
| Preis RM | **Nr. 3864** | **Nr. 3864** |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) mit Muffen, für Büttenrandschnitt . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *odpav* | *odpav* |
| Preis RM | **Nr. 3828** | **Nr. 3848** |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) für Wellpappe Zusatz-Telegrammwort | *odkuv* | *odkuv* |
| Preis RM | **Nr. 3868** | **Nr. 3868** |
| Schmalstreifen Einführung für 35—60 mm breite Streifen Zusatz-Telegrammwort | *odles* | *odles* |
| Preis RM | **Nr. 3830** | **Nr. 3850** |



# Kräftige Kreisschere

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Karton und schwachen Pappen in Streifen und Karten verschiedener Breite und Größe, z. B. zur Massenherstellung von Ansichts-, Besuchs-, Geschäfts- oder Spielkarten usw. und von Zuschnitten für Kartonnagen und Faltschachteln in Kartonnagenfabriken, Kunstanstalten, Papierbearbeitungswerken, Buchbindereien usw., in Geschäftsbücherfabriken zum Zuschneiden von Registerblättern, Deckelpappen für Schreibhefte usw., in Steindruckereien zum Schneiden großer Auflagen von Postkarten, Spielkarten, kleiner Modellierbogen, Spiele usw., in Knopffabriken zum Zuschneiden der Knopfkarten. Fabriken, die Taschenlampen-Batterien usw. herstellen, schneiden schwache Zinkbleche für die Elemente in Streifen zurecht. Aluminiumfabriken schneiden einzelne Bogen in großen Mengen.

**Vorteile der Maschine:** Äußerst rationelles Arbeiten. Das Material kann unbedruckt und bedruckt direkt von der Schnellpresse verarbeitet werden. Infolge des neuen, starren Maschinenbettes, neben gutem Lauf der Maschine, einwandfreier Schnitt, fester Stand und keine Verschränkungen der Lagerstellen bei nicht guter Aufstellung auf schlechtem Boden.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges Untergestell. Starres Maschinenbett. Starke geschliffene Kreismesserwellen. Kräftige Ein- und Ausführwalzen. Selbsttätige Einführung mit Momentumschaltung für vier verschiedene Bogenlängen und Streifen. Dreimarkenanlage für bedruckte Bogen. Sortiereinrichtung für kleine Zuschnitte. Zusammenschiebbarer, rückschwenkbarer Auffangekasten. Staufferbüchsen und selbstschließende Kugeldruckölер zum Schutz gegen den schädlichen Papierstaub. Federnd gelagerte Untermesser. Rotgußlager für Wellen und Walzen. Druckschrauben zum Auffangen des Seitendruckes beim Schneiden und zum Ausschalten des seitlichen Spieles bei Abnutzung der Lagerbunde.

**Arbeitsweise der Maschine:** Kreismesser, Querlineal, Anlegemarken, Bogengeradeleger usw. nach besonderer Anweisung für das zu schneidende Format einstellen. Maschine einrücken und Material einführen.
Das Material kann durch den unter dem Tisch angeordneten Handhebel oder von Hand am Seitenwinkel entlang den Messern zugeführt werden, aber auch selbsttätig in vierfach veränderlichen Zeitabständen durch das Querlineal auf dem Tische. Das Umstellen von Handeinführung auf Selbsteinführung, sowie auf die verschiedenen Bogenlängen und Streifen ist mit den Einstellstiften des Rollenrades augenblicklich ohne Werkzeuge zu bewirken.
Zum Anlegen bedruckter Bogen ist die Maschine mit besonderen Anlegemarken ausgerüstet, die den Greifern der Schnellpresse entsprechend eingestellt werden können, um die Bogen ohne vorherigen Beschnitt winkelrecht zu teilen.
Die seitliche Marke (Bogengeradeleger) schiebt beim Einführen den Bogen selbsttätig zurecht. Sämtliche Anlegemarken sind feineinstellbar.



Der Tisch ist 115 cm tief, vorn besonders unterstützt und mit einer Aussparung versehen, die das Einstellen der Kreismesser und das Anlegen schmaler Stücke erleichtert. Zum besseren Anlegen großer Bogen kann die Aussparung durch den mitgelieferten Holzeinsatz verkleidet werden. Der hölzerne Auffangekasten ist zweiteilig ausgebildet und auf den Fußboden schwenkbar, um schnell an die Messer herantreten zu können.

Die Sortier-Einrichtung, bestehend aus einem Walzenpaar hinter den Ausführwalzen, einer Anzahl Gummischnüren und dem Sortierkasten, ermöglicht das geordnete Auffangen von Karten verschiedener Ausführung und gleicher oder verschiedener Größe.

Die unteren Kreismesser sind federnd gelagert, wodurch ein besonders sauberer und glatter Schnitt gewährleistet wird. Die Breite der normalen Kreismesser (für 30 mm breite Streifen) sowie deren Abstand von den Ein- und Ausführwalzen bestimmen das kleinste Format von 60 × 30 mm, das auf der Maschine geschnitten werden kann.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Kräftige Kreisschere für Antrieb von der Transmission** | Modell | **J 108 Acd** | **J 138 Acd** |
| | Telegrammwort | *Odmow* | *Odmux* |
| **Kräftige Kreisschere für Antrieb direkt vom Elektromotor** | Modell | **J 108 Acdj** | **J 138 Acdj** |
| | Telegrammwort | *Odnat* | *Odnev* |
| | Preis RM | **Nr. 3860** | **Nr. 3874** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Gestellwänden | cm | **108** | **138** |
| **Größte Schnittbreite** bei normalen Kreismessern | cm | **100** | **130** |
| Kraftbedarf der Maschine | etwa PS | 2/3 | 2/3 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite | mm | 400, 50 | 400, 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute | etwa | 170 | 170 |
| Material-Transport in der Minute | etwa m | 17 | 17 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe | etwa cm | 160, 240 | 190, 225 |

## Gewichte

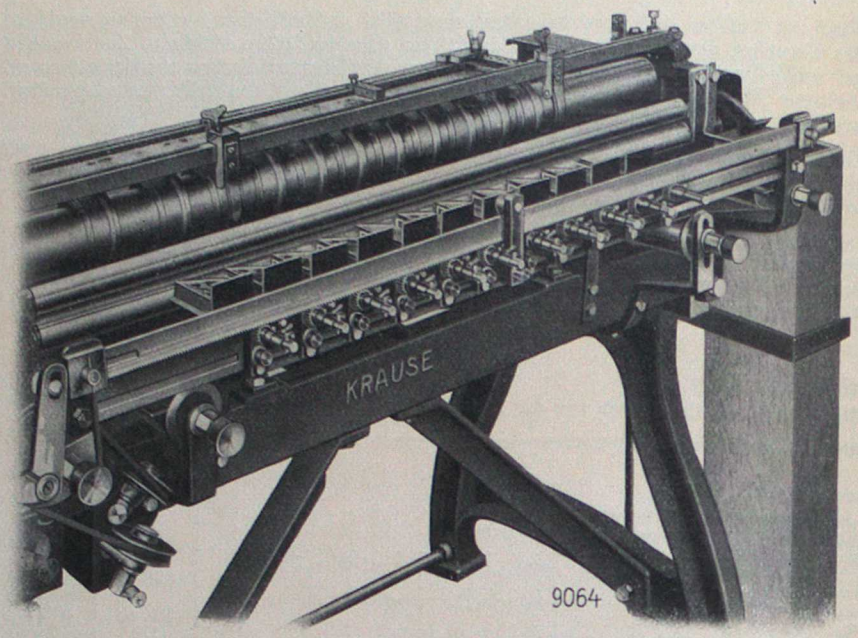
| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 570 | 700 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 710 | 860 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 3861** | **Nr. 3875** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 800 | 930 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 3862** | **Nr. 3876** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 1,92 | 2,15 |

## Normales Zubehör

1 zweiseitig verwendbarer Seitenwinkel zum Einführen beschnittener Bogen von Hand, 10 Paar Kreismesser für 30 mm geringste Streifenbreite, Schublehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm, Räder- und Scheibenschutz, 2 Mutterschlüssel, 2 Spezialschlüssel, 1 Spritzkanne, 20 rote Gummischnuren, 20 Blechstreifen für Sortiereinrichtung und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Gummibezug der oberen Einführwalze | Modell-Zusatzbuchstabe | **u** | **u** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *odods* | *odoft* |
| | Preis RM | **Nr. 3863** | **Nr. 3877** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) für 30 mm breite Streifen | Zusatz-Telegrammwort | *odolz* | *odolz* |
| desgl. für 20 mm breite Streifen | Zusatz-Telegrammwort | *odorf* | *odorf* |
| | Preis RM | **Nr. 3864** | **Nr. 3864** |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) für Büttenrandschnitt Nr. 1 fein gezackt | Zusatz-Telegrammwort | *odpav* | *odpav* |
| Nr. 2 lang und schwach gezackt | Zusatz-Telegrammwort | *odpew* | *odpew* |
| Nr. 3 lang und stark gezackt | Zusatz-Telegrammwort | *odpix* | *odpix* |
| | Preis RM | **Nr. 3866** | **Nr. 3866** |
| Stellvorrichtung zum Schneiden von Wellpappe | Modell-Zusatzbuchstabe | **w** | **w** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *odnox* | *odnuy* |
| | Preis RM | **Nr. 3827** | **Nr. 3827** |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) für Wellpappe | Zusatz-Telegrammwort | *odkuv* | *odkuv* |
| | Preis RM | **Nr. 3868** | **Nr. 3868** |




# Spielkarten- und Karten-Sortier-Maschine

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Schneiden von bereits vorgeschnittenen Streifen in Karten, besonders von Spielkarten, Ansichtskarten, Scheckkarten usw. und Sortieren der geschnittenen Karten in genauer Reihenfolge.

**Vorteile der Maschine:** Äußerst rationelles Arbeiten. Hohe Leistungsfähigkeit. Gratfreier Schnitt. Schnellstes Sortieren von Spielkarten in gewünschter Reihenfolge wie auf dem Druckbogen. Bequemes Stapeln in einem Stapelkasten.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart. Die Ausrüstung der Maschine wird dem zu schneidenden Kartenformat angepaßt. Hiernach richtet sich auch die Anzahl der Messerpaare und der Kippen. Starres Maschinenbett. Starke Kreismesserwellen. Eisentisch. In Lochschienen verstellbares Querlineal mit verstellbaren Anlege- und Seitenmarken. Selbsttätiger Vorschub des Querlineals. Kräftige Ein- und Ausführwalzen. Besondere neue Sortiereinrichtung mit einstellbaren Kippen und beweglichem Transportband. Abnehmbarer Stapelkasten mit Klemmvorrichtung, Druckhebel und Marke.

**Arbeitsweise der Maschine:** Einstellen der Kreismesser, des Querlineals und der Anlege- bzw. Seitenmarken, der Kippen und des Stapelkastens nach besonderer Anweisung. Material anlegen. Maschine einrücken.

Das Einführen des bereits in Streifen vorgeschnittenen Materials erfolgt mit dem Querlineal. Je nach der Breite der Streifen und des notwendigen Vorschubs bis zu den Einführwalzen ist das Lineal in die entsprechenden Löcher der seitlichen Lochschienen einzulegen. Für das Anlegen der Streifen dienen verstellbare Anlege- und Seitenmarken. Der Vorschub des Querlineals erfolgt selbsttätig. Das Einstellen der oberen Kreismesser geschieht mit Schieblehre. Das untere linke Endmesser ist als Sondermesser ausgebildet. Die Abfallstreifen werden durch die Rolle sicher nach unten geleitet und fallen durch das Maschinenbett hindurch. Die mit den Kreismessern geschnittenen Karten werden durch die Ausführwalzen auf Kippen geführt, die mittels Lohnstange und Ritzel nacheinander, aber mit großer Geschwindigkeit gedreht werden, so daß die Karten auf das darunter laufende Transportband fallen und von diesem ebenfalls mit großer Geschwindigkeit nacheinander in den Stapelkasten abgelegt werden. Der Boden des abnehmbaren und auswechselbaren Stapelkastens wird durch eine Klemmvorrichtung gehalten. Nach dem Schnitt eines Streifens wird der Stapel durch den Druckhebel um die Stapelzunahme nach unten gedrückt. Eine Marke zeigt das notwendig werdende Entleeren des Stapelkastens an. Das Entleeren des Kastens geschieht auf einfachste Weise durch Lösen einer Klemmvorrichtung.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Spielkarten-Sortiermaschine, für Antrieb von der Transmission** . . . . | Modell<br>Telegrammwort | **J 108—12 x**<br>*Odbok* |
| **Spielkarten-Sortiermaschine, für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . | Modell<br>Telegrammwort<br>Preis RM | **J 108—12 xj**<br>*Odcah*<br>**Nr. 3880** |

## Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Gestellwänden . . . . . cm | **108** |
| **Größte Schnittbreite** . . . . . cm | **100** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1/2 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 50 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 600, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, je 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 300 |
| Raumbedarf der Maschine, ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe etwa cm | 150, 85, 110 |

## Gewichte

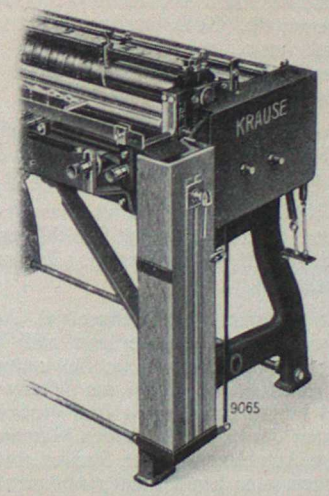
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 490 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 600 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3881** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 680 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3882** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,10 |

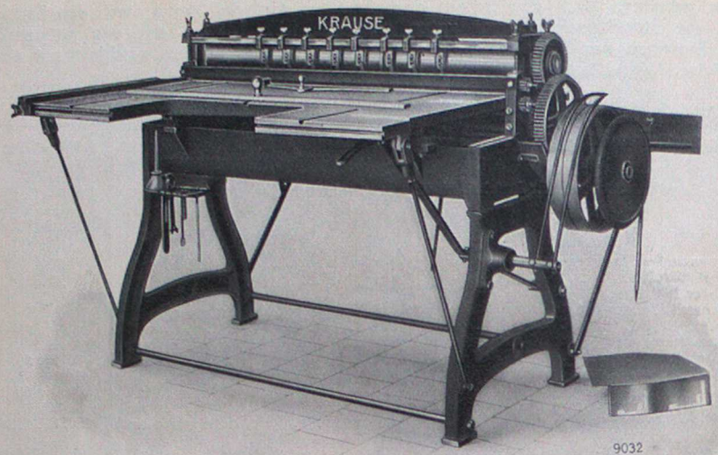
## Normales Zubehör

Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm Entfernung voneinander, Querlineal mit verstellbarer Anlage- und Seitenmarke, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) mit Muffen für 30 mm breite Streifen . . . . . | Zusatz-Telegrammwort<br>Preis RM | *odolz*<br>**Nr. 3864** |
| Stapelkasten, zum Auswechseln für das Entleeren . . . . . | Zusatz-Telegrammwort<br>Preis RM | *odbac*<br>**Nr. 3883** |






# Schwere Kreisschere für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden schwerer Pappen und anderer schneidbarer Materialien, wie Pappen für schwere Kartonnagen, Kasten usw. in Kartonnagenfabriken, von Buchdeckeln für Bilderbücher, Geschäftsbücher, für aufzuziehende Spiele, Pappteller, Bierglasuntersetzer usw. in Buchbindereien, Geschäftsbücherfabriken, Kunstanstalten, Papierverarbeitungswerken; zum Schneiden von Holzstoffpappen, Jacquardpappen, Photographiekartons auf die gewünschten Formate in Pappen- und Holzstoffabriken, Kartonfabriken; zum Schneiden der Pappen für Pappspiele, Verpackungskästen und anderer schneidbarer Stoffe in Spielwarenfabriken. Aber nicht nur Pappen der verschiedensten Stärken können auf der Maschine verarbeitet werden, sondern auch andere Materialien, wie Asbestpappen in Asbestwerken, Holzfurniere in Automobil-, Nähmaschinen-, Piano- und Möbelfabriken, Schälholz in Kistenfabriken, Kistenteile in Zigarrenkistenfabriken. Die Zuschnitte für Streichholzschachteln werden ebenfalls mit dieser Maschine hergestellt. Kofferfabriken, Lederwarenfabriken schneiden die Kofferpappen, aber auch Lederteile usw., zu, ebenso Fabriken photographischer Apparate. In der Bandagenindustrie werden Stoffe, Bandagenwattierungen usw. zugeschnitten. Blattmetall-Fabriken schneiden die Signier-Schablonen usw.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Hohe Leistungsfähigkeit. Infolge des starren Maschinenbettes guter Stand und Lauf der Maschine, keine Verschränkungen der Lagerstellen bei Aufstellung auf nicht ganz ebenem Fußboden.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart. Starres Maschinenbett. Starke Kreismesserwellen und Ein- und Ausführwalzen. Führungsbügel mit Streichfilzen. Kugellager als Drucklager. Eisentisch mit Seitenwinkel und Handeinschiebelinealen. Zusammenschiebbarer und rückschwenkbarer, hölzerner Auffangekasten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Kreismesser, Führungsbügel, Anlegewinkel und Handeinschiebelineale dem zu schneidenden Format entsprechend nach besonderer Anweisung einstellen. Maschine einrücken oder durch Fußbetrieb in Bewegung setzen und Material einführen. Das Anlegen des Materials erfolgt von Hand am Seitenwinkel entlang oder mit dem kleinen Handeinschiebelineal, bei langen Streifen mit dem großen Handeinschiebelineal.
Der Auffangekasten zum Aufnehmen des zu verarbeitenden Materials ist zweiteilig ausgebildet. Auseinandergezogen dient er zum Aufnehmen großer Streifen, ineinandergeschoben dagegen können selbst kleine Stücke bequem aus dem Kasten genommen werden. Weiterhin ist der



Kasten auf den Fußboden schwenkbar, wodurch im Bedarfsfalle schnell an die Messer herangetreten werden kann.

Die Ein- und Ausführwalzen lassen sich entsprechend der Stärke des Materials voneinander abstellen. Sie werden einzeln angetrieben, um die Pappen fest zu fassen. Das geschnittene Material gleitet sicher durch besondere Führungsbügel in die Ausführwalzen. An den Bügeln sitzen noch Streichfilze zum Reinhalten der Kreismesser.

Die Kreismesserwellen und die Ein- und Ausführwalzen laufen in Rotgußlagern. Der beim Schneiden auftretende Seitendruck der Kreismesser wird durch Druckkugellager aufgefangen, die jedes seitliche Spiel der Kreismesserwellen ausschalten. Die Maschine wird deshalb dauernd gut laufen, außerdem sichert der Einbau des starren Maschinenbettes die Lagerstellen vor Verschränkungen, die häufig als die Folgen schlechter Aufstellung vorzeitige Abnutzung verursachen.

Alle wichtigen Gleitstellen sind durch die Anordnung von Staufferbüchsen oder selbstschließenden Kugeldruck-Ölern vor dem Eindringen des schädlichen Papierstaubes geschützt.
Der Tisch der Maschine ist 76 cm tief und gut abgestützt. Die Aussparung erleichtert das Einstellen der Kreismesser, aber auch das Anlegen kleinerer Stücke.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Schwere Kreisschere, für Antrieb von der Transmission** . . . Modell | **J 108 B** | **J 138 B***) |
| Telegrammwort | *Odtay* | *Odtez* |
| Preis RM | **Nr. 3885** | **Nr. 3891** |
| **Schwere Kreisschere, für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . Modell | **J 108 B j** | **J 138 B j***) |
| Telegrammwort | *Odtib* | *Odtoc* |
| Preis RM | **Nr. 3886** | **Nr. 3892** |
| **Schwere Kreisschere, für Antrieb von der Transmission und für Fußbetrieb** . . . . . Modell | **J 108 B g** | **J 138 B g***) |
| Telegrammwort | *Odtud* | *Oduos* |
| Preis RM | **Nr. 3887** | **Nr. 3893** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Durchgangsraum:** Entfernung zwischen den Gestellwänden . . . . . cm | **108** | **138** |
| **Größte Schnittbreite** . . . . . cm | **101** | **131** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 140 | 140 |
| Material-Transport in der Minute . . . . . etwa m | 22,5 | 22,5 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . cm | 150, 205 | 180, 220 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 600, 610 | 740, 760 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 725, 735 | 920, 930 |
| Verpackungskosten RM | **Nr.** /1 **Nr.** /1 | **Nr.** /1 **Nr.** /1 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 770, 780 | 890, 990 |
| Verpackungskosten RM | **Nr.** /2 | **Nr.** /2 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,5 | 1,7 |

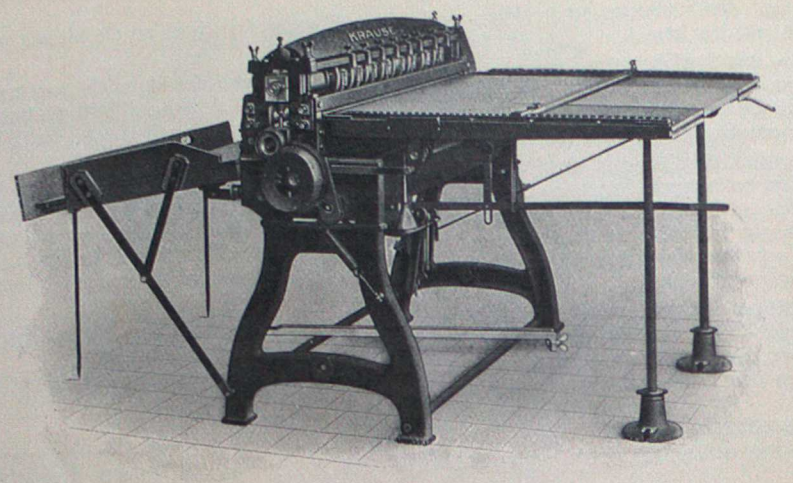
## Normales Zubehör

8 Paar Kreismesser für 50 mm geringste Streifenbreite mit unteren und oberen Führungsbügeln, Schublehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm Entfernung voneinander, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Gummibezug der oberen Transportwalze . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | u | u |
| Zusatz-Telegrammwort | *odudt* | *oduhx* |
| Preis RM | **Nr. 3888** | **Nr. 3888** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) mit Muffen für 50 mm breite Streifen und Führungsbügeln, gestanzte Ausführung . . Zusatz-Telegrammwort | *ofads* | *ofads* |
| Preis RM | **Nr. 3889** | **Nr. 3889** |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) mit Muffen für 40 mm breite Streifen und Führungsbügeln, gestanzte Ausführung . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *ofalz* | *ofalz* |
| Preis RM | **Nr. 3889** | **Nr. 3889** |

Die Verpackungskosten der einzelnen Modelle sind in der Preisliste unter der Maschinen-Preisnummer mit der Zusatzbezeichnung /1 Landtransport, /2 Seetransport zu finden.




# Schwere Kreisschere für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden schwerer Pappen in außerordentlicher Stärke, z. B. Pappen für schwere Kartonnagen, Kästen usw. in Kartonnagenfabriken, von Pappen für Buchdeckel, Bilderbücher, Geschäftsbücher, für aufzuziehende Spiele, Prägeplakate, Pappteller, Bierglasuntersetzer usw. in Buchbindereien, Geschäftsbücherfabriken, Kunst- und Prägeanstalten, Papierverarbeitungswerken, von Holzstoffpappen, Jacquardpappen, Photographie-Kartons in Pappen-, Holzstoff- und Kartonfabriken, zum Schneiden der Pappen für Pappspiele, Verpackungskästen und andere schneidbare Stoffe in Spielwarenfabriken, von Asbest-Pappen in Asbestwerken usw. Aber nicht nur Pappen in den verschiedensten Stärken können auf der Maschine verarbeitet werden, sondern auch viele andere Materialien, z. B. Holzfurniere in Automobil-, Nähmaschinen-, Piano- und Möbelfabriken, Schälholz und Kistenteile für Zigarrenkisten in Kisten- und Zigarrenkistenfabriken. Die Zuschnitte für Streichholzschachteln werden ebenfalls mit dieser Maschine hergestellt. Koffer- und Lederwarenfabriken schneiden Kofferpappen, aber auch Lederteile usw. zu, ebenso Fabriken photographischer Apparate. In der Bandagen-Industrie werden Stoffe, Bandagenwattierungen usw., in Blattmetallfabriken die Signier-Schablonen zugeschnitten.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Hohe Leistungsfähigkeit. Infolge des kräftigen und starren Maschinenbettes guter Stand der Maschine und stets gleichmäßiger Lauf aller Teile, einwandfreier Schnitt, keine Verschränkungen der Lagerstellen bei Aufstellung auf nicht ganz ebenem Fußboden.

**Ausrüstung der Maschine:** Schwere Bauart. Starres Maschinenbett. Starke Kreismesserwellen und Ein- und Ausführwalzen. Führungsbügel mit Streichfilzen. Kugellager als Drucklager. Selbsttätige Einführung mit Momentumschaltung für verschiedene Bogenlängen und Streifen. Handeinführung am Seitenwinkel. Zusammenschiebbarer und rückschwenkbarer Auffangekasten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Kreismesser, Führungsbügel, Anlegewinkel oder Querlineal mit Anlegemarke und Rollenrad für Bogen- oder Streifenlänge, dem zu schneidenden Format entsprechend, nach besonderer Anweisung einstellen. Maschine einrücken. Material durch den unter dem Tisch angeordneten Handhebel oder von Hand am Seitenwinkel entlang den Messern zuführen oder selbsttätig in vierfach veränderlichen Zeitabständen durch das Querlineal auf dem Tische. Die Umstellung von Handeinführung auf Selbsteinführung sowie der verschiedenen Einführzeiten untereinander ist augenblicklich ohne Werkzeuge zu bewirken. Der Tisch ist bei Modell J 108 Bs und J 138 Bs 115 cm tief, bei Modell J 153 Bs dagegen 130 cm. Vorn ist er besonders unterstützt und mit einer Aussparung versehen, die das Einstellen der Kreismesser und das Anlegen schmaler Stücke erleichtert. Zum besseren Anlegen großer Bogen wird die Aussparung durch den mitgelieferten Holzeinsatz verkleidet.



Die Breite der normalen Kreismesser (für 50 mm breite Streifen), sowie deren Abstand von den Ein- und Ausführwalzen, bestimmen das kleinste Format von 90 × 50 mm, das auf der Maschine geschnitten werden kann.

Die Ein- und Ausführwalzen lassen sich entsprechend der Stärke des Materials voneinander abstellen. Sie werden einzeln angetrieben, um die Pappen fest zu fassen. Das geschnittene Material gleitet sicher durch besondere Führungsbügel in die Ausführwalzen. An den Bügeln sitzen noch Streichfilze zum Rein- und Scharfhalten der Kreismesser.

Die Kreismesserwellen, Ein- und Ausführwalzen laufen in Rotgußlagern. Der beim Schneiden auftretende Seitendruck der Kreismesser wird durch Druckkugellager aufgefangen, die jedes seitliche Spiel der Kreismesserwellen ausschalten. Die Maschine wird deshalb dauernd gut laufen.

Alle wichtigen Gleitstellen sind durch die Anordnung von Staufferbüchsen oder selbstschließenden Kugeldruck-Ölern vor dem Eindringen des schädlichen Papierstaubes geschützt.

Der hölzerne Auffangekasten ist zweiteilig ausgebildet. Auseinandergezogen dient er zum Aufnehmen langer Streifen, ineinandergeschoben dagegen können selbst kleine Stücke äußerst bequem aus dem Kasten genommen werden. Außerdem ist der Kasten auf sehr einfache Weise auf den Fußboden schwenkbar, um schnell an die Kreismesser herantreten zu können.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schwere Kreisschere, für Antrieb von der Transmission** . Modell | **J 108 Bs** | **J 138 Bs** | **J153Bs*)** |
| Telegrammwort | *Odyef* | *Odyig* | *Odyoh* |
| Preis RM | **Nr. 3895** | **Nr. 3897** | **Nr. 3899** |
| **Schwere Kreisschere, für Antrieb direkt vom Elektromotor** Modell | **J 108 Bsj** | **J 138 Bsj** | **J153 Bsj*)** |
| Telegrammwort | *Odyuj* | *Odzaf* | *Odzeq* |
| Preis RM | **Nr. 3896** | **Nr. 3898** | **Nr. 3900** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum,** Entfernung zwischen den Wänden . . . . . cm | **108** | **138** | **153** |
| **Größte Schnittbreite** . . . . . cm | **101** | **131** | **146** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | I | I | I |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite. . . . . mm | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . etwa | 110 | 110 | 110 |
| Material-Transport in der Minute . . . . . etwa m | 18 | 18 | 18 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 160, 245 | 190, 260 | 205, 295 |

## Gewichte

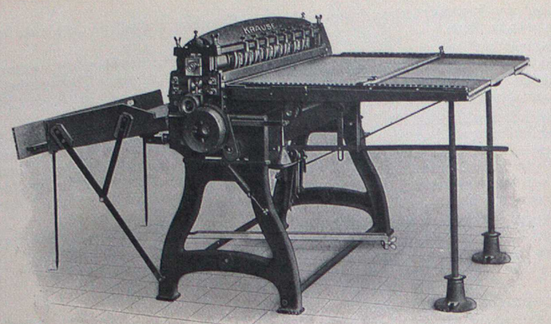
| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 820 | 910 | 1005 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 910 | 1090 | 1200 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3895/1 Nr. 3896/1** | **Nr. 3897/1 Nr. 3898/1** | **Nr. 3899/1 Nr. 3900/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 990 | 1150 | 1265 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3895/2 Nr. 3896/2** | **Nr. 3897/2 Nr. 3898/2** | **Nr. 3899/2 Nr. 3900/2** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,90 | 2,12 | 2,30 |

## Normales Zubehör

8 Paar Kreismesser für 50 mm geringste Streifenbreite mit oberen und unteren Führungsbügeln, 1 doppelseitiger Anlegewinkel zum Einführen beschnittener Bogen von Hand, Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm Entfernung voneinander, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Gummibezug der oberen Einführwalze . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **u** | **u** | **u** |
| Zusatz-Telegrammwort | *odzih* | *odzoj* | *odzuk* |
| Preis RM | **Nr. 3915** | **Nr. 3915** | **Nr. 4034** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) für 50 mm breite Streifen mit Führungsbügeln . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *ofads* | *ofads* | *ofads* |
| Preis RM | **Nr. 3889** | **Nr. 3889** | **Nr. 3889** |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) für 40 mm breite Streifen, mit Führungsbügeln . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *ofalz* | *ofalz* | *ofalz* |
| Preis RM | **Nr. 3890** | **Nr. 3890** | **Nr. 3890** |



## Schwere Kreisschere für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden schwerer Pappen in außerordentlicher Stärke, z. B. Pappen für schwere Kartonnagen, Kästen usw. in Kartonnagenfabriken, von Pappen für Buchdeckel, Bilderbücher, Geschäftsbücher, für aufzuziehende Spiele, Prägeplakate, Pappteller, Bierglasuntersetzer usw. in Buchbindereien, Geschäftsbücherfabriken, Kunst- und Prägeanstalten, Papierverarbeitungswerken, von Holzstoffpappen, Jacquardpappen, Photographie-Kartons in Pappen-, Holzstoff- und Kartonfabriken, zum Schneiden der Pappen für Pappspiele, Verpackungskästen und andere schneidbare Stoffe in Spielwarenfabriken, von Asbest-Pappen in Asbestwerken usw. Aber nicht nur Pappen in den verschiedensten Stärken können auf der Maschine verarbeitet werden, sondern auch viele andere Materialien, z. B. Holzfurniere in Automobil-, Nähmaschinen-, Piano- und Möbelfabriken, Schälholz und Kistenteile für Zigarrenkisten in Kisten- und Zigarrenkistenfabriken. Die Zuschnitte für Streichholzschachteln werden ebenfalls mit dieser Maschine hergestellt. Koffer- und Lederwarenfabriken schneiden Kofferpappen, aber auch Lederteile usw. zu, ebenso Fabriken photographischer Apparate. In der Bandagen-Industrie werden Stoffe, Bandagenwattierungen usw., in Blattmetallfabriken die Signier-Schablonen zugeschnitten.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Hohe Leistungsfähigkeit. Infolge des kräftigen und starren Maschinenbettes guter Stand der Maschine und stets gleichmäßiger Lauf aller Teile, einwandfreier Schnitt, keine Verschränkungen der Lagerstellen bei Aufstellung auf nicht ganz ebenem Fußboden.

**Ausrüstung der Maschine:** Schwere Bauart. Starres Maschinenbett. Starke Kreismesserwellen und Ein- und Ausführwalzen. Führungsbügel mit Streichfilzen. Kugellager als Drucklager. Selbsttätige Einführung mit Momentumschaltung für verschiedene Bogenlängen und Streifen. Handeinführung am Seitenwinkel. Zusammenschiebbarer und rückschwenkbarer Auffangekasten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Kreismesser, Führungsbügel, Anlegewinkel oder Querlineal mit Anlegemarke und Rollenrad für Bogen- oder Streifenlänge, dem zu schneidenden Format entsprechend, nach besonderer Anweisung einstellen. Maschine einrücken. Material durch den unter dem Tisch angeordneten Handhebel oder von Hand am Seitenwinkel entlang den Messern zuführen oder selbsttätig in vierfach veränderlichen Zeitabständen durch das Querlineal auf dem Tische. Die Umstellung von Handeinführung auf Selbsteinführung sowie der verschiedenen Einführzeiten untereinander ist augenblicklich ohne Werkzeuge zu bewirken. Der Tisch ist bei Modell J 108 Bs und J 138 Bs 115 cm tief, bei Modell J 153 Bs dagegen 130 cm. Vorn ist er besonders unterstützt und mit einer Aussparung versehen, die das Einstellen der Kreismesser und das Anlegen schmaler Stücke erleichtert. Zum besseren Anlegen großer Bogen wird die Aussparung durch den mitgelieferten Holzeinsatz verkleidet.



Die Breite der normalen Kreismesser (für 50 mm breite Streifen), sowie deren Abstand von den Ein- und Ausführwalzen, bestimmen das kleinste Format von 90 × 50 mm, das auf der Maschine geschnitten werden kann.

Die Ein- und Ausführwalzen lassen sich entsprechend der Stärke des Materials voneinander abstellen. Sie werden einzeln angetrieben, um die Pappen fest zu fassen. Das geschnittene Material gleitet sicher durch besondere Führungsbügel in die Ausführwalzen. An den Bügeln sitzen noch Streichfilze zum Rein- und Scharfhalten der Kreismesser.

Die Kreismesserwellen, Ein- und Ausführwalzen laufen in Rotgußlagern. Der beim Schneiden auftretende Seitendruck der Kreismesser wird durch Druckkugellager aufgefangen, die jedes seitliche Spiel der Kreismesserwellen ausschalten. Die Maschine wird deshalb dauernd gut laufen.

Alle wichtigen Gleitstellen sind durch die Anordnung von Staufferbüchsen oder selbstschließenden Kugeldruck-Ölern vor dem Eindringen des schädlichen Papierstaubes geschützt.

Der hölzerne Auffangekasten ist zweiteilig ausgebildet. Auseinandergezogen dient er zum Aufnehmen langer Streifen, ineinandergeschoben dagegen können selbst kleine Stücke äußerst bequem aus dem Kasten genommen werden. Außerdem ist der Kasten auf sehr einfache Weise auf den Fußboden schwenkbar, um schnell an die Kreismesser herantreten zu können.

### Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schwere Kreisschere, für Antrieb von der Transmission** . Modell | **J 108 Bs** | **J 138 Bs** | **J 153 Bs***) |
| Telegrammwort | *Odjef* | *Odjig* | *Odjoh* |
| Preis RM | **Nr. 3895** | **Nr. 3897** | **Nr. 3899** |
| **Schwere Kreisschere, für Antrieb direkt vom Elektromotor** Modell | **J 108 Bsj** | **J 138 Bsj** | **J 153 Bsj***) |
| Telegrammwort | *Odjuj* | *Odzaf* | *Odzeg* |
| Preis RM | **Nr. 3896** | **Nr. 3898** | **Nr. 3900** |

### Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum,** Entfernung zwischen den Wänden . . . . . cm | **108** | **138** | **153** |
| **Größte Schnittbreite** . . . . . cm | **101** | **131** | **146** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1 | 1 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite. . . . . mm | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . etwa | 110 | 110 | 110 |
| Material-Transport in der Minute . . . . . etwa m | 18 | 18 | 18 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 160, 245 | 190, 260 | 205, 295 |

### Gewichte

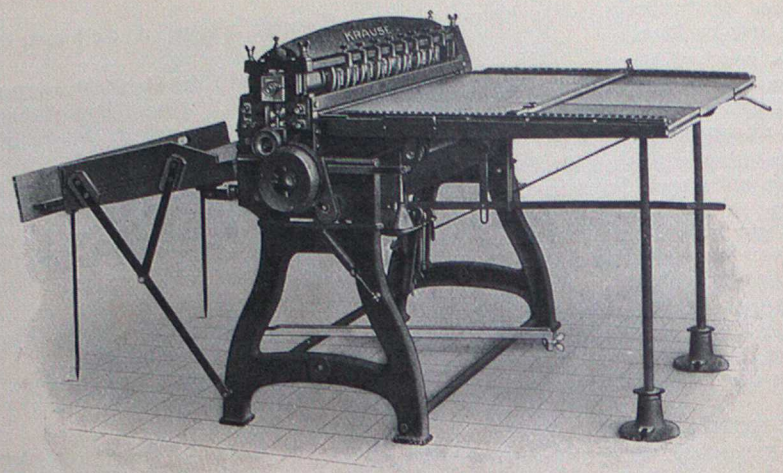
| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 820 | 910 | 1005 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 910 | 1090 | 1200 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3895**/1 **Nr. 3896**/1 | **Nr. 3897**/1 **Nr. 3898**/1 | **Nr. 3899**/1 **Nr. 3900**/1 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 990 | 1150 | 1265 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3895**/2 **Nr. 3896**/2 | **Nr. 3897**/2 **Nr. 3898**/2 | **Nr. 3899**/2 **Nr. 3900**/2 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,90 | 2,12 | 2,30 |

### Normales Zubehör

8 Paar Kreismesser für 50 mm geringste Streifenbreite mit oberen und unteren Führungsbügeln, 1 doppelseitiger Anlegewinkel zum Einführen beschnittener Bogen von Hand, Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm Entfernung voneinander, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Gummibezug der oberen Einführwalze . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **u** | **u** | **u** |
| Zusatz-Telegrammwort | *odzih* | *odzoj* | *odzuk* |
| Preis RM | **Nr. 3915** | **Nr. 3915** | **Nr. 4034** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) für 50 mm breite Streifen mit Führungsbügeln . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *ofads* | *ofads* | *ofads* |
| Preis RM | **Nr. 3889** | **Nr. 3889** | **Nr. 3889** |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) für 40 mm breite Streifen, mit Führungsbügeln . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *ofalz* | *ofalz* | *ofalz* |
| Preis RM | **Nr. 3890** | **Nr. 3890** | **Nr. 3890** |




# Schwere Kreisschere für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden schwerer Pappen in außerordentlicher Stärke, z. B. Pappen für schwere Kartonnagen, Kästen usw. in Kartonnagenfabriken, von Pappen für Buchdeckel, Bilderbücher, Geschäftsbücher, für aufzuziehende Spiele, Prägeplakate, Pappteller, Bierglasuntersetzer usw. in Buchbindereien, Geschäftsbücherfabriken, Kunst- und Prägeanstalten, Papierverarbeitungswerken, von Holzstoffpappen, Jacquardpappen, Photographie-Kartons in Pappen-, Holzstoff- und Kartonfabriken, zum Schneiden der Pappen für Pappspiele, Verpackungskästen und andere schneidbare Stoffe in Spielwarenfabriken, von Asbest-Pappen in Asbestwerken usw. Aber nicht nur Pappen in den verschiedensten Stärken können auf der Maschine verarbeitet werden, sondern auch viele andere Materialien, z. B. Holzfurniere in Automobil-, Nähmaschinen-, Piano- und Möbelfabriken, Schälholz und Kistenteile für Zigarrenkisten in Kisten- und Zigarrenkistenfabriken. Die Zuschnitte für Streichholzschachteln werden ebenfalls mit dieser Maschine hergestellt. Koffer- und Lederwarenfabriken schneiden Kofferpappen, aber auch Lederteile usw. zu, ebenso Fabriken photographischer Apparate. In der Bandagen-Industrie werden Stoffe, Bandagenwattierungen usw., in Blattmetallfabriken die Signier-Schablonen zugeschnitten.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Hohe Leistungsfähigkeit. Infolge des kräftigen und starren Maschinenbettes guter Stand der Maschine und stets gleichmäßiger Lauf aller Teile, einwandfreier Schnitt, keine Verschränkungen der Lagerstellen bei Aufstellung auf nicht ganz ebenem Fußboden.

**Ausrüstung der Maschine:** Schwere Bauart. Starres Maschinenbett. Starke Kreismesserwellen und Ein- und Ausführwalzen. Führungsbügel mit Streichfilzen. Kugellager als Drucklager. Selbsttätige Einführung mit Momentumschaltung für verschiedene Bogenlängen und Streifen. Handeinführung am Seitenwinkel. Zusammenschiebbarer und rückschwenkbarer Auffangekasten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Kreismesser, Führungsbügel, Anlegewinkel oder Querlineal mit Anlegemarke und Rollenrad für Bogen- oder Streifenlänge, dem zu schneidenden Format entsprechend, nach besonderer Anweisung einstellen. Maschine einrücken. Material durch den unter dem Tisch angeordneten Handhebel oder von Hand am Seitenwinkel entlang den Messern zuführen oder selbsttätig in vierfach veränderlichen Zeitabständen durch das Querlineal auf dem Tische. Die Umstellung von Handeinführung auf Selbsteinführung sowie der verschiedenen Einführzeiten untereinander ist augenblicklich ohne Werkzeuge zu bewirken. Der Tisch ist bei Modell J 108 Bs und J 138 Bs 115 cm tief, bei Modell J 153 Bs dagegen 130 cm. Vorn ist er besonders unterstützt und mit einer Aussparung versehen, die das Einstellen der Kreismesser und das Anlegen schmaler Stücke erleichtert. Zum besseren Anlegen großer Bogen wird die Aussparung durch den mitgelieferten Holzeinsatz verkleidet.



Die Breite der normalen Kreismesser (für 50 mm breite Streifen), sowie deren Abstand von den Ein- und Ausführwalzen, bestimmen das kleinste Format von 90 × 50 mm, das auf der Maschine geschnitten werden kann.

Die Ein- und Ausführwalzen lassen sich entsprechend der Stärke des Materials voneinander abstellen. Sie werden einzeln angetrieben, um die Pappen fest zu fassen. Das geschnittene Material gleitet sicher durch besondere Führungsbügel in die Ausführwalzen. An den Bügeln sitzen noch Streichfilze zum Rein- und Scharfhalten der Kreismesser.

Die Kreismesserwellen, Ein- und Ausführwalzen laufen in Rotgußlagern. Der beim Schneiden auftretende Seitendruck der Kreismesser wird durch Druckkugellager aufgefangen, die jedes seitliche Spiel der Kreismesserwellen ausschalten. Die Maschine wird deshalb dauernd gut laufen.

Alle wichtigen Gleitstellen sind durch die Anordnung von Staufferbüchsen oder selbstschließenden Kugeldruck-Ölern vor dem Eindringen des schädlichen Papierstaubes geschützt.

Der hölzerne Auffangekasten ist zweiteilig ausgebildet. Auseinandergezogen dient er zum Aufnehmen langer Streifen, ineinandergeschoben dagegen können selbst kleine Stücke äußerst bequem aus dem Kasten genommen werden. Außerdem ist der Kasten auf sehr einfache Weise auf den Fußboden schwenkbar, um schnell an die Kreismesser herantreten zu können.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Schwere Kreisschere, für Antrieb von der Transmission** . Modell | **J 108 Bs** | **J 138 Bs** | **J153Bs*)** |
| Telegrammwort | *Odyef* | *Odyig* | *Odyoh* |
| Preis RM | **Nr. 3895** | **Nr. 3897** | **Nr. 3899** |
| **Schwere Kreisschere, für Antrieb direkt vom Elektromotor** Modell | **J 108 Bsj** | **J 138 Bsj** | **J153 Bsj*)** |
| Telegrammwort | *Odyuj* | *Odzaf* | *Odzeg* |
| Preis RM | **Nr. 3896** | **Nr. 3898** | **Nr. 3900** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum,** Entfernung zwischen den Wänden . . . . . cm | **108** | **138** | **153** |
| **Größte Schnittbreite** . . . . . cm | **101** | **131** | **146** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1 | 1 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . etwa | 110 | 110 | 110 |
| Material-Transport in der Minute . . . . . etwa m | 18 | 18 | 18 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 160, 245 | 190, 260 | 205, 295 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 820 | 910 | 1005 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 910 | 1090 | 1200 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3895/1 Nr. 3896/1** | **Nr. 3897/1 Nr. 3898/1** | **Nr. 3899/1 Nr. 3900/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 990 | 1150 | 1265 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 3895/2 Nr. 3896/2** | **Nr. 3897/2 Nr. 3898/2** | **Nr. 3899/2 Nr. 3900/2** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,90 | 2,12 | 2,30 |

## Normales Zubehör

8 Paar Kreismesser für 50 mm geringste Streifenbreite mit oberen und unteren Führungsbügeln, 1 doppelseitiger Anlegewinkel zum Einführen beschnittener Bogen von Hand, Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm Entfernung voneinander, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Gummibezug der oberen Einführwalze . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **u** | **u** | **u** |
| Zusatz-Telegrammwort | *odzih* | *odzoj* | *odzuk* |
| Preis RM | **Nr. 3915** | **Nr. 3915** | **Nr. 4034** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) für 50 mm breite Streifen mit Führungsbügeln . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *ofads* | *ofads* | *ofads* |
| Preis RM | **Nr. 3889** | **Nr. 3889** | **Nr. 3889** |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) für 40 mm breite Streifen, mit Führungsbügeln . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *ofalz* | *ofalz* | *ofalz* |
| Preis RM | **Nr. 3890** | **Nr. 3890** | **Nr. 3890** |

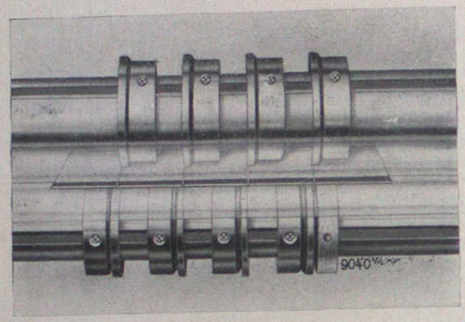
# Kreismesser für Kreisscheren KRAUSE

Zum Schneiden auf den bisher beschriebenen Kreisscheren gehören mindestens zwei auf Muffen befestigte Kreismesser. Das Untermesser ist, außer bei Modell J-B und J-Bs (siehe Kreismesser für schwere Pappscheren), mit Federn ausgerüstet, um stets eine genaue Lage der Schneidkanten und dadurch vollkommen gratfreien Schnitt zu gewährleisten. Das federnde Kreismesser ist auf der unteren Kreismesserwelle zu befestigen, da das feste Messer auf der oberen Welle besser eingestellt werden kann.

## Normale Kreismesser

Die normalen Kreismesser sind 30 mm breit. Hierdurch können, wenn Kreismesser an Kreismesser gestellt wird, 30 mm breite Streifen geschnitten werden. Dies ist das kleinste Format, das mit Rücksicht auf den Wellendurchmesser und auf die Genauigkeit, mit der Welle und Muffenbohrung geschliffen werden können, praktisch gut brauchbar scheint. Trotzdem werden auch Kreismesser mit 20 mm breiten Muffen für mindestens 20 mm breite Streifen angefertigt, die aber nur ausnahmsweise benutzt werden sollten, weil mit einer geringeren, als der normalen Muffenbreite die Genauigkeit der Führung auf den Messerwellen abnimmt, und weil die schmalen Muffen äußerst vorsichtiges Verschieben erfordern, um nicht zu verkanten.

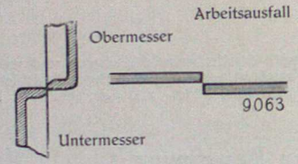
Kreismesser mit Muff für 30 und 20 mm breite Streifen . . Paar RM **Nr. 3864**
Kreismesser ohne Muff für 30 und 20 mm breite Streifen . . Paar RM **Nr. 3901**




**Normale Kreismesser** (Ausführwalzen durchsichtig gezeichnet)

## Einstellen der Kreismesser

Ober- und Untermesser sind zum Schneiden so einzustellen, daß die Schneidkanten etwa $1^1/_2$ mm übergreifen, wie in der Skizze angedeutet ist. Bei starkem Material sind die Messer etwas tiefer zu stellen, um ein Auflaufen zu vermeiden.



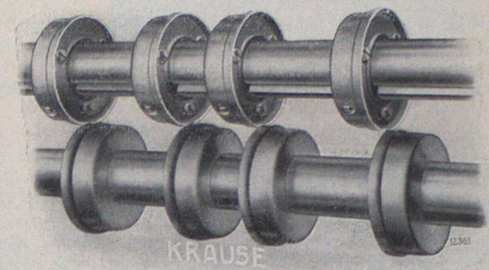

Die Klemmschrauben auf dem Keil sind bei den festen Obermessern äußerst vorsichtig anzuziehen. Der Schraubenzieher ist dabei senkrecht zu halten und mit gleichmäßigem Druck zu führen. Auf diese Weise wird das Verkanten der Messer am sichersten vermieden. Nach richtiger Einstellung der Obermesser sind die federnden Untermesser nur leicht anzudrücken und dann festzuziehen. Nicht benutzte Kreismesserpaare brauchen nicht aus der Maschine genommen zu werden. Sie sind einfach auseinander zu schieben, wenn sie nicht schneiden sollen. Sie brauchen auch nicht seitwärts geschoben zu werden, da sie auseinander gestellt als Führungsrollen dienen.



## Kreismesser für Büttenrand

Kreismesser mit Muff für Büttenrandschnitt, Normalausführung . Paar Preis RM **Nr. 3866**
Kreismesser ohne Muff für Büttenrandschnitt, Normalausführung Paar Preis RM **Nr. 3902**
Sonderausführung, Mehrpreis für jede Ausführung . . . . . Paar Preis RM **Nr. 3903**

Die Kreismesser für Büttenrandschnitt werden normal für 33 mm kleinste Streifen gefertigt. Die Schneiden dieser Messer sind entsprechend wellig und gezackt, so daß der an handgeschöpften Büttenpapieren beliebte Rand nachgebildet werden kann. Das Untermesser ist hier ebenfalls federnd befestigt. Das Einstellen dieser Kreismesser erfolgt nach besonderer Anweisung.



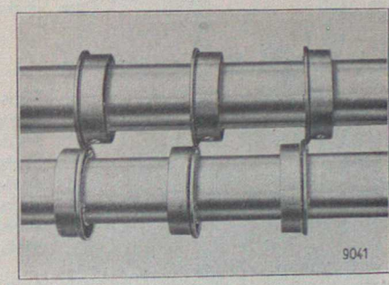

af = fein gezackter Faserschnitt
bf = lang und schwach gezackter Faserschnitt
cf = lang und stark gezackter Faserschnitt

as = fein gezackter Scharfschnitt
bs = lang und schwach gezackter Scharfschnitt
cs = lang oder stark gezackter Scharfschnitt

## Kreismesser zum Schneiden von Wellpappe

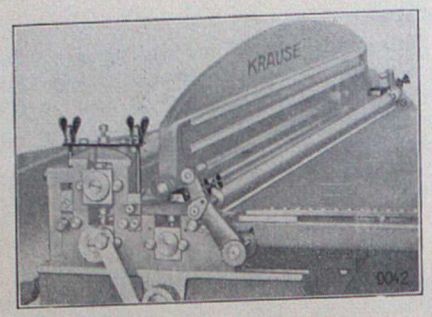
Für das Schneiden von Wellpappe werden besondere Kreismesser für mindestens 30 mm breite Streifen geliefert, deren Schneide mit einer schrägen Face versehen ist. Durch den schrägen Abfall der Messerface wird das verhältnismäßig empfindliche Material nicht breit gedrückt, wie mit normalen Tellermessern. Das Untermesser ist auch hier federnd befestigt

Kreismesser mit Muff für Wellpappebearbeitung . . . . . Paar RM **Nr. 3868**




**Kreismesser für Wellpappe**

Beim Schneiden von Wellpappe ist außer den genannten Kreismessern noch eine besondere Stellvorrichtung für die Ein- und Ausführwalzen zu benutzen. Sie ermöglicht ein Einstellen der oberen Transportwalzen auf einen der Materialstärke entsprechenden Abstand, um ein Flachdrücken der Wellpappe zu verhindern.




**Stellvorrichtung für Ein- und Ausführwalzen — zum Schneiden von Wellpappe, ohne Kreismesser Preis RM Nr. 3824**

## Kreismesser mit Führungsbügeln für schwere Kreisscheren Modell J-B und J-Bs

Für die schweren Kreisscheren werden infolge der kräftigeren Ausführung aller Teile und des größeren Durchmessers der Messerwellen besonders starke Kreismesser für 50 mm breite Streifen gefertigt. Kreismesser mit schmäleren Muffen (für 40 mm breite Streifen) sind nur für ganz besondere Arbeiten zu empfehlen, weil bei diesen Messern die Genauigkeit der Führung auf den Wellen abnimmt. Die Ausbildung ist den normalen Tellermessern ähnlich. Das untere wie das obere Messer ist jedoch mit dem Muff fest verschraubt. Zu jedem Messer gehört ein besonderer Führungsbügel, der das Material sicher in die Ausführwalzen leitet. An jedem Bügel sitzt noch ein Filzstück, das leicht an der Schneide des Messers laufen soll, um diese stets sauber und damit länger scharf zu erhalten. Filz, mit etwas Öl getränkt, erhöht die Wirkung noch wesentlich.

| | | |
|---|---|---|
| Kreismesser mit Muff, gestanzte leichte Ausführung, ohne Bügel, für 50 oder 40 mm breite Streifen . . | Paar, Preis RM | **Nr. 3889** |
| Bügel hierzu . . . . . | RM | **Nr. 3904** |
| Kreismesser wie vorher, ohne Muff usw. . . . . | RM | **Nr. 3905** |
| Kreismesser mit Muff, aus dem Vollen gedreht, ohne Bügel . . . . . | Paar, Preis RM | **Nr. 3906** |
| Bügel hierzu . . . . . | RM | **Nr. 3907** |
| Wie vorher, jedoch ohne Muff . . . . . | Paar, Preis RM | **Nr. 3907** |

## Sonstige Ersatz- und Zubehörteile für Kreisscheren

| | | |
|---|---|---|
| Bogengeradeleger J—A . . . . . | Preis RM | **Nr. 3908** |
| Präzisionsanlage mit Feineinstellmarke J—A . . . . . | Preis RM | **Nr. 3909** |
| Sortiereinrichtung (d) J108A . . . . . | Preis RM | **Nr. 3910** |
| J138A . . . . . | Preis RM | **Nr. 3911** |
| Schmalstreifen-Einführung J—Ak . . . . . | Preis RM | **Nr. 3912** |
| Stellvorrichtung für Wellpappe (w) ohne Messer J—A . . . | Preis RM | **Nr. 3867** |
| Streifeneinführung selbsttätig (k) J108B . . . . . | Preis RM | **Nr. 3913** |
| J138B . . . . . | Preis RM | **Nr. 3913** |
| Transportwalze, obere oder untere, 108 und 138 cm, einschließlich Gummibezug . . . . . | Preis Stck. RM | **Nr. 3914** |
| Gummibezug allein für 108 und 138 cm Maschinen . . . | Preis RM | **Nr. 3915** |
| Gummibezug allein für 153 und 168 cm Maschinen . . . | Preis RM | **Nr. 4034** |
| Unterstützung der Ein- und Ausführwalzen für 138, 153, 168 cm . . . . . | Preis RM | **Nr. 3916** |
| Untergestell Holz (q) J60A ohne Schubkasten . . . . . | Preis RM | **Nr. 3917** |
| Schubkasten mehr . . . . . | Preis RM | **Nr. 3918** |



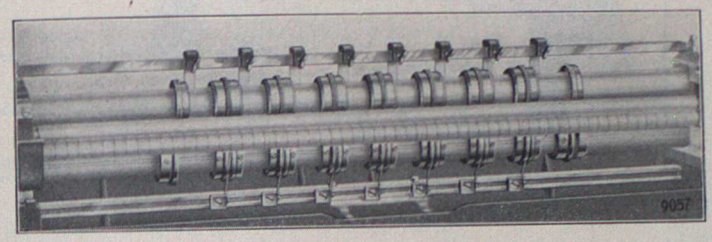
## Einrichtung zum Herausschneiden schmaler Abfallstreifen

Diese Einrichtung kommt vornehmlich bei der Verarbeitung von Postkarten zur Verwendung. Zwischen den einzelnen Karten ist oft ein leerer schmaler Streifen, der aus technischen Gründen beim Druck nicht zu vermeiden ist, mit der Kreisschere herauszuschneiden, wozu die normalen oder schmalen Kreismesser nicht ausreichen.

Die Einrichtung wird geliefert unverstellbar für eine bestimmte Streifenbreite und verstellbar für verschiedene Streifenbreiten. Die zuerst genannte nicht verstellbare Ausführung besteht aus oberen 2, 3, 4 mm usw. breiten Kreismessern mit zwei Schneiden, unteren normalen Kreismessern, oberen, auf einer besonderen Leiste verschiebbaren Führungsbügeln und unteren, ebenfalls auf einer besonderen Leiste verstellbaren, zwischen den Messern sitzenden Spanabführungsbügeln.

Die verstellbare Einrichtung besteht aus den gleichen Teilen, nur sind die oberen Messer zweiteilig ausgebildet.

Die Abbildung zeigt die Einrichtung für verschieden breite Streifen.

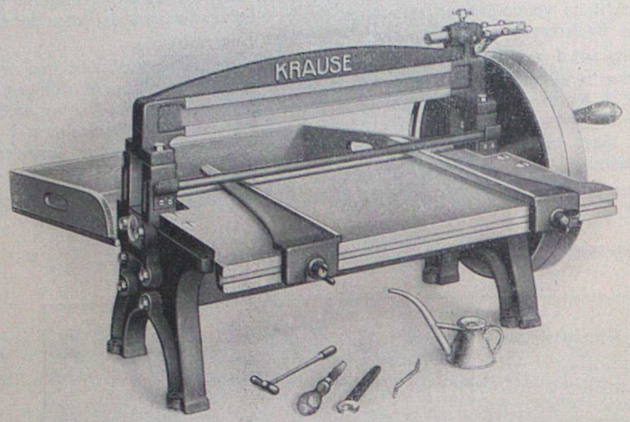



Messersatz für Abfallstreifen mit Spanabführung
unverstellbar für bestimmte Streifenbreiten . . . Preis RM **Nr. 3919**
verstellbar für verschiedene Streifenbreiten . . . Preis RM **Nr. 3920**

Einrichtung zum Anbringen der Spanabführungsvorrichtung für Modelle J-A
Zusatz-Telegrammwort: *odurc*
Preis RM **Nr. 3921**




Abbildung zu Seite 312




# Kleine Rill-, Ritz- und Nutmaschine

## für Kraft- und Handbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Mit voller Ritzwalze, Ritz- oder Nutapparaten zum Ritzen oder Nuten, mit Rillwelle und Rillapparaten zum Rillen der Umbiegestellen an Klappkarten aller Art, z. B. Glückwunsch-, Geschäfts- oder Tischkarten usw., losen Kontenblättern und Schachtelzuschnitten.

Die Umbiegestellen werden mit scharfen rotierenden Messern, die in einem Halter drehbar gelagert sind, schnell und genau eingeritzt. Mit Nutapparaten, die eine Furche aus dem Material ausschneiden, können ganz scharfkantige Umbiegestellen, wie sie für bestimmte Faltschachtelarten gebräuchlich sind, hergestellt werden.

Die Maschine wird vorzugsweise in graphischen Kunstanstalten, Stein- und Buchdruckereien, Buchbindereien, Kartonnagenfabriken, Papierverarbeitungswerken, Bilderbogenfabriken usw. verwendet.

Spielwarenfabriken biegen damit Kartons und dünne Pappen für Spiele und Schachteln. Aber auch in anderen Branchen leistet die Maschine zu den verschiedensten Arbeiten recht gute Dienste, z. B. in Fabriken für Postkartenrahmen, wo die Stützen der Rahmen mit Biegestellen versehen werden müssen.

**Vorteile der Maschine:** Große Verwendbarkeit. Hohe Leistungsfähigkeit. Geringer Raumbedarf. Verwendung an jeder Arbeitsstelle.

**Ausrüstung der Maschine:** Mit voller Ritzwalze zum Ritzen und Nuten. Verwendbar zum Rillen nach Austausch der vollen Ritzwalze gegen Rillwelle. Ein Halterbalken für Apparate. Starrer Maschinenrahmen. Rotgußlager. Anlage zwischen Seitenwinkeln. Auffangekasten. Für Kraft- und Handbetrieb, aber auch nur für Handbetrieb. Der Kraftbetrieb erfolgt von der Transmission auf Fest- und Losscheibe, oder direkt vom Elektromotor auf einer Riemenscheibe. Die Handbetriebseinrichtung neben Kraftbetrieb besteht aus eine Handkurbel. Bei nur Handbetrieb erhält die Maschine ein Schwungrad mit Handkurbel.



**Arbeitsweise der Maschine:** Rill-, Ritz- oder Nutapparate usw. dem Format entsprechend nach besonderer Anweisung einstellen. Anlegewinkel einstellen. Maschine einrücken oder von Hand in Betrieb setzen. Material durchführen. Das Einführen des Materials erfolgt zwischen den Anlegewinkeln. Streifen werden vorteilhaft mit einem Handeinschiebelineal eingeführt. Eine verstellbare Seitenmarke sichert hierbei genaue Anlage.

Der kleinste Abstand beim Rillen beträgt 45 mm. Beim Einfachrillen sowie beim Ritzen und Nuten sind kleinere Abstände möglich.

Das Material muß rechtwinklig zugeschnitten sein, damit es zwischen den beiden Anlegewinkeln sicher geführt wird. Die Apparate müssen möglichst gleichmäßig von der Mitte der Maschine aus nach beiden Seiten angeordnet werden, da hierdurch die Maschine gleichmäßig beansprucht wird. Jedwedes seitliche Spiel der Welle ist in einfacher Weise durch Anziehen der kleinen Druckschrauben gegen die linken Lagerschalen zu beseitigen.

## Maschinenbezeichnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Kleine Ritz- und Nutmaschine mit voller Ritzwalze, für Antrieb von der Transmission und für Handbetrieb** . Modell | **J 60 C** | — | — | — |
| Telegrammwort | *Obsuv* | — | — | — |
| Preis RM | **Nr.3926** | — | — | — |
| Maschine wie vorher, jedoch **für Antrieb direkt vom Elektromotor und für Handbetrieb** . . . . . Modell | **J 60 Cj** | — | — | — |
| Telegrammwort | *Obuks* | — | — | — |
| Preis RM | **Nr.3927** | — | — | — |
| Maschine wie vorher, jedoch nur **für Handbetrieb** . . . Modell | — | **J 60 Ch** | — | — |
| Telegrammwort | — | *Oburj* | — | — |
| Preis RM | — | **Nr.3930** | — | — |
| **Kleine Rill-, Ritz- und Nutmaschine mit Rillwelle, für Antrieb von der Transmission und für Handbetrieb** . . Modell | — | — | **J 60 H** | — |
| Telegrammwort | — | — | *Obtar* | — |
| Preis RM | — | — | **Nr.3931** | — |
| Maschine wie vorher, jedoch **für Antrieb vom Elektromotor und für Handbetrieb** . . . . . Modell | — | — | **J 60 Hj** | — |
| Telegrammwort | — | — | *Obtuw* | — |
| Preis RM | | | **Nr.3932** | |
| Maschine wie vorher, jedoch nur **für Handbetrieb** . . . Modell | — | — | — | **J 60 Hh** |
| Telegrammwort | — | — | — | *Obuck* |
| Preis RM | — | — | — | **Nr.3933** |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Gestellwänden cm | **60** | **60** | **60** | **60** |
| **Arbeitsbreite** = Entfernung zwischen den Winkeln . . . . cm | **54** | **54** | **54** | **54** |
| Tisch: Tiefe . . . . . cm | 33 | 33 | 33 | 33 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1/3 | — | 1/3 | — |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: | | | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 40 | — | 400, je 40 | — |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: | | | | |
| Durchmesser, Breite . . . . . mm | 600, 40 | — | 600, 40 | — |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . etwa | 115 | — | 115 | — |
| Materialtransport in der Minute . . . . . etwa m | 35 | — | 35 | — |
| Raumbedarf der Maschine: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 100, 100 | 100, 100 | 100, 100 | 100, 100 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 125 | 115 | 105 | 100 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 160 | 145 | 140 | 130 |
| Verpackungskosten RM | **3926/1 3927/1** | **3930/1** | **3931/1 3932/1** | **3933/1** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 180 | 165 | 160 | 145 |
| Verpackungskosten RM | **3926/2 3927/2** | **3930/2** | **3931/2 3932/2** | **3933/2** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,47 | 0,47 | 0,47 | 0,47 |

## Normales Zubehör

Hölzerner Auffangekasten, Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher und Ölkanne.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **q** | **q** | **q** | **q** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ochom* | *ochom* | *ochom* | *ochom* |
| Preis RM | **3928** | **3928** | **3928** | **3928** |
| Handeinschiebelineal zum Einführen von schmalen Streifen Modell-Zusatzbuchstabe | **a** | **a** | **a** | **a** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ochun* | *ochun* | *ochun* | *ochun* |
| Preis RM | **3929** | **3929** | **3929** | **3929** |

/1 bedeutet: Verpackungspreis Landtransport, /2 Seetransport




# Einfache Rill-, Ritz- und Nutmaschine
## für Kraft- und Fußbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Mit Rillwelle und Rillapparaten zum Rillen, mit voller Ritzwalze, Ritz- und Nutapparaten zum Ritzen und Nuten der Umbiegestellen an Zuschnitten für Kartonnagen, Faltschachteln, Kasten usw.
Auf der Maschine mit Rillwelle können mit entsprechenden Apparaten die Biegestellen auch geritzt und genutet werden. Die Apparate müssen in diesem Falle gegen besondere glatte Muffen oder gegen den glatten Teil der Rillmuffen laufen.
Beim Ritzen werden die Biegestellen mit Ritzapparaten ins Material eingeritzt. Mit Nutapparaten, die eine Furche (Nut) aus dem Material ausschneiden, können ganz scharfkantige Biegestellen hergestellt werden.
Die Maschine wird gern von mittleren und kleineren Betrieben zur Bearbeitung der Zuschnitte für Kartonnagen und Faltschachteln, aber auch von Großbetrieben als Hilfsmaschine für Sonderarbeiten (Mustermachen) aufgestellt.
Aber nicht nur in der Kartonnagen-Industrie findet die Maschine Verwendung, sondern auch in Kunstanstalten, Papierverarbeitungswerken usw. zum Perforieren von Schreibmaschinenpostkarten, gummierten Karten u. a. m., ferner mit entsprechenden Apparaten zum Schneiden von Zackenrändern, zum Einprägen von Schrift und Firmenzeichen in Schachteln und zum Eindrücken von Zierlinien. Besondere Farblinierapparate gestatten das Bedrucken von Schachteln und Packungen, z. B. Margarine-Versandschachteln usw. mit Linien, Blindprägungen u. a. mehr. Dünne Hölzer, z. B. für Streichholzschachteln werden ebenfalls mit der Maschine geritzt.

**Vorteile der Maschine:** Große Verwendbarkeit bei hoher Leistungsfähigkeit. Infolge des starren Maschinenbettes stets gutes Arbeiten und keine Verschränkungen der Lagerstellen bei Aufstellung auf nicht ganz ebenen Boden.

**Ausrüstung der Maschine:** Mit leicht auswechselbarer Rillwelle oder voller Ritzwalze. Ein Halterbalken für Apparate. Starres Maschinenbett. Eisentisch mit Nut für zwei Anlegewinkel. Rotgußlager, Rückschwenkbarer, hölzerner Auffangskasten.



**Arbeitsweise der Maschine:** Apparate und Anlegewinkel dem Format entsprechend nach besonderer Anweisung einstellen. Maschine einrücken oder durch Fußtritthebel in Betrieb setzen. Material anlegen und durchführen.
Der kleinste Rillenabstand, der mit Patent-Rillapparaten Nr. 9J erzielt werden kann, beträgt 45 mm. Beim Einfach-Rillen, wie auch beim Ritzen, sind dagegen sehr kleine Abstände der Biegestellen möglich. An den Halterbalken der Maschinen lassen sich die verschiedensten Apparate befestigen. Das Material muß rechtwinklig zugeschnitten sein, um zwischen den beiden Anlegewinkeln gut geführt zu werden. Streifen werden mit einem besonderen Handeinschiebelineal den Walzen zugeführt. Eine verstellbare Seitenmarke sichert hierbei genaue Anlage. Soll nur mit einem Apparat gearbeitet oder recht welliges Material verarbeitet werden, sind Gummiführungsrollen zu verwenden. Sie drücken das Material fest gegen die Ritzwalze. Sollen in der Maschine mit 138 cm Durchgangsraum stärkere Pappen geritzt oder soll eine größere Anzahl Apparate gegen schwächeres Material ritzen, dann sind für die Ritzwalze Stützrollen (v) einzusetzen, um ein Durchbiegen der Walze zu verhindern.

## Maschinenbezeichnung

| | Mit voller Ritzwalze | | Mit Rillwelle | |
|---|---|---|---|---|
| **Einfache Rill-, Ritz- und Nutmaschine für Antrieb von der Transmission, direkt vom Elektromotor oder durch Fußtritthebel** — Modell | J 108 Cg | J 138 Cg | J 108 Hg | J 138 Hg |
| Telegrammwort | *Obuhp* | *Oceck* | *Obult* | *Ocbac* |
| Preis ohne Apparate RM | Nr.3945 | Nr.3950 | Nr.3956 | Nr.3961 |
| **Maschine wie oben, nur für Fußbetrieb** — Modell | J 108 Cf | J 138 Cf | J 108 Hf | J 138 Hf |
| Telegrammwort | *Ocirz* | *Ocjak* | *Ocjel* | *Ocjim* |
| Preis ohne Apparate RM | Nr.3946 | Nr.3951 | Nr.3957 | Nr.3962 |
| **Maschine wie oben, nur für Antrieb von der Transmission** — Modell | J 108 C | J 138 C | J 108 H | J 138 H |
| Telegrammwort | *Ocinx* | *Ocipy* | *Occad* | *Ocesz* |
| Preis ohne Apparate RM | Nr.3947 | Nr.3952 | Nr.3958 | Nr.3963 |
| **Maschine wie oben, nur für Antrieb direkt vom Elektromotor** — Modell | J 108 Cj | J 138 Cj | J 108 Hj | J 138 Hj |
| Telegrammwort | *Ocjon* | *Ocjup* | *Ocfeh* | *Ocfag* |
| Preis ohne Apparate RM | Nr.3948 | Nr.3953 | Nr.3959 | Nr.3964 |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Gestellwänden: cm | 108 | 138 | 108 | 138 |
| **Arbeitsbreite** = Entfernung zwischen den Winkeln . . . cm | 100 | 130 | 100 | 138 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 2/3 | 2/3 | 2/3 | 2/3 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: . . . . . Durchmesser, Breite mm | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: . . . . . Durchmesser, Breite mm | 600, 65 | 600, 65 | 600, 65 | 600, 65 |
| In diesem Falle dient das Schwungrad als Antriebsscheibe. Bei direktem Elektromotorantrieb ohne Fußbetrieb erhält die Maschine eine Riemenscheibe von 700 mm Durchmesser | | | | |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | 165 | 165 | 115 | 115 |
| Materialtransport in der Minute . . . . . m | 35 | 35 | 35 | 35 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 150, 145 | 180, 145 | 150, 145 | 180, 145 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 430 | 500 | 415 | 470 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 500 | 570 | 485 | 540 |
| Verpackungskosten RM | Nr.—/1†) | Nr.—/1†) | Nr.—/1†) | Nr.—/1†) |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 540 | 610 | 525 | 580 |
| Verpackungskosten RM | Nr.—/2†) | Nr.—/2†) | Nr.—/2†) | Nr.—/2†) |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,08 | 1,25 | 1,08 | 1,25 |

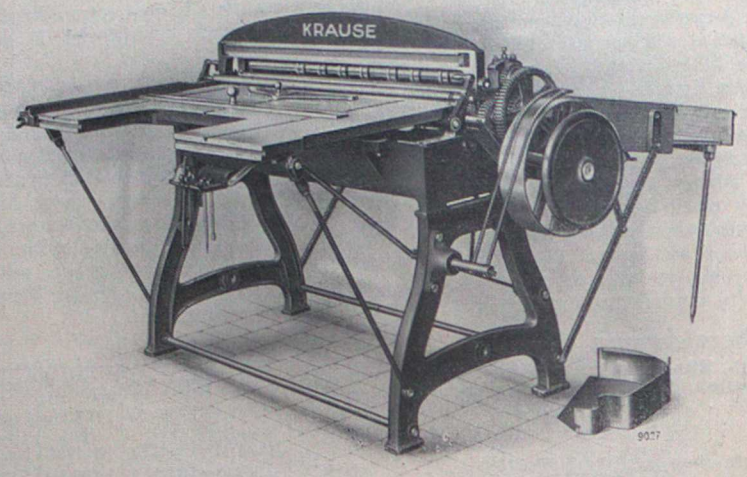
## Normales Zubehör

Auffangekasten, Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher und Ölkanne

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Stützrollen zur Ritzwalze . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | — | v | — | v |
| Zusatz-Telegrammwort | — | *ocery* | — | *ocery* |
| Preis RM | | Nr.3954 | | Nr.3954 |
| Handeinschiebelineal zum Einführen von schmalen Streifen Modell-Zusatzbuchstabe | a | a | a | a |
| Zusatz-Telegrammwort | *ocihr* | *ocikt* | *ocihr* | *ocikt* |
| Preis RM | Nr.3949 | Nr.3949 | Nr.3949 | Nr.3949 |

Passende Rill-, Ritz- und Nutapparate usw., siehe Seite 340
†) Verpackungskosten sind in der Preisliste unter Maschinenpreis-Nr. mit /1 oder /2 zu finden.




# Patent-Rill-, Ritz- und Nutmaschine
## mit Kreisschere, für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Mit Ritzwalze, Ritz- oder Nutapparaten zum Ritzen und Nuten, mit Rillwelle und Rillapparaten zum Rillen und gleichzeitigem Schneiden von Zuschnitten für Kartonnagen und Faltschachteln in einem Arbeitsgange in den verschiedensten Formaten. Aber nicht nur in der Kartonnagen-Industrie wird die Maschine nutzbringend verwendet, sondern auch in Kunstanstalten, Papierverarbeitungswerken, Luxuspapierwarenfabriken, Buchbindereien, Geschäftsbücherfabriken usw.
Betriebe, die viel Wellpappe zum Verpacken von Gegenständen auf verschiedene Formate zuschneiden und mit Biegestellen versehen müssen, wie Glaswaren-, Beleuchtungskörper-, Instrumenten-, Feinmechanische Fabriken usw., verwenden die Maschine ebenfalls vorteilhaft. Auch bei der Herstellung von Zigarrenkisten aus Pappe werden die Teile geschnitten und mit Biegestellen versehen. Mit Sonderapparaten können noch eine große Zahl verschiedener Arbeiten erledigt werden, z. B. das Schneiden von Zackenrändern, Einprägen von Schrift und Firmenzeichen, Eindrücken von Zierlinien, das Bedrucken von Packungen usw. (Margarineschachteln) mit breiten Linien u. a. mehr. Dünne Hölzer, z. B. für Streichholzschachteln, werden ebenfalls auf die gewünschten Formate geschnitten und geritzt.

**Vorteile der Maschine:** Hohe Leistungsfähigkeit durch das rotierende Verfahren. Universelle Verwendbarkeit. Guter Stand der Maschine und ein einwandfreier Lauf aller Teile durch das neue, starre Maschinenbett, das außerdem die Lagerstellen bei Aufstellung auf nicht ganz ebenem Boden vor Verschränkungen schützt.

**Ausrüstung der Maschine:** Entweder mit voller Ritzwalze oder Rillwelle. Ein Halterbalken für Apparate. Starke Kreismesserwellen. Zurückschwenkbare, obere Einführwalze. Kräftige Ausführ- und Überführungswalzen. Tisch mit Seitenwinkel und Handeinschiebelinealen. Zusammenschiebbarer und rückschwenkbarer hölzerner Auffangekasten. Starres, kräftiges Maschinenbett.

**Arbeitsweise der Maschine:** Apparate, Kreismesser und Anlegewinkel für die zu bearbeitenden Formate nach besonderer Anweisung einstellen. Material anlegen. Maschine einrücken. Material durch die Maschine führen.
An den Halterbalken der Maschinen lassen sich die verschiedensten Apparate befestigen. Das Einführen des Materials erfolgt längs des Anlegewinkels. Streifen werden mit dem Handeinschiebelineal den Walzen zugeführt. Eine verstellbare Seitenmarke sichert hierbei genaue Anlage.



Sollen in der Maschine mit 138 cm Durchgangsraum stärkere Pappen geritzt oder eine größere Anzahl Apparate eingesetzt werden, dann ist die Ritzwalze durch Stützrollen gegen Durchbiegen zu schützen. Das kleinste Format, das auf der Maschine geschnitten und gleichzeitig geritzt werden kann, beträgt je nach Wahl der Ritzapparate 65×30 bzw. 60×30 mm. Mit Patent-Rillapparaten Nr. 9J können auf 45 mm zwei Rillungen ausgeführt werden. Beim Rillen bzw. Nuten und gleichzeitigen Schneiden beträgt das kleinste Format 70×30 mm.

## Maschinenbezeichnung

| | Mit Ritzwalze zum Rillen und Nuten | | Mit Rillwelle zum Rillen | |
|---|---|---|---|---|
| **Maschine für Antrieb von der Transmission** . . . Modell | **J 108 E** | **J 138 E** | **J 108 Er** | **J 138 Er** |
| Telegrammwort | *Ocdoj* | *Ocbog* | *Ofogy* | *Ofojb* |
| **Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor** . Modell | **J 108 Ej** | **J 138 Ej** | **J 108 Erj** | **J 138 Erj** |
| Telegrammwort | *Ocduk* | *Ocbuh* | *Ofohz* | *Ofpoq* |
| Preis ohne Apparate RM | **Nr. 3970** | **Nr. 3982** | **Nr. 3990** | **Nr. 3995** |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Gestellwänden cm | **108** | **138** | **108** | **138** |
| **Größte Schnittbreite,** bei normalen Kreismessern . . . cm | **108** | **138** | **108** | **138** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | I | I | I | I |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | 210 | 210 | 210 | 210 |
| Materialtransport in der Minute . . . . . etwa m | 20,5 | 20,5 | 20,5 | 20,5 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 150, 210 | 180, 230 | 150, 210 | 180, 230 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 580 | 700 | 580 | 700 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 720 | 875 | 720 | 875 |
| Verpackungskosten RM | **3971** | **3983** | **3991** | **3996** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 750 | 900 | 750 | 900 |
| Verpackungskosten RM | **3972** | **3984** | **3992** | **3997** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 1,47 | 1,74 | 1,47 | 1,74 |

## Normales Zubehör:

7 Paar Kreismesser für 30 mm geringste Streifenbreite, Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm Entfernung voneinander, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Rillwelle (r) mit Zahnrädern od. Ritzwalze Modell-Zusatzbuchstabe | **r** | **r** | **—** | **—** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ofcin* | *ofcop* | *ofcin* | *ofcop* |
| Preis RM | **3973** | **3973** | **3973** | **3973** |
| Einrichtung für Fußbetrieb neben Kraftbetrieb Modell-Zusatzbuchstabe | **g** | **g** | **g** | **g** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ofcur* | *ofdam* | *ofcur* | *ofdam* |
| Preis RM | **3974** | **3974** | **3974** | **3974** |
| Selbsttätige Streifeneinführung . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **k** | **k** | **k** | **k** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ofden* | *ofdip* | *ofden* | *ofdip* |
| Preis RM | **3975** | **3985** | **3975** | **3985** |
| Sortiereinrichtung . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **d** | **d** | **d** | **d** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ofdor* | *ofdus* | *ofdor* | *ofdus* |
| Preis RM | **3823** | **3843** | **3823** | **3843** |
| Stützrolle zur Ritzwalze . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | — | **v** | — | **v** |
| Zusatz-Telegrammwort | — | *ofecs* | — | *ofecs* |
| Preis RM | — | **3954** | — | **3954** |
| Laufwalze über der Ritzwalze . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **y** | **y** | **y** | **y** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ofedt* | *ofehx* | *ofedt* | *ofehx* |
| Preis RM | **3978** | **3978** | **3978** | **3978** |
| Gummibezug der oberen Einführwalze . Modell-Zusatzbuchstabe | **u** | **u** | **u** | **u** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ofejy* | *ofelb* | *ofejy* | *ofelb* |
| Preis RM | **3915** | **3915** | **3915** | **3915** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) mit Muffen für mindestens 30 mm breite Streifen . . . Zusatz-Telegrammwort | *odolz* | *odolz* | *odolz* | *odolz* |
| Preis RM | **3864** | **3864** | **3864** | **3864** |
| Stellvorrichtung für Wellpappe . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **w** | **w** | **w** | **w** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ofepf* | *oferg* | *ofepf* | *oferg* |
| Preis RM | **3979** | **3979** | **3979** | **3979** |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) für Wellpappe mit Muffen . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *odkuv* | *odkuv* | *odkuv* | *odkuv* |
| Preis RM | **3868** | **3868** | **3868** | **3868** |

Rill-, Ritz- und Nutapparate usw., Seite 340




# Einbalkige Patent-Rill-, Ritz- und Nutmaschine

## mit Kreisschere, für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Mit Ritzwalze, Ritz- oder Nutapparaten zum Ritzen und Nuten, mit Rillwelle und Rillapparaten zum Rillen und gleichzeitgen Schneiden, vorzugsweise zum Verarbeiten großer bedruckter Bogen direkt von der Schnellpresse, aber auch unbedruckter Bogen, in kleinere Stücke verschiedener Größe.
Außer in Kartonnagenfabriken wird die Maschine in Kunstanstalten, Papierverarbeitungswerken, Luxuspapierwarenfabriken, Buchbindereien, Geschäftsbücherfabriken usw. verwendet, sowie in Glaswaren-, Beleuchtungskörper-, Instrumenten- und Feinmechanischen Fabriken usw., die viel Wellpappe zum Verpacken empfindlicher Gegenstände schneiden und mit Biegestellen versehen müssen, mit einer besonderen Stellvorrichtung für die oberen Walzen.

**Vorteile der Maschine:** Höchste Arbeitsleistung infolge der Ausbildung der Anlege-Einrichtungen und Anordnung der Bedienungsorgane. Die Kreismesserwellen sowie sämtliche Walzen laufen in Rotgußlagern. Durch Druckschrauben ist jedes seitliche Spiel der Kreismesserwellen auszuschalten. Die Maschine wird deshalb dauernd gut und gleichmäßig laufen, außerdem sichert der Einbau des starren Maschinenbettes die Lagerstellen vor Verschränkungen.

**Ausrüstung der Maschine:** Modell J-Ec mit voller Ritzwalze. Modell J-Ecr mit Rillwelle für Muffen. Kräftige Ausführung. Starres Maschinenbett. Ein Halterbalken für Apparate. Starke Kreismesserwellen. Zurückschwenkbare, obere Einführwalze. Starke Ausführ- und Überführungswalzen. Selbsttätige Einführung mit Momentumschaltung für verschiedene Bogenlängen und Streifen. Dreimarkenanlage für bedruckte Bogen. Einschiebbarer und rückschwenkbarer hölzerner Auffangekasten. Sollen in der Maschine mit 138 cm Durchgangsraum stärkere Pappen geritzt oder eine größere Anzahl Apparate eingesetzt werden, dann ist die Ritzwalze durch besondere Stützrollen gegen Durchbiegen zu schützen.
Alle wichtigen Gleitstellen sind durch die Anordnung von Staufferbüchsen oder selbstschließenden Kugeldruckölern vor dem Eindringen des schädlichen Papierstaubes geschützt.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das Einführen des Materials erfolgt entweder längs des Anlegewinkels oder mit dem Querlineal. Je nach der Breite der Bogen oder Streifen ist dieses Lineal in entsprechende Löcher der seitlichen Lochschienen einzulegen. Die Seitenmarke ist auf dem Lineal in jeder Stellung festzuklemmen und kann mittels Schraube in feinster Weise eingestellt werden. Sie ist links und auch rechts zu gebrauchen. Zur Anlage bedruckter Bogen dienen die zwei



hinteren Marken und die Seitenmarke. Um Anschlagfehler auszuschalten, ist die seitliche Marke als Bogengeradeleger ausgebildet. Sie schiebt den Bogen selbsttätig zurecht, ehe er in die Einführwalzen gelangt. Der Geradeleger läßt sich beiderseits anordnen. Der Vorschub des Querlineals kann von Hand mit der Hebelschiene oder selbsttätig durch entsprechende Schaltung am Rollenrand erfolgen. Die Rollen sitzen auf Bolzen, die mittels der Einzelstifte einfach vor- oder zurückzuschieben sind. Die entsprechende Schaltung ist durch Zahlen auf der Außenseite des Rollenrades gekennzeichnet.
Das kleinste Format, das auf der Maschine geschnitten und gleichzeitig geritzt werden kann, beträgt je nach der Wahl der Apparate 65×30 bzw. 60×30 mm. Beim Rillen betragen die kleinsten erreichbaren Abstände mit Patent-Rillapparaten Nr. 9 J 45 mm, mit Einfach-Rillapparaten und beim Nuten 70×30 mm.

## Maschinenbezeichnung

| | Mit Ritzwalze zum Ritzen und Nuten | | Mit Rillwalze zum Rillen | |
|---|---|---|---|---|
| **Patent-Rill-, Ritz- und Nutmaschine, für Antrieb von der Transmission** . . . Modell | **J 108 Ec** | **J 138 Ec** | **J 108 Ecr** | **J 138 Ecr** |
| Telegrammwort | *Ofger* | *Ofgis* | *Ofniz* | *Ofmuc* |
| **desgl., für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . Modell | **J 108 Ecj** | **J 138 Ecj** | **J 108 Ecrj** | **J 138 Ecrj** |
| Telegrammwort | *Ofhar* | *Ofhes* | *Ofnob* | *Ofobt* |
| Preis ohne Apparate RM | **Nr.4000** | **Nr.4005** | **Nr.4010** | **Nr.4015** |
| **Abmessungen** | | | | |
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Wänden . cm | **108** | **138** | **108** | **138** |
| **Größte Schnittbreite bei normalen Kreismessern** . . cm | **100** | **130** | **100** | **130** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1 | 1 | 1 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | 175 | 175 | 175 | 175 |
| Materialtransport der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 17 | 17 | 17 | 17 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 160, 250 | 190, 270 | 160, 250 | 190, 270 |
| Tiefe des Tisches der Maschine . . . . . etwa cm | 115 | 115 | 115 | 115 |
| **Gewichte** | | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 625 | 830 | 620 | 820 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 835 | 980 | 830 | 970 |
| Verpackungskosten RM | **4001** | **4006** | **4011** | **4016** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 900 | 1065 | 900 | 1055 |
| Verpackungskosten RM | **4002** | **4007** | **4012** | **4017** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,6 | 1,93 | 1,6 | 1,93 |

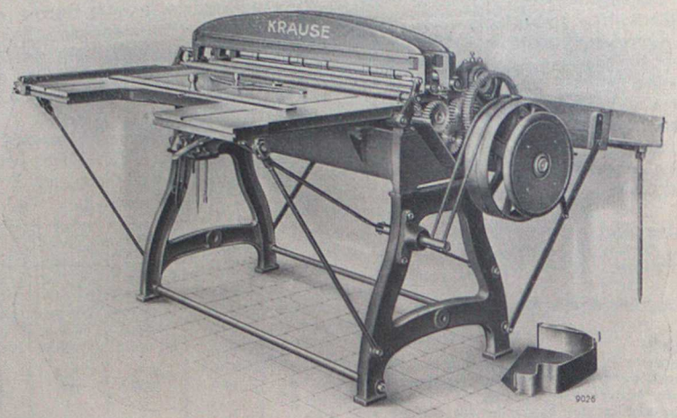
## Normales Zubehör

7 Paar Kreismesser für 28 mm geringste Streifenbreite, Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser, bis 30 cm, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Ritzwelle (r) mit Zahnrädern od. Ritzwalze Modell-Zusatzbuchstabe | r | r | — | — |
| Zusatz-Telegrammwort | *ofhuw* | *ofibs* | *ofhuw* | *ofibs* |
| Preis RM | **3973 d** | **3973 d** | **3973 d** | **3973 d** |
| Sortier-Einrichtung . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | *ofilc* | *ofimd* | *ofilc* | *ofimd* |
| Zusatz-Telegsammwort | **3823** | **3843 v** | **3843** | **3843 v** |
| Preis RM | — | *ofjet* | — | *ofjet* |
| Stützrollen zu Ritzwalze . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | — | **3954** | — | **3954** |
| Zusatz-Telegrammwort | — | **y** | **y** | **y** |
| Preis RM | *offux* | *ofkat* | *offux* | *ofkat* |
| Laufwalze über der Ritzwalze . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **3978 u** | **3978 u** | **3978 u** | **3978 u** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ofloy* | *ofluz* | *ofloy* | *ofluz* |
| Preis RM | **3915** | **3915** | **3915** | **3915** |
| Gummibezug der oberen Einführwalze . Modell-Zusatzbuchstabe | *odolz* | *odolz* | *odolz* | *odolz* |
| Zusatz-Telegrammwort | **3864 w** | **3864 w** | **3864 w** | **3864 w** |
| Preis RM | *ofmoz* | *ofmub* | *ofmoz* | *ofmub* |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) mit Muffen für 30 mm breite Streifen . . . . . Zusatz-Telegrammwort | **3979** | **3979** | **3979** | **3979** |
| Preis RM | *odkuv* | *odkuv* | *odkuv* | *odkuv* |
| Stellvorrichtung für Wellpappe . . . Modell-Zusatzbuchstabe | **3868** | **3868** | **3868** | **3868** |
| Zusatz-Telegrammwort | | | | |
| Preis RM | | | | |
| Kreismesser (Ober- und Untermesser) für Wellpappe mit Muffen für 30 mm breite Streifen . . . . . Zusatz-Telegrammwort | | | | |
| Preis RM | | | | |

Rill-, Ritz- und Nutapparate Seite 340




# Zweibalkige Patent-Rill- und Ritzmaschine
## mit Kreisschere, für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine.** Zum Herstellen von Zuschnitten für Kartonnagen und Faltschachteln in einem Arbeitsgange in den verschiedensten Formaten bei gleichzeitigem Schneiden und Rillen der Biegestellen. Die Biegestellen können aber auch mit entsprechenden Apparaten durch Ritzen (leichtes Einschneiden in das Material) oder durch Nuten (Ausheben einer Furche) gebildet werden. In diesem Falle müssen die Apparate gegen besondere glatte Muffen oder gegen den glatten Teil der Rillmuffen laufen. Soll jedoch mit einer größeren Anzahl von Ritz- und Nutapparaten gearbeitet werden, dann ist die Rillwelle gegen eine Ritzwalze auszutauschen.

Außer in der Kartonnagen-Industrie wird die Maschine noch in Kunstanstalten, Papierverarbeitungswerken, Luxuspapierfabriken, Buchbindereien, Geschäftsbücherfabriken usw. verwendet; ferner in Betrieben, die viel Wellpappe zum Verpacken von Gegenständen auf verschiedene Formate zuschneiden und mit Biegestellen versehen müssen, wie Glaswaren-, Beleuchtungskörper-, Instrumenten-, feinmechanische Fabriken usw. Auch bei der Herstellung von Zigarrenkisten werden die Teile mit der Maschine geschnitten und mit Biegestellen versehen. Das kleinste Format, das auf der Maschine geschnitten und gleichzeitig gerillt werden kann, beträgt 70×30 mm. Mit Patent-Rillapparaten Nr. 9 J sind auf je 45 mm im äußersten Falle zwei Rillungen möglich. Mit Ritzapparaten sind, je nach Wahl der Apparate, Formate von 65×30 bzw. 60×30 mm zu erreichen.

**Vorteile der Maschine:** Hohe Arbeitsleistungen. Die Kreismesserwellen sowie sämtliche Walzen laufen in Rotgußlagern. Jedes seitliche Spiel der Kreismesserwellen kann durch Druckschrauben ausgeschaltet werden. Die Maschine wird deshalb dauernd gut und gleichmäßig laufen, außerdem sichert der Einbau des starren Maschinenbettes die Lagerstellen vor Verschränkungen. Alle wichtigen Gleitstellen sind durch die Anordnung von Staufferbüchsen oder selbstschließenden Kugeldruckölern vor dem Eindringen des schädlichen Papierstaubes geschützt.

**Ausrüstung der Maschine:** Eingerichtet zum Rillen mit Rillwelle. Verwendbar zum Ritzen und Nuten gegen den glatten Teil der Rillmuffe oder gegen besondere glatte Muffe. Starres Maschinenbett. Zwei austauschbare genau geschliffene Rillwellen. Zwei Halterbalken für Apparate. Starke Kreismesserwellen. Ein-, Ausführ- und Überführungswalzen, Tisch mit Seitenwinkel und Handschiebelinealen. Einschiebbarer und rückschwenkbarer hölzerner Auffangekasten.



**Arbeitsweise der Maschine:** An den beiden Halterbalken der Maschine lassen sich die verschiedensten Apparate befestigen. Vor dem Einrichten einer Maschine sind die Befestigungsschrauben aller Apparate wie auch sämtlicher Muffen zu lösen und die Kreismesser auseinanderzuschieben.

Das Einstellen selbst erfolgt gewöhnlich nach einem Probebogen, auf dem die Umbiege- und Schnittstellen angedeutet sind. Unter langsamem Durchdrehen der Maschine wird der Bogen von einem Halterbalken zum andern geführt. Dabei werden die Apparate bzw. Rillmuffen und zuletzt die Kreismesser eingestellt. Beim weiteren Einrichten der Apparate von vorn ist die obere Einführwalze in bequemer Weise zurückzulegen.

Das Einführen des Materials erfolgt längs des Anlegewinkels. Streifen werden mit dem Handeinschiebelineal den Walzen zugeführt. Eine verstellbare Seitenmarke sichert hierbei genaue Anlage. Apparate und Kreismesser.

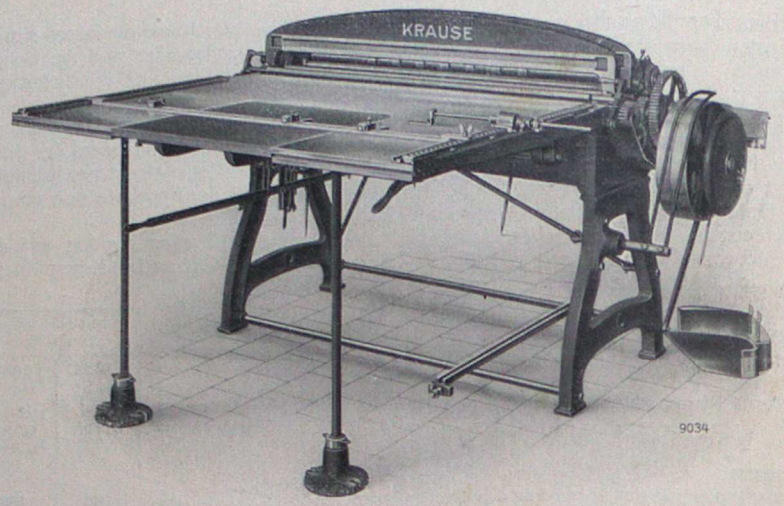
| Maschinenbezeichnung | | Mit Rillwelle zum Rillen | |
|---|---|---|---|
| **Patent-Rill- und Ritzmaschine für Antrieb von der Transmission** . . | Modell | **J 108 L** | **J 138 L** |
| | Telegrammwort | *Occef* | *Occig* |
| **Patent-Rill und Ritzmaschine für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . | Modell | **J 108 L j** | **J 138 L j** |
| | Telegrammwort | *Occoh* | *Occuj* |
| | Preis RM | **Nr.4020** | **Nr.4025** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Gestellwänden . . . . . | cm | **108** | **138** |
| **Größte Schnittbreite** bei normalen Kreismessern . . . . . | cm | **100** | **130** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . | etwa PS | 1 | 1 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . | mm | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . | etwa | 210 | 210 |
| Materialtransport der Maschine in der Minute . . . . . | etwa m | 20, 5 | 20, 5 |
| Raumbedarf der Maschine, ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . | etwa cm | 150, 225 | 180, 240 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . | etwa kg | 640 | 785 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . | etwa kg | 780 | 960 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr.4021** | **Nr.4026** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . | etwa kg | 810 | 1025 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr.4022** | **Nr.4027** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . | etwa cbm | 1,48 | 1,76 |

## Normales Zubehör

7 Paar Kreismesser für 30 mm geringste Streifenbreite, Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung | | | |
|---|---|---|---|
| Volle Ritzwalze mit Zahnrädern . . . . . | Zusatz-Telegrammwort | *odcum* | *oddaj* |
| | Preis RM | **Nr.3973 k** | **Nr.3973 k** |
| Selbsttätige Streifeneinführung . . . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | | |
| | Zusatz-Telegrammwort | *oddek* | *oddil* |
| | Preis RM | **Nr.3975 d** | **Nr.3985 d** |
| Sortier-Einrichtung . . . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | | |
| | Zusatz-Telegrammwort | *oddom* | *oddun* |
| | Preis RM | **Nr.3823** | **Nr.3843** |
| Stützrollen zur Rillwelle zum Vermeiden von Durchbiegungen beim Arbeiten mit viel Apparaten . . . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | — | **v** |
| | Zusatz-Telegrammwort | — | *odegs* |
| | Preis RM | | **Nr.3954** |
| Laufwalze über die Rillwelle . . . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | **y** | **y** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *oaejv* | *odelx* |
| | Preis RM | **Nr.4023 z** | **Nr.4023 z** |
| Gummibezug der oberen Einführwalze . . . . . | Modell-Zusatzbuchstabe | | |
| | Zusatz-Telegrammwort | *odemy* | *odenz* |
| | Preis RM | **Nr.3915** | **Nr.3915** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser), mit Muffen für 30 mm breite Streifen | Zusatz-Telegrammwort | *odolz* | *odolz* |
| | Preis RM | **Nr.3864** | **Nr.3864** |

Rill-, Ritz- und Nutapparate Seite 340




# Zweibalkige Patent-Rill- und Ritzmaschine
## mit Kreisschere, für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Zuschnitten für Kartonnagen und Faltschachteln usw., zur Verarbeitung unbedruckter, besonders aber großer bedruckter Bogen direkt von der Schnellpresse. Das Teilen auf die verschiedenen Formate geschieht mit Kreismessern, wobei gleichzeitig die einzelnen Stücke mit Biegestellen in verschiedenen Abständen versehen werden können. Die Biegestellen können mit Rillapparaten gerillt (Eindrücken in das Material), geritzt (leichtes Einschneiden) oder genutet werden (Ausheben einer Furche für ganz scharfkantige Schachteln, die überklebt werden sollen). Beim Ritzen und Nuten müssen die Apparate gegen besondere glatte Muffen oder gegen den glatten Teil der Rillmuffen laufen. Besser jedoch ist das Auswechseln der Rillwelle gegen eine volle Ritzwalze. Das kleinste Format, das auf der Maschine geschnitten und gleichzeitig gerillt werden kann, beträgt 70×30 mm. Mit Patent-Rillapparaten Nr. 9J sind auf je 45 mm im äußersten Falle drei Rillungen möglich. Mit Ritz-Apparaten sind je nach Wahl der Apparate Formate von 65×30 bzw. 60×30 mm erreichbar.

**Vorteile der Maschine:** Höchste Leistungsfähigkeit. Sämtliche Wellen und Walzen laufen in Rotgußlagern. Durch Druckschrauben wird jedes seitliche Spiel der Kreismesserwellen ausgeschaltet, ferner sichert das starre Maschinenbett gleichmäßigen Lauf der Maschine und die Lagerstellen vor Verschränkungen. Alle wichtigen Gleitstellen sind durch Staufferbüchsen oder selbstschließende Kugeldruck-Öler vor dem Eindringen des schädlichen Papierstaubes geschützt.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Ausführung. Eingerichtet zum Rillen. Zwei austauschbare, genau geschliffene Rillwellen. Zwei Halterbalken für Apparate. Starres Maschinenbett. Starke Kreismesserwellen. Zurückschwenkbare Einführwalze. Ausführ- und Überführungswalzen. Selbsttätige Einführung mit Momentumschaltung für verschiedene Bogenlängen und Streifen. Dreimarkenanlage für bedruckte Bogen. Handeinführung am Seitenwinkel oder durch Querlineal. Einschiebbarer und rückschwenkbarer hölzerner Auffangekasten.

**Arbeitsweise der Maschine:** An den beiden Halterbalken der Maschine können die verschiedensten Apparate befestigt werden. Das Einführen des Materials erfolgt entweder längs des Anlegewinkels oder mit dem Querlineal.



Zur Anlage bedruckter Bogen dienen die zwei hinteren Marken und die Seitenmarke. Um Anschlagfehler auszuschalten, ist die seitliche Marke als Bogengeradeleger ausgebildet. Sie schiebt den Bogen selbsttätig zurecht, ehe er in die Einführwalzen gelangt. Der Geradeleger läßt sich an beiden Seiten anordnen.

Der Vorschub des Querlineals kann von Hand mit der Hebelschiene oder selbsttätig durch entsprechende Schaltung am Rollenrad erfolgen, siehe Seite 336.

Werden in den Maschinen von 138 cm Durchgangsraum an, Rillwellen gegen Ritzwalzen ausgetauscht, dann sind beim Arbeiten mit einer größeren Anzahl von Apparaten Stützrollen für die Ritzwalze zu verwenden.

## Maschinenbezeichnung

| | Mit Rillwelle zum Rillen | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Patent-Rill- und Ritzmaschine, für Antrieb von der Transmission** . . . Modell | **J 108 Lc** | **J 138 Lc** | **J 153 Lc*)** | **J 168 Lc*)** |
| Telegramm-Wort | *Ocugs* | *Ocuht* | *Ocujv* | *Oculx* |
| **Patent-Rill- und Ritzmaschine, für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . Modell | **J 108 Lcj** | **J 138 Lcj** | **J 153 Lcj** | **J 168 Lcj** |
| Telegramm-Wort | *Ocumy* | *Ocunz* | *Ocurc* | *Ocusd* |
| Preis RM | **Nr. 4030** | **Nr. 4035** | **Nr. 4040** | **Nr. 4045** |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Wänden . cm | **108** | **138** | **153** | **168** |
| **Größte Schnittbreite** bei normalen Kreismessern . . . cm | **100** | **130** | **145** | **160** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1 | 1,5 | 1,5 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | 175 | 175 | 175 | 175 |
| Materialtransport der Maschine in der Minute . . . etwa m | 17 | 17 | 17 | 17 |
| Tiefe des Tisches der Maschine . . . . . etwa cm | 115 | 115 | 130 | 130 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 160, 265 | 190, 285 | 205, 315 | 220, 315 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 760 | 980 | 1045 | 1150 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 890 | 1080 | 1250 | 1375 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4031** | **Nr. 4036** | **Nr. 4041** | **Nr. 4046** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 940 | 1140 | 1310 | 1450 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4032** | **Nr. 4037** | **Nr. 4042** | **Nr. 4047** |
| Raummaß für Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,7 | 2,24 | 2,39 | 2,63 |

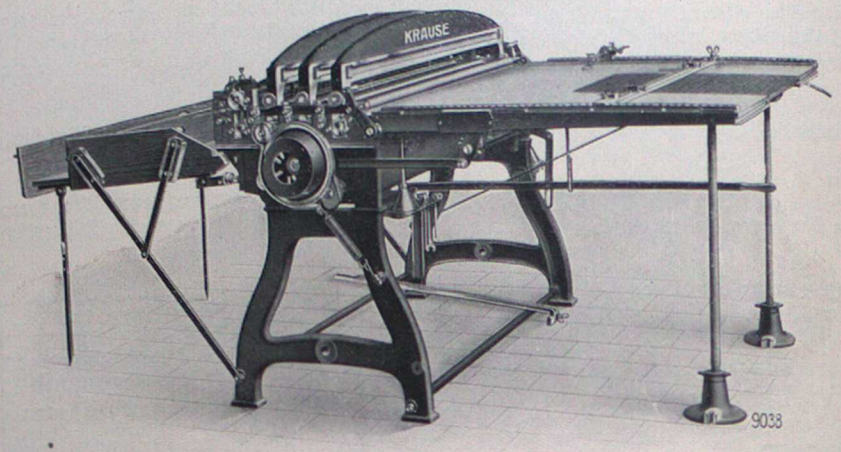
## Normales Zubehör

7 Paar Kreismesser für 30 mm geringste Streifenbreite, Schublehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Volle Ritzwalze mit Zahnrädern . . . Zusatz-Telegrammwort | *ocvaw* | *ocvex* | *ocvoz* | *ocvub* |
| Preis RM | **Nr. 3973** | **Nr. 3973** | **Nr. 4043** | **Nr. 4043** |
| Laufwalze über die Rillwelle . . . Modell-Zusatzbuchstabe | y | y | y | y |
| Zusatz-Telegrammwort | *ocwax* | *ocwey* | *ocwiz* | *ocwob* |
| Preis RM | **Nr. 4023** | **Nr. 4023** | **Nr. 4023** | **Nr. 4023** |
| Sortier-Einrichtung . . . . . Modell-Zusatzbuchstabe | d | d | d | d |
| Zusatz-Telegrammwort | *ocwuc* | *ocyaz* | *ocyeb* | *ocyic* |
| Preis RM | **Nr. 3823** | **Nr. 3843** | — | — |
| Stellvorrichtung für Wellpappe . . . Modell-Zusatzbuchstabe | w | w | w | w |
| Zusatz-Telegrammwort | *ocyod* | *ocyuf* | *oczab* | *oczec* |
| Preis RM | **Nr. 4033** | **Nr. 4033** | **Nr. 4033** | **Nr. 4033** |
| Gummibezug der oberen Einführwalze Modell-Zusatzbuchstabe | u | u | u | u |
| Zusatz-Telegrammwort | *oczid* | *oczof* | *oczug* | *odahs* |
| Preis RM | **Nr. 3915** | **Nr. 3915** | **Nr. 4034** | **Nr. 4032** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser mit Muffe T) für 30 mm geringste Streifenbreite . . . . Zusatz-Telegrammwort | *odolz* | *odolz* | *odolz* | *odolz* |
| Preis RM | **Nr. 3864** | **Nr. 3864** | **Nr. 3864** | **Nr. 3864** |

Rill-, Ritz- und Nutapparate usw., Seite 340




# Dreibalkige Patent-Rill- und Ritzmaschine
## mit Kreisschere, für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Zuschnitten für Faltschachteln, Kartonnagen usw. Die Biegestellen an den Zuschnitten sind zu bilden durch: Rillen mit Rillapparaten (Eindrücken leichter Wulste in das Material) gegen Rillmuff. Ritzen mit Ritzapparaten (leichtes Einschneiden in das Material) gegen Ritzwalze, und Nuten mit Nutapparaten (Ausheben einer Furche aus dem Material) gegen Ritzwalze oder gegen den glatten Teil der Rillmuffe oder gegen besondere glatte Muffen.
Das kleinste Format, das auf der Maschine geschnitten und gleichzeitig gerillt werden kann, beträgt 70×30 mm, bei gleichzeitigem Schneiden und Ritzen je nach Wahl der Apparate 65×30 oder 66×30 mm.

**Vorteile der Maschine:** Dieses Modell ist die rationellste Maschine zur Herstellung von Zuschnitten für Kartonnagen, Faltschachteln usw. Zur Verarbeitung eignet sich jedes, selbst das feinste Material (Karton oder Pappe, unbedruckt oder bedruckt, besonders direkt von der Schnellpresse). Die Bogen können Biegestellen in engsten Abständen erhalten und gleichzeitig mit Kreismessern geteilt werden.
Sämtliche Wellen und Walzen laufen in Rotgußlagern. Durch Druckschrauben kann jedes seitliche Spiel der Kreismesserwellen aufgefangen werden, ferner sichert das starre Maschinenbett die Lagerstellen vor Verschränkungen, die als die Folgen schlechter Aufstellung auftreten können.

**Ausrüstung der Maschine:** Eingerichtet zum Rillen, verwendbar auch zum Ritzen und Nuten gegen den glatten Teil der Rillmuffe oder gegen besondere glatte Muffen. Drei austauschbare genau geschliffene Rillwellen. Drei Halterbalken für Apparate. Starke Kreismesserwellen. Zurückschwenkbare, obere Einführwalze. Ausführ- und Überführungswalzen. Selbsttätige Einführung mit Momentumschaltung für verschiedene Bogenlängen und Streifen. Dreimarkenanlage für bedruckte Bogen. Zweiteiliger, zurückschwenkbarer Auffangekasten. Starres Maschinenbett.

**Arbeitsweise der Maschine:** An den drei Halterbalken der Maschine können die verschiedensten Apparate befestigt werden. Apparate siehe Seite 340.
Das Einführen des Materials auf dem Tische erfolgt entweder längs des Anlegewinkels oder mit dem Querlineal. Die Seitenmarke ist auf dem Lineal in feinster Weise einstellbar. Sie ist



links und auch rechts zu gebrauchen, wenn das Anschlagklötzchen der Marke gewendet wird. Zur Anlage bedruckter Bogen dienen die zwei hinteren Marken und die Seitenmarke. Um Anschlagfehler auszuschalten, ist die seitliche Marke als Bogengeradeleger ausgebildet. Sie schiebt den Bogen selbsttätig zurecht, ehe er in die Einführwalzen gelangt. Der Bogengeradeleger läßt sich beiderseits anordnen. Der Vorschub des Querlineals kann von Hand mit der Hebelschiene oder selbsttätig durch entsprechende Schaltung am Rollenrad erfolgen. Der Breite des aufzulegenden Materials entsprechend, müssen die Vorschubbewegungen des Lineals in größeren Abständen oder dichter aufeinander folgen. Dies wird erreicht, wenn eine, zwei, drei oder vier Rollen gegen die Kurve auflaufen. Die Rollen sitzen auf Bolzen, die durch die Einstellstifte einfach vor oder zurück zu schieben sind. Die gewünschte Schaltung ist durch Zahlen auf der Außenseite des Rollenrandes gekennzeichnet.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Patent-Rill- und Ritzmaschine, für Antrieb von der Transmission** | Modell | **J 138 Pc** | **J 153Pc*)** | **J168Pc *)** |
| | Telegrammwort | *Ockop* | *Ockur* | *Oclam* |
| **Patent-Rill- und Ritzmaschine, für Antrieb direkt vom Elektromotor** | Modell | **J 138 Pcj** | **J153Pcj*)** | **J168Pcj*)** |
| | Telegrammwort | *Oclen* | *Oclip* | *Oclor* |
| | Preis RM | **Nr.4050** | **Nr.4055** | **Nr.4060** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Wänden | cm | **138** | **153** | **168** |
| **Größte Schnittbreite** bei normalen Kreismessern | cm | **130** | **145** | **160** |
| Tiefe des Tisches | cm | 115 | 130 | 130 |
| Kraftbedarf der Maschine | etwa PS | 1,5 | 1,5 | 1,5 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite | mm | 400, je 50 | 400, je 50 | 400, je 50 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | 800, 60 | 800, 60 | 800, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute | etwa | 175 | 175 | 175 |
| Materialtransport der Maschine in der Minute | etwa | 17 | 17 | 17 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe | etwa cm | 190, 290 | 205, 325 | 220, 325 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 1045 | 1155 | 1270 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 1240 | 1360 | 1490 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr.4051** | **Nr.4056** | **Nr.4061** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 1315 | 1430 | 1540 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr.4052** | **Nr.4057** | **Nr.4062** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 2,39 | 2,62 | 2,88 |

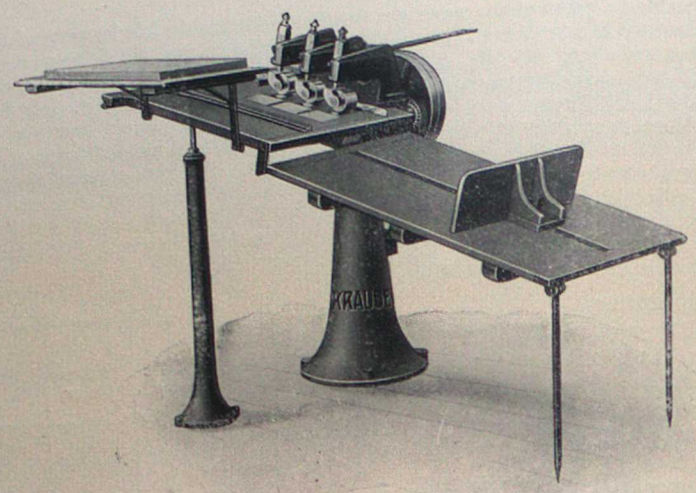
## Normales Zubehör

7 Paar Kreismesser für 30 mm geringste Streifenbreite, 1 doppelseitiger Anlegewinkel zum Einführen beschnittener Bogen von Hand, Schieblehre zum bequemen Einstellen der Kreismesser bis 30 cm, Räder- und Scheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Steckschlüssel, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Volle Ritzwalze mit Zahnrädern | Zusatz-Telegrammwort | *oclus* | *ocman* | *ocmep* |
| | Preis RM | **Nr.3973** | **Nr.4043** | **Nr.4043** |
| Laufwalze über der Ritzwalze | Modell-Zusatzbuchstabe | | **y** | **y** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *ocmir* | *ocmos* | *ocmut* |
| | Preis RM | **Nr.4053** | **Nr.4053** | **Nr.4053** |
| Sortier-Einrichtung | Modell-Zusatzbuchstabe | **d** | **d** | **d** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *ocnap* | *ocnet* | *ocnis* |
| | Preis RM | **Nr.3843** | **Nr.3843** | **Nr.3843** |
| Stellvorrichtung für Wellpappe | Modell-Zusatzbuchstabe | **w** | **w** | **w** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *ocnot* | *ocnuv* | *ocohs* |
| | Preis RM | **Nr.4054** | **Nr.4054** | **Nr.4054** |
| Kreismesser für Wellpappe | Zusatz-Telegrammwort | *odkuv* | *odkuv* | *odkuv* |
| | Preis RM | **Nr.3868** | **Nr.3868** | **Nr.3868** |
| Gummibezug der oberen Einführwalze | Modell-Zusatzbuchstabe | **u** | **u** | **u** |
| | Zusatz-Telegrammwort | *ocojt* | *ocorb* | *ocowg* |
| | Preis RM | **Nr.3915** | **Nr.4059** | **Nr.4064** |
| Normale Kreismesser (Ober- und Untermesser) mit Muffen für 30 mm geringste Streifenbreite | Zusatz-Telegrammwort | *odolz* | *odolz* | *odolz* |
| | Preis für das Paar RM | **Nr.3864** | **Nr.3864** | **Nr.3864** |

Rill-, Ritz- und Nutapparate usw. Seite 340



# Dreifache Rillmaschine für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Eindrücken von Rillen in lose Kontenblätter, Albumblätter usw. aus Papier, Karton und leichten Pappen, in Geschäftsbücher- und Schnellhefterfabriken, Buchbindereien, Papierverarbeitungswerken usw., ferner zu allen anderen normalen Rill-, Ritz- und Nutarbeiten.

**Vorteile der Maschine:** Verarbeitung der verschiedensten Formate ohne Verstellung der Apparate, die infolge der offenen Bauart der Maschine frei gelagert sind. Einfachste Bedienung und Arbeitsweise. Bestes Arbeitsergebnis.

**Ausrüstung der Maschine:** Für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor. Kräftiges Untergestell. Drei Halterbalken. Eiserner Tisch. An- und Ablegetisch aus Holz. Verstellbare Anlegewinkel auf dem Eisentisch. Verstellbarer Anschlag auf dem Ablegetisch.

**Arbeitsweise der Maschine:** Apparate und Muffen nach besonderer Anweisung anbringen und einstellen. Anlegewinkel einstellen. Material anlegen und durchführen. Maschine vorher einrücken.

Die Rillen werden meistens durch zwei Rillapparate, die in den Nuten der hintereinanderliegenden Halterbalken angebracht sind, eingedrückt, während durch einen dritten Apparat mit glatter Rolle und glattem Muff das Glattdrücken der Rillen erfolgt. Ist ein Niederdrücken der Rillen nicht erforderlich, so kann auch mit drei Rillapparaten gearbeitet werden.

Der eiserne Tisch ist auf einem verstellbaren eisernen Fußgestell gelagert. Durch die Schrägstellung wird ein besseres Arbeiten ermöglicht. In dem Tisch befinden sich drei Aussparungen, die durch herausnehmbare Holzeinsätze verkleidet sind und die das Einsetzen der Apparate und Muffen erleichtern.

Das Einführen des Materials erfolgt entlang der beiden, in einer Nut des Tisches, verstellbaren Anlegewinkel, die ein sicheres Führen des Materials durch die Maschine gewährleisten.

Der in Verlängerung des Eisentisches angebrachte hölzerne Auffangetisch nimmt das bearbeitete Material auf. Er ist bequem auf dem Fußboden durch zwei bewegliche Stützen schwenkbar, wodurch im Bedarfsfalle, auch beim Einstellen, schnell an die Apparate herangetreten werden kann.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Dreifache Rillmaschine,** für Antrieb von der Transmission, ohne Apparate und Muffen . . . . . Modell | **J 3***) | — |
| Telegrammwort | *Obrep* | — |
| Preis RM | **Nr. 4068** | — |
| **Dreifache Rillmaschine,** für Antrieb direkt vom Elektromotor, ohne Apparate und Muffen . . . . . Modell | — | **J 3 j***) |
| Telegrammwort | — | *Obrit* |
| Preis RM | — | **Nr. 4071** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Durchgangsraum** . . . . . cm | **16** | **16** |
| **Größte Arbeitsbreite** . . . . . cm | **50** | **50** |
| Kraftbedarf . . . . . etwa PS | 1/2 | 1/2 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 320, je 35 | — |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 80 | — |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor*): Durchmesser, Breite . . . . . mm | — | 150, 35 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | — | 350 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für Bedienung: Breite, Tiefe . . etwa cm | 117, 150 | 117, 150 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 185 | 190 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 235 | 240 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4069** | **Nr. 4072** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 310 | 315 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4070** | **Nr. 4073** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,16 | 1,16 |

## Normales Zubehör

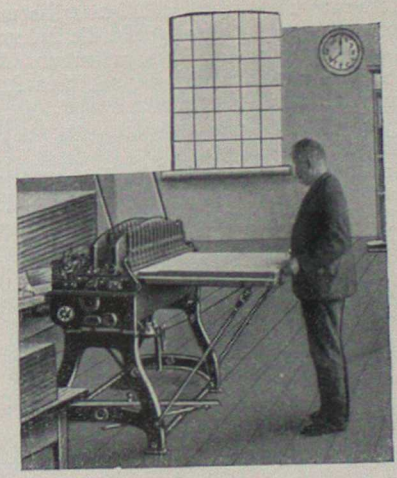
2 Anlegewinkel, Auffangetisch, Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Spezial-Rillapparat für 18 Rillen oder jede andere Rillenanzahl (Muster erwünscht) . . . . . Modell-Bezeichnung | **Nr. 25 J** | **Nr. 25 J** |
| Zusatz-Telegrammwort | *obaps* | *obaps* |
| Preis RM | **Nr. 4105** | **Nr. 4105** |

Apparate und Muffen, zur Maschine passend, auf Seite 345.

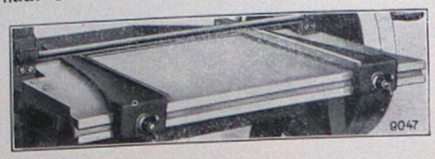
*) Zu dem Elektromotor ist ein Vorgelege notwendig.



## Anlege-Einrichtungen

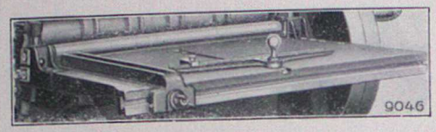
Die neuen J-Maschinen (Kreisscheren, Rill-, Ritz- und Nutmaschinen, auch mit Kreisschere kombiniert) sind je nach Größe und Verwendungszweck einheitlich ausgerüstet.

**Anlegewinkel**




Die kleinen und einfachen Rill- Ritz- und Nutmaschinen Modell J60C(j), J60Ch, J60H(j,) J60Hh, Seite 318, mit 33 cm Tischtiefe und J-Cg, J-C(j), J-Cf, J-Hg, J-H(j) J-Hf, Seite 320, mit 76 cm Tischtiefe, erhalten normal zwei Anlegewinkel, die in einer Nut an der Vorderseite des Tisches geführt werden und mit Flügelmuttern in jeder Stellung feststellbar sind. Auf besonderen Wunsch und gegen Berechnung können die genannten Modelle auch mit einem Handeinschiebelineal mit Anlegemarke zum Einführen schmaler Streifen, wie Modell J60A usw., ausgerüstet werden.

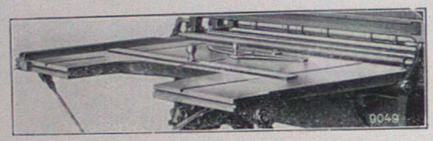
**Hand-einschiebelineal**




Zusatz-Telegrammwort: *ochun.*
Preis RM **Nr. 3929**

Die Modelle J60A(j) und J60Ah, Seite 302, erhalten normal einen doppelseitig verwendbaren Anlegewinkel und ein Handeinschiebelineal mit Anlegemarke, das in der Mitte der Tischfläche gleitet.

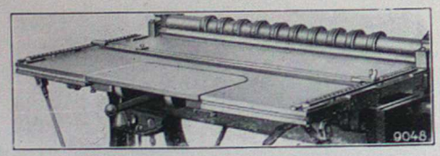
Die Modelle J-B(j), Seite 310, J-E(j, r), Seite 322, und J-L(j), Seite 326, mit einem Tisch von 76 oder 115 cm Tiefe werden mit einem zweiseitig verwendbaren Anlegewinkel, einem großen und einem kleinen Handeinschiebelineal mit Anlegemarke ausgerüstet.




Der Anlegewinkel dient zum Anlegen winkelrecht beschnittener Bogen von Hand. Die Bogen können aber auch am Anlegewinkel, der in diesem Falle die Anlegemarke ersetzt, mit dem großen Handeinschiebelineal eingeführt werden. Für Streifen und kleinere Formate ist das kleine Handeinschiebelineal zu benutzen, das für den seitlichen Anschlag und als Seitenführung für das Material eine verstellbare Anlegemarke besitzt.

## Selbsttätige Streifeneinführung (k)

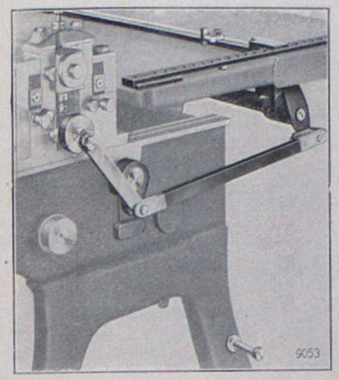
Mit dieser Einrichtung wird normal das Modell J-Ak(j), Seite 304, ausgerüstet. Auf besonderen Wunsch und gegen Berechnung können auch die Maschinen-Modelle J-B(j), Seite 310. J-E(r, j), Seite 322, und J-L(j), Seite 326, damit ausgerüstet werden.

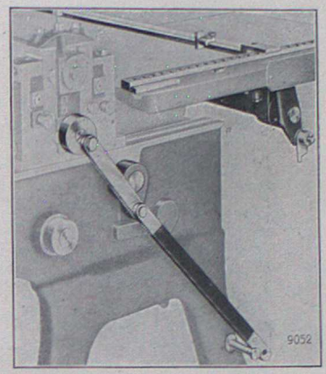



Preis für Modelle mit 108 cm Durchgangsraum RM **Nr. 3975**
Preis für Modelle mit 138 cm Durchgangsraum RM **Nr. 3985**



Die Einrichtung besteht aus einem Querlineal mit Anlegemarke, das in zwei Lochschienen geführt wird. Die Bewegung des Lineals kann mit dem unter dem Tische angeordneten Handhebel oder auch selbsttätig erfolgen. Das Umstellen von selbsttätiger auf Handeinführung ist äußerst schnell durch einfaches Abziehen der Verbindungsschiene vom Bolzen des Hebels der Hebelwelle nach dem Lösen der Sicherung möglich. Das Querlineal liegt mit zwei Zapfen in den entsprechenden Bohrungen der beiden Lochschienen parallel zu den Arbeitswellen. Die Flügelmutter und das Langloch im Querlineal gestatten ein genaues Ein-

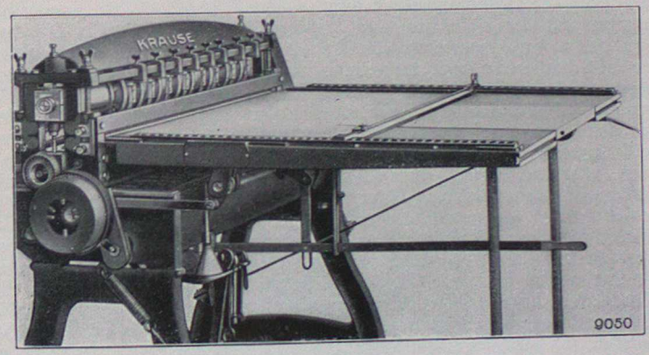



stellen. Ein Nachliefern der Einrichtung für die genannten Maschinen-Modelle ist ausgeschlossen, da der Tisch von vornherein dazu eingerichtet sein muß. Die Einrichtung ist für Streifen bis 22 cm Breite benutzbar. Breitere Streifen müssen von Hand eingeführt werden. Für Bogeneinführung ist der zu diesen Maschinen mitgelieferte Anlegewinkel vorgesehen.

## Selbsttätige Einführung mit Momentumschaltung für verschiedene Bogenlängen und Streifen (s)

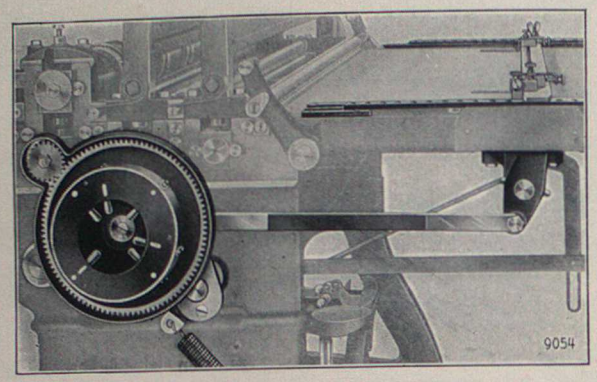
Diese Einrichtung wird normal zur schweren Kreisschere Modell J-Bs(j) geliefert. Sie besteht aus einem Querlineal mit Anlegemarke, den beiden Lochschienen, der Hebelschiene, der Hebelwelle, dem Hebel, der Verbindungsschiene, der Kurve für das Rollenrad, dem Rollenrad mit den Einstellstiften und der Zugfeder.




Die Hebelschiene dient zum Einführen des Materials von Hand. Sie ist mit einer Schlitzschiene verbunden, die durch einen Hebel an die Hebelwelle angelenkt ist. Die mit der Hebelwelle verbundenen beiden Hebel bewegen die Lochschienen und das darin ruhende

Querlineal. Die Hebelschiene wird durch einen Führungsbügel stets in wagerechter Lage gehalten. Die Verbindungsschiene zwischen der Kurve für das Rollenrad und dem Hebel der Hebelwelle vermittelt die selbsttätige Einführung. Das Rollenrad gestattet die Zuführung des Materials in vier verschiedenen Einführzeiten. Die verschiedenen Vorschubweisen werden durch die entsprechende Stellung der Einstellstifte erreicht. Die größte Materialbreite, die bei dem betreffenden Vorschub aufgelegt werden kann, beträgt bei:

einfachem Vorschub = Materialbreite bis 120 cm,
zweifachem Vorschub = Materialbreite bis 60 cm,
dreifachem Vorschub = Materialbreite bis 40 cm,
vierfachem Vorschub = Materialbreite bis 30 cm.

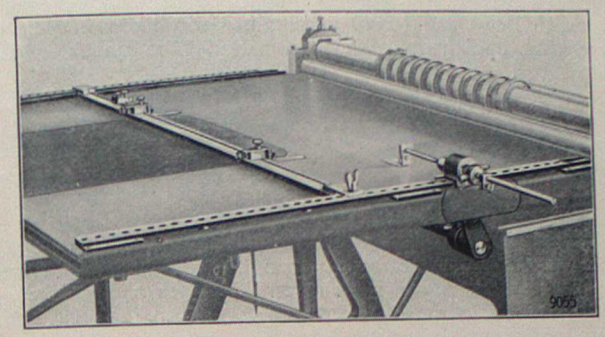



Bei der jeweils gewünschten Schaltung ist zu beachten, daß nur die mit dem gleichen Kennzeichen versehenen Einstellstifte einzudrücken sind. Sollen nur zwei Rollen auflaufen, so müssen diese einander gegenüberstehen. Beim Anlegen von Hand sind alle Rollen zurückzuziehen, das Rad läuft dann leer mit. Die vier verschiedenen Vorschubarten, sowie auch die Umstellung von Hand- auf Selbsteinführung oder umgekehrt, sind augenblicklich, ohne jedes Werkzeug, durch einfaches Eindrücken bzw. Herausziehen der Einstellstifte zu erreichen.

## Selbsteinführung mit Momentumschaltung für verschiedene Bogenlängen und Streifen und mit Dreimarkenanlage für bedruckte Bogen (c)

Diese Einrichtung besteht aus den gleichen Teilen wie die eben beschriebene Einrichtung „s". Es kommt nur noch die Dreimarkenanlage dazu.
Die Anlegemarken auf dem Querlineal sind feineinstellbar. Sie dienen in der Hauptsache zum Einführen bedruckter Bogen direkt von der Schnellpresse. Die Einstellung kann genau den Greifern der Schnellpresse angepaßt werden, wodurch ein winkelrechtes Verarbeiten des Materials ohne vorherigen Beschnitt möglich ist.
Der Bogengeradeleger (seitliche Anlegemarke) ist ebenfalls feineinstellbar. Er schiebt den Bogen während des Zuführens durch das Einschiebelineal selbsttätig in die richtige Lage zurecht. Die seitliche Anlegemarke sitzt auf einer langen Stange, damit auch kleinere Bogen noch in der Mitte des Tisches aufgelegt werden können. Sie ist in einem Schieber verstellbar und mit einer Knebelschraube feststellbar. Das seitliche Zurechtschieben des Bogens wird durch das Kurvenstück erreicht, gegen das die unten am Schieber sitzende Rolle beim Einführen abläuft, während die Feder den Schieber ständig gegen einen Anschlag zurückzieht. Der Schieber selbst gleitet in dem Gehäuse, das mit kleinen Schrauben auf einer der seitlichen Lochschienen festgezogen wird. Um für das Kurvenstück die richtige Stellung zu finden, ist es in der rückwärtigen Lage des Querlineals von vorn her so weit auf den Steg der Führungsschiene zurückzuschieben, bis es mit seiner hinteren Kante gerade mit der Vorderkante der Rolle abschneidet. Es wird durch ein kleines Keilstück mittels einer Schraube an den Steg festgeklemmt. Durch Vorschieben des Querlineals mit dem unter dem Tisch angeordneten Handhebel ist zu prüfen, daß die Rolle rechtzeitig abläuft und in ihrer vordersten Stellung noch an dem geraden Teile des Kurvenstückes anliegt. Der Bogen ist nun mehrmals durchlaufen zu lassen, bis er genau im Winkel aufliegt, was deutlich an einem lose gestellten






oberen Kreismesser erkennbar ist. Zum Ausrichten des Bogens dient die Feineinstellung an den Anlegemarken. Bei den hinteren ist nur die Klemmschraube zu lösen und die Stellschraube vor- oder zurückzudrehen. An der seitlichen Marke ist die Knebelschraube zu lösen und die Stellung mit der Stellschraube zu regulieren. Sie greift um das Klötzchen und nimmt dieses samt der Stange vor oder zurück mit. Die Klemmschraube im Klötzchen ist nur dann zu lösen, wenn die Stange grob eingestellt werden soll.
Die Einrichtung „c" wird normal zu den neuen J-Maschinen-Modellen J-Acd (j) Seite 306 (J-Ec (j, r) Seite 324, J-Lc(j) Seite 328 und J-Pc(j) Seite 330, geliefert. Eine Nachlieferung zu anderen Modellen ist ausgeschlossen, da der Tisch usw. von vornherein dazu eingerichtet sein muß.
Preis für Präzisionsanlage mit Feineinstellmarke RM **Nr. 4075**
Preis für Bogengeradeleger (seitliche Anlegemarke) RM **Nr. 4076**

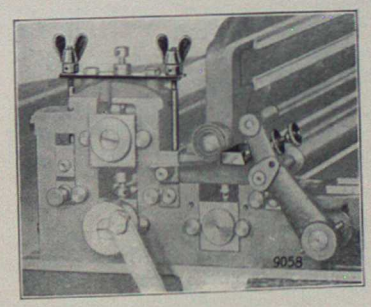
## Schmalstreifen-Einführung

Zusatz-Telegrammwort: *odles*
Preis für Modell J-Ak, Seite 304, RM **Nr. 3830**

Diese Einrichtung ermöglicht das Einführen schmälerer Streifen als 60 mm. Sie besteht aus einer Verlängerung des Tisches nach den Kreismesserwellen zu (die Einführungswalzen sind zu entfernen) und einem zweiten Einführlineal, das mit dem normalen Einführlineal verbunden wird. Die Einrichtung kann auf Wunsch für Streifen bis minimal 20 mm Breite geliefert werden. Da jedoch der Raum zwischen den Wellen und dem Einführlineal sehr gering ist, wird noch ein Händeschutz eingebaut. Die Einrichtung selbst ist nur als Notbehelf zu betrachten. Ein ordnungsgemäßes Auffangen der kleinen Zuschnitte ist nicht möglich. Das Leiten der Zuschnitte in den Auffangekasten kann durch den Einbau besonderer Führungsbügel verbessert werden. Die Einrichtung ist auf Wunsch gegen besondere Berechnung gleich bei Bestellung oder auch nachträglich anzubringen.

## Stellvorrichtung zum Schneiden von Wellpappe (w)

Bei der Verarbeitung von Wellpappe müssen die oberen Transportwalzen gehoben werden, um das Material unverletzt durchzuführen. Die Einrichtung besteht aus mehreren Haltern mit




Stellschrauben, die in die Walzenlager eingreifen und dadurch ein Hochstellen der oberen Walzen entsprechend der Stärke des Materials ermöglichen. Besondere Stellschrauben an

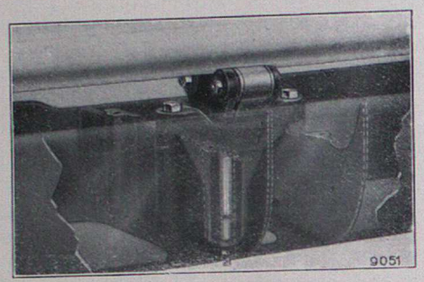
der oberen Einführwalze dienen dem gleichen Zweck. Diese Einrichtung wird normal an den Maschinen-Modellen J-B(j) und J-Bs(j) angebracht. Jedoch können alle anderen Modelle damit ausgerüstet werden, auch nachträglich. Der nachträgliche Einbau ist ohne besondere Schwierigkeiten ausführbar.

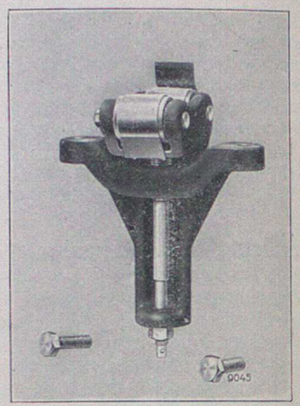
Preis ohne Kreismesser für Modelle J-A, RM **Nr. 3824**
„ „ „ „ „ J-E(c), RM **Nr. 3979**
„ „ „ „ „ J-L(c), RM **Nr. 4033**
„ „ „ „ „ J-P(c) RM **Nr. 4054**

## Stützrollen (v) zur Ritzwalze oder Rillwelle

Preis RM **Nr. 3954**

Wird in den breiteren, zum Ritzen eingerichteten Maschinen-Modellen (von 138 cm Durchgangsraum an) mit viel Apparaten gearbeitet, dann ist die geringe, nicht zu vermeidende Durchbiegung der Ritzwalze durch den Einbau von Stützrollen auszugleichen. Die Rippen für die Aufnahme der Rollen sind im Maschinenbett vorgesehen. Der Einbau ist auch nachträglich ohne besondere Schwierigkeiten möglich.




Diese Einrichtung kann auch für die Rillwelle und untere Messerwelle passend geliefert werden, nur sind hierbei besondere Laufringe erforderlich.

## Laufwalzen (y)

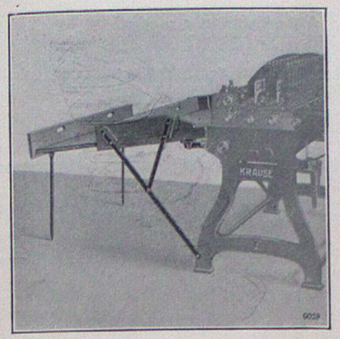
Sollen Streifen unter 15 cm Breite in Rill-, Ritz- und Nutmaschinen mit Kreisschere nur geschnitten werden, ohne Biegestellen zu erhalten, dann sind über jeder Arbeitswelle mindestens zwei Gummiführungsrollen anzuordnen, die das Material von der Einführ- zu den Ueberführungswalzen leiten. Besser jedoch ist der Einbau besonderer Laufwalzen über den Arbeitswellen. Die Walzen hängen an kleinen Hebeln, die schwenkbar an Haltern im Halterbalken befestigt sind. Sollen Laufwalzen über Rillwellen mit Muffen für Patent-Rillapparate befestigt werden, dann sind sie durch Stellschrauben etwas anzuheben, um nicht durch Auflaufen die feine Zungenscheibe der Muffen zu beschädigen.
Die Rillmuffen sollten in diesem Falle besser gegen glatte Muffen ausgetauscht werden. Die ausgehobene Laufwalze befördert auch Wellpappe gut.

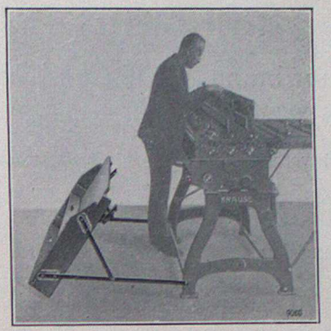
Preis für Modell J-E(c) RM **Nr. 3878**
„ „ „ J-L(c) RM **Nr. 4023**
„ „ „ J-P(c) RM **Nr. 4053**

## Auffangekasten

Die kleinen J-Maschinen-Modelle sind mit einem hölzernen, anhängbaren Auffangekasten ausgerüstet, in dem das aus den Ausführwalzen kommende Material aufgefangen wird. Die einfachen Rill-, Ritz- und Nutmaschinen erhalten ebenfalls einen einfachen, aber abgestützten und rückschwenkbaren Auffangekasten. Bei den größeren Maschinen-Modellen besteht der Kasten aus zwei Teilen, dem am Maschinen-Gestell eingehängten Vorderkasten und dem ausziehbaren Hinterkasten. Der Vorderkasten ist an den Gestellwänden durch Stützschienen befestigt,



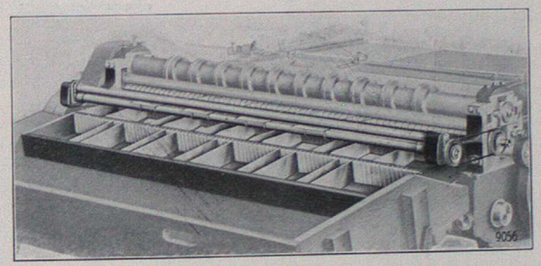



während der Hinterkasten mit besonderen Stützstangen versehen ist. Beim Durchlassen von Streifen bleibt der Kasten besser eingeschoben und durch die beiden Haken befestigt. Ein umsteckbares Zwischenbrett ermöglicht ein geordnetes Auffangen von Streifen. Wird der Kasten ausgezogen benutzt, dann sind die beiden Stützstangen herunterzuklappen.
Der zusammengeschobene Kasten kann jederzeit aus den Klinken gehoben und mühelos auf den Fußboden geschwenkt werden. Die Entfernung des liegenden Kastens vom Maschinen-Gestell ist groß genug, um bequem dazwischentreten zu können.

## Sortier-Einrichtung (d)

Die Einrichtung besteht aus einem Walzenpaar, das an einem Arm hinter den Ausführwalzen gelagert ist, einer mit Eindrehungen versehenen unteren Ausführwalze, einer Anzahl Gummischnuren, die um die unteren Walzen laufen, dem hölzernen Sortierkasten mit Einteilung und Einschnitten und einer Anzahl Einsteckblechen.
Die Gummischnuren werden in den gewünschten Abständen so in die Nuten der unteren Ausführwalze gelegt, daß eine Karte gleich hinter den Ausführwalzen in den Kasten fallen kann, während die daneben liegende noch durch die Sortierwalze in das abgesteckte Fach




des hinteren Kastenteiles geführt wird. Das kann abwechselnd über die ganze Kastenbreite in den verschiedensten Abständen erfolgen.
Die Karten sind aufgeschichtet und nach Größe und Ausführung geordnet bequem abzutragen. Jedes nachträgliche Sortieren fällt weg.

Preis für Sortier-Einrichtung Modell J108A und J108E RM **Nr. 3823**
Preis für Sortier-Einrichtung Modell J138A, J138E, J138L und J138P (c) RM **Nr. 3843**

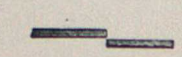
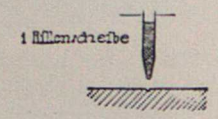
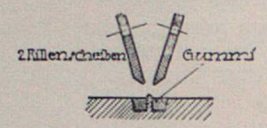
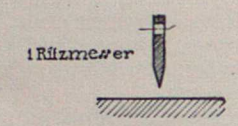
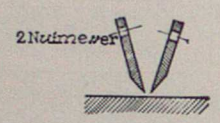
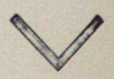
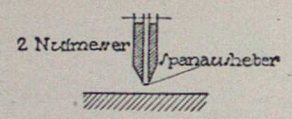
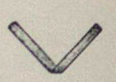
**Unterstützung der Ein- und Ausführwalzen** Zusatz-Telegrammwort: *ofuhb*
Preis für Maschinen mit 138, 153 und 168 cm Durchgangsraum RM **Nr. 4077**

**Transportwalze,** obere oder untere, für 108 und 138 cm Maschinen, einschließlich Gummibezug
Preis das Stück RM **Nr. 4078**

**Gummibezug** allein, für 108 und 138 cm Maschinen
Preis RM **Nr. 4079**

# Rill-, Ritz- und Nutapparate

## Anordnung, Größe und Ausbildung der Werkzeuge

| Arbeitsvorgang | Werkzeuganordnung | Arbeitsausfall | Umbiegestellen |
|---|---|---|---|
| **Schneiden** |   |  | — |
| **Rillen** mit Einfach-Rillendrück-apparat |   |  |  |
| **Rillen** mit Patent-Rillapparat |   |  |  |
| **Ritzen** mit Ritzapparat |   |  |  |
| **Nuten** mit Nutapparat ohne Spanausheber |   |  |  |
| **Nuten** mit Nutapparat mit Spanausheber |   |  |  |

### Ausbildung der Werkzeuge

Sämtliche Apparate sind genau aut die Maschinen abgepaßt und gestatten eine leichte und sichere Befestigung an dem Halterbalken der Maschine, so daß das Einrichten der Maschine und Apparate schnell und ohne besondere Vorkenntnisse möglich ist. Der Halter hat eine äußerst handliche und gefällige Form.

Die Ausbildung des Halters sowie die Präzisionsstellung ist bei allen normalen Apparaten gleich. Ausgenommen die besonders schmalen Apparate, die auf Seite 343 beschrieben sind.

Unterschiede in den einzelnen Apparaten bestehen lediglich nur in dem unteren arbeitenden Teile, daher ergeben sich mit Rücksicht auf den Verwendungszweck verschiedene Werkzeugarten, die neben ihrer Bezeichnung nach Verwendungszweck auch besondere Bestellnummern führen. Die folgende Übersicht gibt hierüber Aufschluß und bietet gleichzeitig noch die Möglichkeit, sich über die Arbeitsweise der einzelnen Apparate zu unterrichten.



Die Präzisionsstellung — Stellschraube am Kopfe des Halters — ermöglicht bequem, unabhängig von den anderen Apparaten ein Höher- oder Tieferstellen der arbeitenden Teile. Diese Verstellung ist entsprechend der Stärke des zu verarbeitenden Materials vorzunehmen. Die Einstellung erfolgt äußerst genau ohne toten Gang.

## Werkzeug-Arten

### Kennzeichen

- ⌀ Gegen Einfach-Rillendrückmuff auf Rillwelle arbeitend
- ⩢ Gegen Patent-Rillmuff auf Rillwelle arbeitend
- ||| Gegen Mehrfach-Rillendrückmuff auf Rillwelle arbeitend
- ⩡ Gegen volle Ritzwalze arbeitend, — glatter Muff auf Rillwelle bisweilen als Aushilfe zulässig
- ⩣ Gegen Untermesser mit Muff auf Rillwelle arbeitend
- ○ Gegen glatten Muff auf Rillwelle arbeitend
- »» Gegen volle Ritzwalze arbeitend
- □ Versuchsmaterial bei Bestellung der Werkzeuge erwünscht

| Werkzeug-Art | Bestell-Nummer für Ausführung mit langem Halter | Arbeitsweise auf Scheitel d. Walze oder des Muffes | Arbeitsweise auf Muff oder volle Walze | Seite |
|---|---|---|---|---|
| Patentrillapparat | 9 J | auf dem Scheitel | ⩢ | 342 |
| Patentrillapparat für hintere Balkenbefestigung | 23 J | auf dem Scheitel | ⩢ | 343 |
| Patentrillapparat, Engriller bis 30 mm | 38 J | auf dem Scheitel | ⩢ | 343 |
| Einfacher Rillendrückapparat | 134 Ja | auf dem Scheitel | ⌀ | 344 |
| Großscheibiger Rillendrückapparat für Wellpappe | 22 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 345 |
| Mehrfacher Rillendrückapparat für lose Kontenblätter, bis 18 Rillen □ | 25 J | auf dem Scheitel | ||| | 345 |
| Apparat mit glatter Rolle zum Glattdrücken der Rillen in Kontenblättern | 30 J | auf dem Scheitel | ○ | 346 |
| Ritzapparat | 134 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 347 |
| Ritzapparat | 135 J | 10 mm vor dem Scheitel | ⩡ | 347 |
| Ritzapparat | 136 J | 20 mm vor dem Scheitel | ⩡ | 347 |
| Ritzapparat | 144 J | 20 mm vor dem Scheitel | ⩡ | 348 |
| Ritzapparat, Messer am Halter seitlich (links oder rechts) laufend | 145 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 349 |
| Schmaler Ritzapparat, Messer rechts seitlich | 143 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 350 |
| Schmaler Ritzapparat, Messer links seitlich | 151 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 351 |
| Schmaler Ritzapparat, Messer auf Mitte | 142 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 351 |
| Nutapparat mit Spanausheber | 516 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 351 |
| Nutapparat ohne Spanausheber | 508 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 354 |
| Strich-Perforierapparat | 645 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 355 |
| Strich-Perforierapparat, Messer auf Mitte | 661 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 359 |
| Punkt-Perforierapparat | 646 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 359 |
| Punkt-Perforierapparat, Messer auf Mitte | 660 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 359 |
| Zackenschneidapparat □ | 641 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 359 |
| Schrifteinprägeapparat □ | 639 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 358 |
| Liniendrückapparat □ | 642 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 358 |
| Einfacher Farb- und Blindlinierapparat □ | 640 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 356 |
| Doppel-Farb- und Blindlinierapparat □ | 644 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 356 |
| Farblinierapparat mit großem Farbkasten □ | 657 J | auf dem Scheitel | ⩡ | 357 |
| Gummiführungsrolle | 636 J | auf dem Scheitel | »» oder ○ | 358 |
| Schneidapparat mit Gummiführungsrolle und Untermesser | 656 J | auf dem Scheitel | ⩣ | 358 |
| Schneidapparat ohne*) Gummiführungsrolle und Untermesser | 655 J | auf dem Scheitel | ⩣ | 358 |

*) möglichst nur 656 J verwenden.

Sämtliche Apparate können *„zum Herausnehmen nach vorn"* (Zusatz-Bezeichnung 624 J), Seite 350, und auch mit Feineinstellung Nr. 677, Seite 344, eingerichtet werden.

## Anordnung der Apparate am Halterbalken

Die Apparate müssen am Halterbalken stets fest sitzen. Wird mit mehreren Apparaten gearbeitet, dann sind diese in der Mitte des Halterbalkens gleich weit nach links und rechts anzuordnen. Bei Maschinen mit 2 oder 3 Halterbalken sind die Apparate zu verteilen, damit das Material gleichmäßig erfaßt und sicher durch die Maschine geleitet wird. Geringe Unterschiede spielen hierbei keine zu beachtende Rolle, es soll nur die Apparateanordnung nicht zu viel außer der Mitte erfolgen. Die Befestigung der Apparate geschieht nach Einführen des Prismaklötzchens in die Nute des Halterbalkens durch Anziehen der vorderen Mutter mit einem Spannstift.

Beim Herausnehmen sind die Apparate mit dem prismatischen Klötzchen nach rechts oder links bis an das Ende der Nut im Halterbalken zu schieben. — Siehe auch „Das Einsetzen der Apparate mit Einrichtung Nr. 624 J" auf Seite 350.

# Rillen mit Rillapparaten

Das Rillverfahren ist hauptsächlich für zähe, langfaserige, geschmeidige Pappensorten bestimmt, nicht für sprödes Material, wie es die meisten Holz- und Strohpappen sind. Es gestattet eine unbegrenzte Leistung infolge des rotierenden Arbeitens und der Möglichkeit, gleichzeitig eine große Anzahl Umbiegestellen nebeneinander herzustellen.

Das zu rillende Material wird zwischen 3 kreisförmigen, rotierenden Scheiben hindurchgeführt. Die zwei oberen Scheiben des Apparates stehen schräg gegen die dritte untere Scheibe des








Muffes. Die Pappe durchläuft einen weiteren Eingang und einen verengten Ausgang. Sie erhält unter Einwirkung der drei Scheiben eine sanfte Einbiegung und nach und nach eine kräftige Durchdrückung, die Rille.

Die Pappe wird in der Rillinie allmählich gestaucht und in eine Anzahl loser Schichten zerlegt. Die Kante erhält dadurch eine große Biegsamkeit, jedes Schwächen derselben ist ausgeschlossen.

Die Rillapparate sind den verschiedenen Pappenstärken entsprechend einstellbar. Die Rillmuffe können mit Stahlrillscheiben verschiedener Stärke, die gegen die beiden schrägstehenden Scheiben des Rillapparates arbeiten, geliefert werden.

Normal wird für die Scheiben der Muffen eine mittlere Stärke gewählt, so daß sie sowohl für schwächere wie für stärkere Pappen brauchbar sind. Auf Wunsch und Bestellung werden die Scheiben der Muffen auch für besondere Pappsorten eingerichtet. Stärkere als 70er Lederpappe (70 Bogen 50 kg) läßt sich nicht gut rillen.

Das Verfahren umfaßt die Vorzüge des Ritzens und Nutens auf der Ritz- bzw. Nutmaschine mit denen des Biegens auf der Biegemaschine.

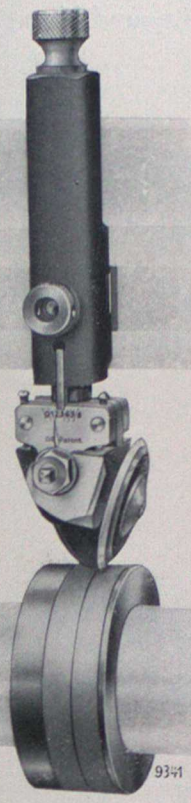
### Patent-Rillapparat Nr. 9 J mit Zeiger, Skala, Präzisionsstellung und Zentralstellung der Rillscheiben sowie Einheitsmuff

Telegrammwort: *obahk* Preis RM **Nr. 4090**
Zusatz-Telegrammwort für Einheitsmuff: *obens.* Preis RM **Nr. 4091**

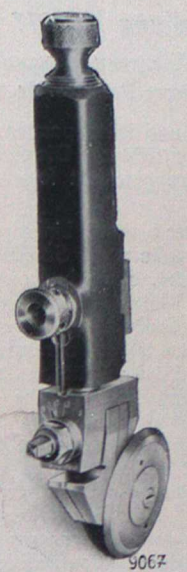
Die beiden kreisförmigen Scheiben des Apparates sind stumpf gehalten und schräg angeordnet, damit sie das Material etwas herbeiziehen und um die untere Scheibe des Muffes allmählich zu einer festen Rille formen. Zu beiden Seiten der unteren Scheibe liegen Gummieinlagen, die das Material fest aber doch elastisch gegen die oberen Scheiben drücken.

Der Apparat ist für die verschiedenen Pappenstärken bequem einstellbar. Die beiden Rillscheiben sitzen zu diesem Zwecke an schwenkbaren Armen. Durch das Drehen der mit Vierkant versehenen Stellschraube wird der Durchgang der Scheiben dort, wo sie zusammenarbeiten, enger oder weiter. Mit der Stellschraube ist ein Zeiger verbunden, der den eingestellten Abstand der Rillscheiben voneinander angibt. Hierdurch braucht nur ein einziger Apparat versuchsweise auf die betreffende Pappenstärke eingestellt zu werden, während die übrigen

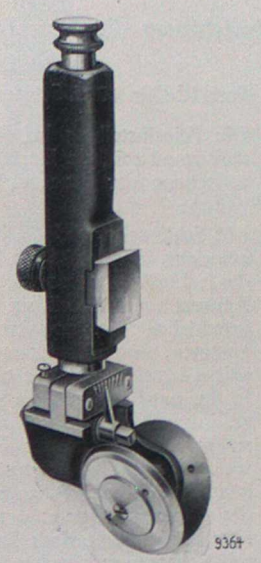




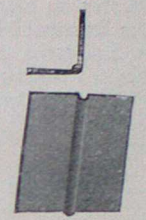

Nr. 9 J




Nr. 38 J




Nr. 23 J



Apparate leicht und schnell nach dem Stande des Zeigers auf der Skala eingestellt werden. Diese Einrichtung bedeutet bei Benutzung vieler Apparate eine außerordentliche Zeitersparnis und gibt gleichzeitig die Gewähr für einen gleichmäßigen guten Arbeitsausfall.

Das Einstellen der Apparate auf die richtige Höhe erfolgt durch Präzisionsstellung. Durch einfaches Drehen der Stellschraube am Kopfe des Halters kann jeder Apparat für sich höher oder tiefer gestellt werden, bis er das Material gut faßt. Toter Gang beim Einstellen wird durch Federdruck unbedingt vermieden und zwar auch noch nach langem Gebrauch, sodaß niemals ein Ansetzen oder Absetzen am Material zu befürchten ist. Durch den Druck der Feder ist die Stellschraube, die sich leicht von der Hand drehen läßt, in jeder Lage gegen unbeabsichtigtes Drehen gesichert.

Apparat und Rillenmuff sind in allen J-Maschinen zu verwenden.

### Schmaler Patent-Rillapparat (Engriller) Nr. 38 J

Telegrammwort: *ofric.* Preis RM **Nr. 4090**
Zusatz-Telegrammwort für Einheitsmuff: *ofrod.* Preis RM **Nr. 4091**

Dieser Apparat ist dem Patent-Rillapparat Nr. 9 J ähnlich, nur sind die Abmessungen so gehalten, das Rillungen in einem Abstand von 30 mm möglich sind.

### Patent-Rillapparat Nr. 23 J

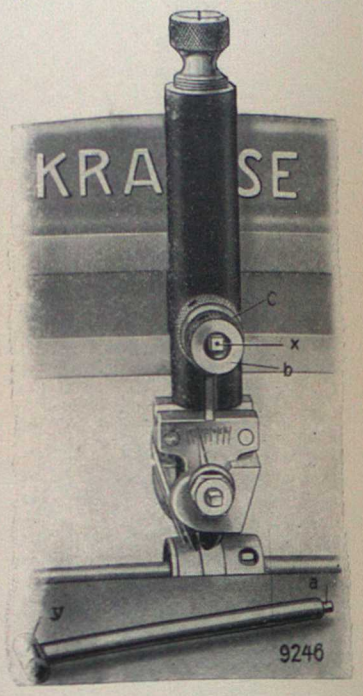
Telegrammwort: *ofruf.* Preis RM **Nr. 4090**
Zusatz-Telegrammwort für dazugehörigen Muff: *oftac.* Preis RM **Nr. 4091**

Dieser Apparat ist dem Rillapparat Nr. 9 J ähnlich aber für die Befestigung an der Rückseite des dritten Halterbalkens bei kombinierten dreibalkigen Maschinen eingerichtet. Zeiger und Skala sind deshalb an der entgegengesetzten Seite wie bei Rillapparat Nr. 9 J angeordnet.

## Einrichtung für Feineinstellung Nr. 677 an Rill-, Ritz- und Nutapparaten

Zusatz-Telegrammwort: *ofted.*

Preis RM **Nr. 4095.** Schlüssel hierzu, Preis RM **Nr. 4096**




Die Feineinstellung bei Rill- und Ritzapparaten soll das genau seitliche Einstellen erleichtern. Die Seiteneinstellung der neuen Apparate geschieht folgendermaßen:

Mit Schlüssel a wird die Mutter b durch Linksdrehen gelockert, dann wird die Schraube x mit Schlüssel y durch Linksdrehen so weit gelöst, daß sich der ganze Apparat unter Andrücken der Mutter b leicht seitlich verschieben läßt. So wird die Grobeinstellung vorgenommen, wobei darauf zu achten ist, daß die Bohrung in der Excenterbüchse c oben in der Mittellage steht. In der ungefähr richtigen Stellung des Apparates (Abweichungen von 1 mm nach links und 1 mm nach rechts können mit der Feineinstellung ausgeglichen werden) wird der Apparat mit Schlüssel y und Vierkant durch Rechtsdrehen festgezogen. Durch Drehen der Excenterbüchse c um 90° links herum bewegt sich der Apparat nach links, durch Drehen um 90° rechts herum nach rechts. Auf diese Weise wird leicht die gewünschte Einstellung genau gefunden, ohne an dem Apparat herumklopfen zu müssen. In der richtigen Stellung wird die Excenterbüchse c festgehalten und mit dem gleichen Schlüssel a die Gegenmutter b durch Drehen rechts herum festgezogen. Dadurch sitzt der Apparat in der gewünschten Stellung einwandfrei fest.

## Rillendrückapparat Nr. 134 Ja mit Präzisionsstellung

Telegrammwort: *obaln.* Preis RM **Nr. 4097**

Zusatz-Telegrammwort für Rillendrückmuff: *obept.* Preis RM **Nr. 4098**

Dieser Apparat wird vielfach bei der Verarbeitung von schwächerem Karton verwendet, z. B. bei der Herstellung von Schokoladen-, Zigarettenschachteln usw., wo das Eindrücken einer einfachen Rille genügt. Er besteht aus einem Halter mit Präzisionsstellung einer abgestumpften Rillscheibe, die gegen einen Muff arbeitet, der auf der Arbeitswelle verstellbar ist und eingedrehte Nuten für verschiedene Materialstärken besitzt. Das Material wird beim Durchgang durch die Maschine von der Rillscheibe in die entsprechende Nut des Muffes gedrückt, wodurch an der unteren Seite des Kartons eine Wulst gebildet wird, die die Innenseite der Umbiegestelle bei der fertigen Schachtel bedeutet.

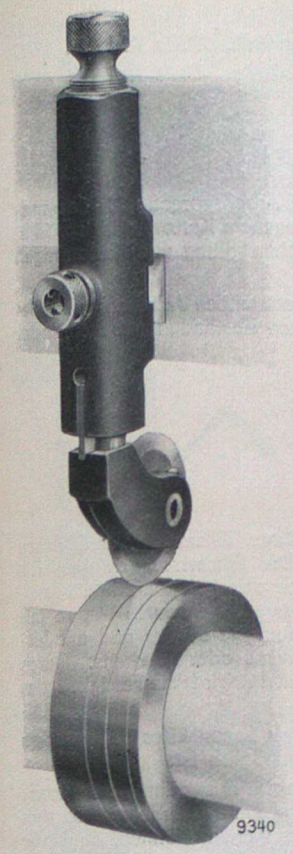
## Rillendrückapparat Nr. 142 Ja mit Einheitsmuff

Telegrammwort: *oftif.* Preis RM **Nr. 4099**

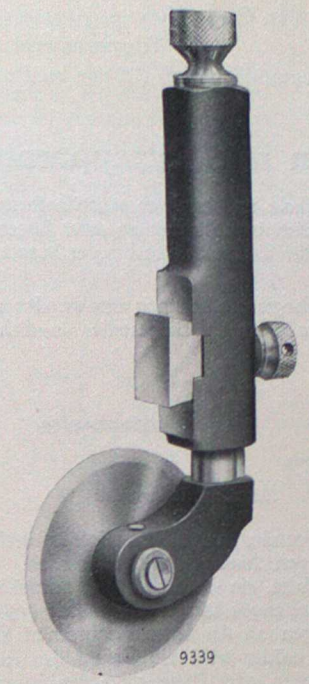
Zusatz-Telegrammwort für dazugehörigen Muff: *oftog.* Preis RM **Nr. 4100**

Dieser Apparat trägt ebenfalls nur eine Rillscheibe. Er ist in Anlehnung an die neuartige Durchbildung der schmalen Ritzapparate mit der schwenkbaren Anordnung der Scheibe und dem schmalen Halter versehen. An dem oberen Teil, dem eigentlichen Halter, sitzen die beiden Laschen mit der Rillscheibe. Diese ist durch Drehen der waagerecht liegenden Schraube äußerst feinfühlig von Hand in der Höhe einstellbar. Die Rillscheibe kann gegen Nuten verschiedener Tiefe in den Muff gestellt werden, um den Karton entsprechend seiner Stärke gut durchzudrücken.

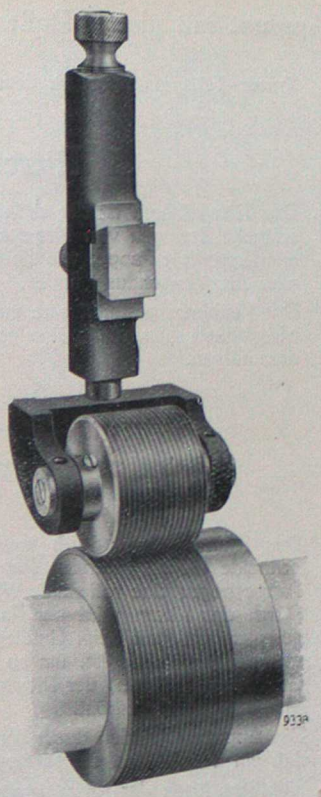





Nr. 134 Ja




Nr. 22 J




Nr. 25 J

## Rillendrückapparat Nr. 22 J mit Präzisionsstellung

Telegrammwort: *obamp.* Preis RM **Nr. 4103**

Zusatz-Telegrammwort für glatten Muff: *obevy.* Preis RM **Nr. 4104**

Dieser Apparat wird bei der Herstellung von Umbiegestellen für Kartons aus Wellpappe benutzt. Er arbeitet gegen glatte Muffen, den glatten Teil der Rillmuffen oder gegen volle Ritzwalze, da die Wellpappe an der Biegestelle nur angedeutet zu werden braucht. Die seitlich am Halter gelagerte Rillscheibe hat einen größeren Durchmesser.

## Mehrfacher Rillendrückapparat Nr. 25 J mit Präzisionsstellung

Telegrammwort: *obaps.* Preis RM **Nr. 4105**

Zusatz-Telegrammwort für dazugehörigen Muff: *obelp.* Preis RM **Nr. 4106**

Dieser Apparat dient zum Rillen loser Kontenblätter. Er besitzt eine breite, zwischen einem gegabelten Halter laufende Rolle mit normal 18 Rillen auf 45 mm Breite. Zu dem Apparat gehört stets ein Muff mit gleicher Rillenzahl. Mit dem Apparat können auch weniger Rillen gedrückt werden. In diesem Falle ist der Muff bis zur gewünschten Rillenzahl seitlich zu schieben. Der Abstand der Rillen zueinander bleibt dabei jedoch der gleiche. Das zur Verarbeitung kommende Material muß langfaserig sein. Der Apparat ist durch Drehen der Stellschraube am Kopfe des Halters entsprechend der Stärke des zu verarbeitenden Materials einstellbar.

## Apparat mit glatter Rolle Nr. 30 J

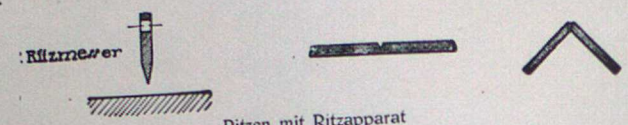
Telegrammwort: *oftuh*. Preis RM **Nr. 4107**

Zusatz-Telegrammwort für dazugehörigen Muff (75 mm breit): *ofufy*. Preis RM **Nr. 4108**

# Ritzen mit Ritzapparaten

Das Ritzverfahren ist der einfachste und zugleich vorteilhafteste Arbeitsvorgang für das maschinelle Erzeugen von Biegestellen in gestrichenem oder überzogenem Karton oder spröder, minderwertiger Pappe, wie sie für die Zuschnitte bei der Massenherstellung von Kartonnagen aller Art Verwendung finden.

Das Verfahren gestattet eine unbegrenzte Leistung infolge des rotierenden Arbeitens und der Möglichkeit, gleichzeitig eine große Anzahl Biegestellen in dichten Abständen nebeneinander auszuführen.




Ritzen mit Ritzapparat

Das Ritzen erfolgt durch kreisrunde, auf einem Bolzen drehbare Ritzmesser, und deren Schneide die zu ritzenden Pappen hindurchgeführt werden. Die Ritzmesser drücken die Pappe gegen eine rotierende Walze, die Ritzwalze, und schneiden dabei in das Material ein. Durch das Ritzen wird der Pappenquerschnitt wesentlich geschwächt, wodurch Pappe mit geringer Festigkeit beim Umbiegen an der Ritzstelle brechen kann. Je stärker und minderwertiger die Pappe ist, um so größer wird die Gefahr des Reißens oder Brechens. Durch Umkleben (Rändeln) der Ritzstellen oder Überziehen der Schachteln wird die Festigkeit des Materials wieder erhöht.

Die Apparate werden durch Anziehen der vorderen Mutter mittels Spannstiftes so befestigt, daß ein Verschieben der Ritzapparate während des Arbeitens unmöglich ist.

Sämtliche Arten der Ritzapparate werden als Präzisions-Ritzapparate ausgeführt. Bei diesen ist die Höhenstellung vollständig unabhängig von der Befestigung am Halterbalken, so daß die Ritzmesser der Ritzwalze näher oder von ihr entfernt gestellt werden können, ohne die Befestigung am Balken lösen zu müssen. Nach dem Feststellen der Ritzmesser in den Ritzlinien sind die Apparate noch in ihrer der Pappenstärke entsprechenden Höhe (Entfernung von der Ritzwalze) durch entsprechendes Drehen der oberen Stellschraube einzustellen.

Alle Ritzmesser müssen gleichmäßig tief in das Material einritzen, um gleichmäßige Ritzlinien zu erzeugen und die Zuschnitte gerade durch die Maschine zu führen. Soll eine Anzahl Messer das Material durchschneiden, dann sind diese so weit auf die Ritzwalze herunterzuschrauben, bis sie diese berühren.

Eine im Schlitz des Gehäuses am unteren Halter sitzende Sicherung bewahrt den Halter vor Verdrehung im Gehäuse.

Die Befestigung der Ritzapparate kann sowohl an der Vorder- wie an der Rückseite des Halterbalkens erfolgen, auch an beiden Seiten gleichzeitig. Sollen die Umbiegestellen und daher die herzustellenden Ritzungen sehr nahe beieinander sein, dann erfordern die einzelnen Apparate oft eine besondere Form des Halters oder besondere Anordnung des Ritzmessers am Halter.

Bei der Wahl von Ritzapparaten sind die verschiedenen Eigenschaften eines Apparates und die in Frage kommenden Arbeiten in Betracht zu ziehen. Zu beachten ist:

Ritzen auf dem Scheitel der Walze bei Verwendung von feinerem Karton oder schwacher, leicht reißender Pappe. Diesem Material ist ein starkes Durchbiegen beim Überführen über die Ritzwelle schädlich;
möglichst geringe Entfernung der Ritzlinien voneinander;
denkbar schnellste und doch genaueste Einstellbarkeit der Apparate;
größte erreichbare Stabilität und Dauerhaftigkeit der Apparate.



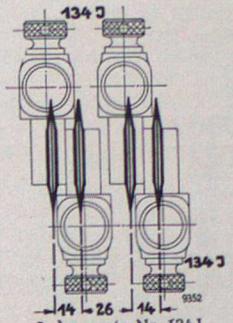
## Ritzapparat mit Präzisionsstellung Nr. 134 J

Telegrammwort: *obart*.
Preis RM **Nr. 4115**

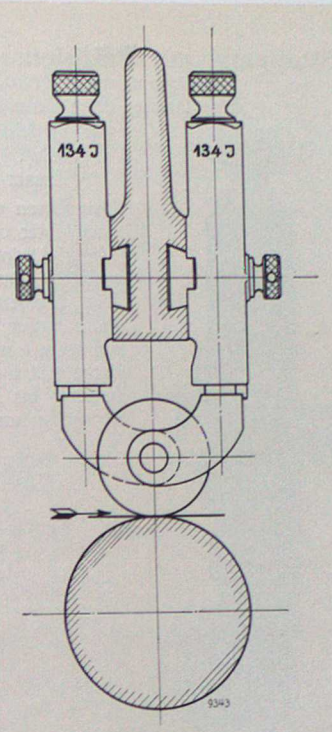



Nr. 134 J

Das Ritzen erfolgt auf dem Scheitel der Walze. Das zu ritzende Material geht eben über die Ritzwalze hinweg. Die Lagerung für die Messerachse liegt lotrecht über dem Scheitel der Walze zu beiden Seiten des Ritzmessers, wodurch ein ganz dichtes Heranrücken des benachbarten Ritzmessers verhindert wird. Ganz aneinander gerückt ergeben diese Ritzapparate als engste Ritzung 14, 26, 14, 26 mm usw.




2 Apparate Nr. 134 J



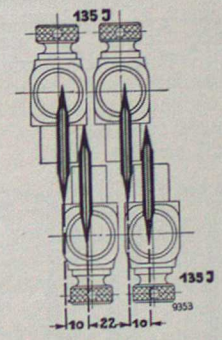

## Ritzapparat mit Präzisionsstellung Nr. 135 J

Telegrammwort: *obawy*. Preis RM **Nr. 4116**

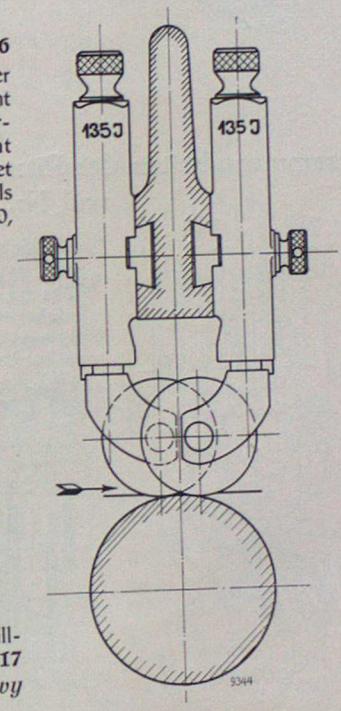



Nr. 135 J

Das Ritzen erfolgt nur wenig vor und hinter dem Scheitel der Walze. Das Material geht leicht gebogen über die Walze. Die Messerachsenlagerung des einen Apparates weicht der des anderen seitwärts aus und gestattet ein dichteres Auseinanderrücken beider. Als engste Ritzentfernungen werden 10, 22, 10, 22 mm usw. erzielt.




Nr. 135 J



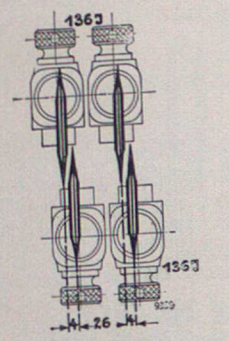

**Glatte Muffen** (zum Ritzen auf Rillwelle). Preis RM **Nr. 4117**
Zusatz-Telegrammwort: *obevy*

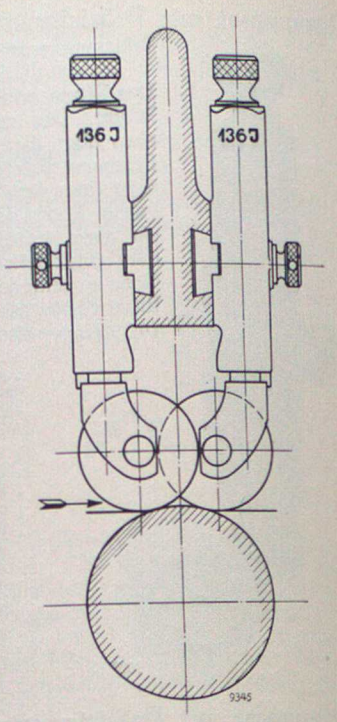
## Ritzapparat mit Präzisionsstellung Nr. 136 J

Telegrammwort: *obayb.* Preis RM **Nr. 4118**
Ersatzmesser ohne Bolzen. Preis RM **Nr. 4119**
Glatter Muff (für Ritzen auf Rillwelle). Preis RM **Nr. 4117**
Zusatz-Telegrammwort: *obevy*



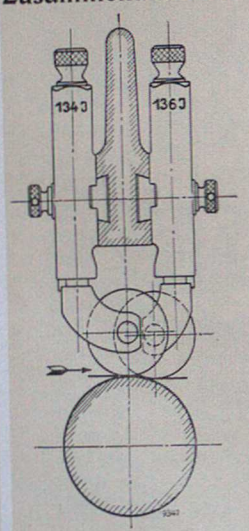

Das Ritzen erfolgt ziemlich weit vor und hinter dem Walzenscheitel; das Material wird dabei stärker gebogen, meistens ohne Schaden zu erleiden. Die Messerachsenlagerung weicht ganz zurück, so daß je zwei Messer auf etwa 4 mm Entfernung aneinandergestellt werden können. Die Entfernung bis zum dritten Ritzmesser ist größer und beträgt 26 mm.



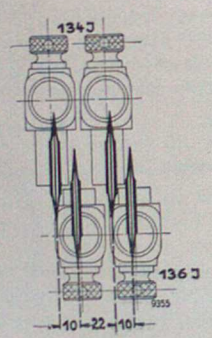



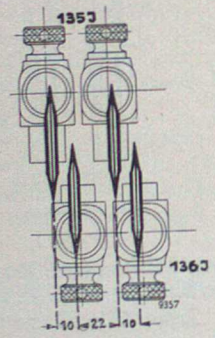

2 Apparate Nr. 136 J

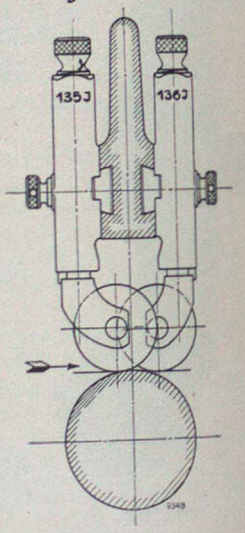
## Zusammenarbeiten der Ritzapparate Nr. 134 J mit Nr. 136 J und Nr. 135 J mit Nr. 136 J




Die kleinsten Ritzentfernungen sind hierbei abwechselnd 10, 22, 10, 22 mm usw. Das zu ritzende Material geht dabei stärker gebogen über die Ritzwalze hinweg.





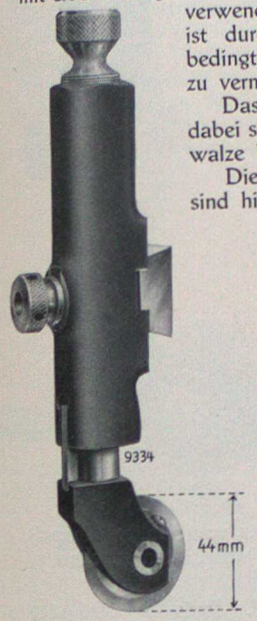

## Ritzapparate mit Präzisionsstellung Nr. 144 J

Telegrammwort: *obbay.* Preis RM **Nr. 4120**
Ersatzmesser ohne Bolzen. Preis RM **Nr. 4119**
Glatter Muff zum Ritzen auf Rillwelle. Preis RM **Nr. 4117**. Zusatz-Telegrammwort: *obevy*

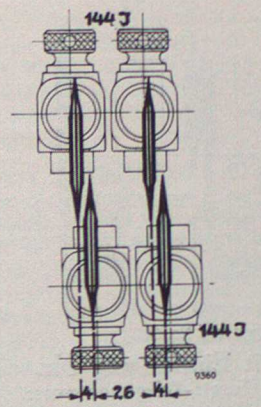
Der Ritzapparat Nr. 144 J besitzt im Gegensatz zum normalen Ritzapparat Nr. 136 J ein kleineres Ritzmesser und aus diesem Grunde einen besonderen Halter. Er wird auf vereinigten Kreisscheren und Ritzmaschinen mit Überführungswalzen zum Erzielen kleinster Formate verwendet. Das kleinere Ritzmesser ist durch die Überführungswalzen bedingt, um ein Aufsitzen auf diese zu vermeiden.

Das zu ritzende Material geht dabei stärker gebogen über die Ritzwalze hinweg.

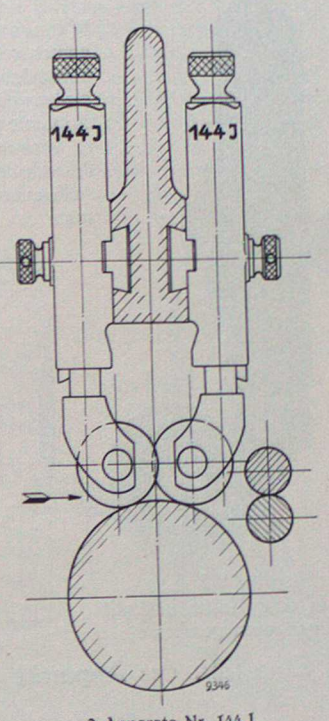
Die kleinsten Ritzentfernungen sind hierbei 4, 26, 4, 26 mm usw.




Nr. 144 J

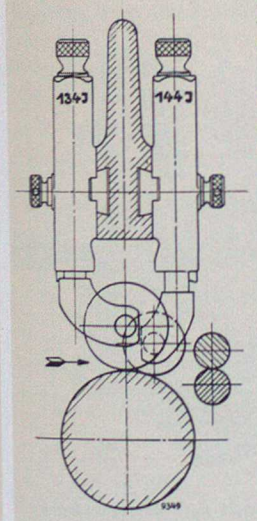



Nr. 144 J

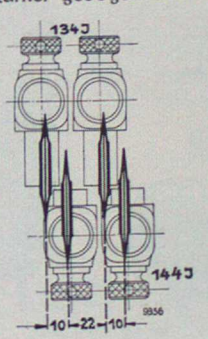


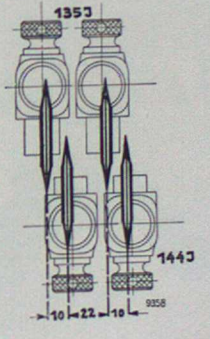

2 Apparate Nr. 144 J

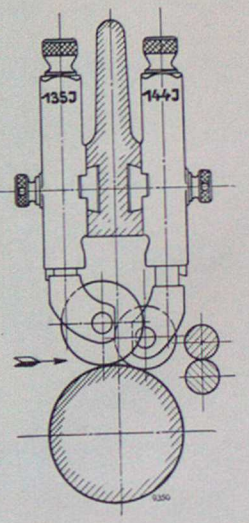
## Zusammenarbeiten der Ritzapparate Nr. 134 J mit Nr. 144 J und Nr. 135 J mit Nr. 144 J




Die kleinsten Ritzentfernungen betragen in diesem Falle abwechselnd 10, 22, 10, 22 mm usw. Das zu ritzende Material geht dabei stärker gebogen über die Ritzwalze hinweg.



## Ritzapparat mit Präzisionsstellung Nr. 145J

Ersatzmesser ohne Bolzen. Preis RM **Nr. Nr. 4119**

Glatter Muff (zum Ritzen auf Rillwelle). Preis RM **Nr. 4117**

Zusatz-Telegrammwort: *obevy*

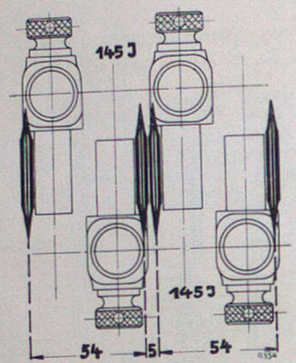
Telegrammwort: *obbez*
Preis RM **Nr. 4121**



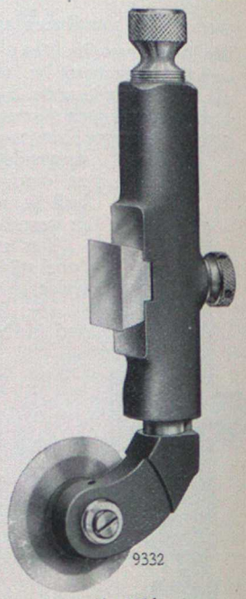

Nr. 145 J
(rechts vom Halter laufend)
von vorn gesehen

Wenn auf dem Scheitel der Ritzwalze geritzt werden muß und trotzdem eng nebeneinander laufende geritzte Biegestellen gewünscht werden, dann sind Apparate mit seitwärts laufendem Messer zu verwenden.

Als kleinste Entfernungen der Biegestellen voneinander sind mit diesen Apparaten *5, 54, 5, 54* mm usw. möglich.



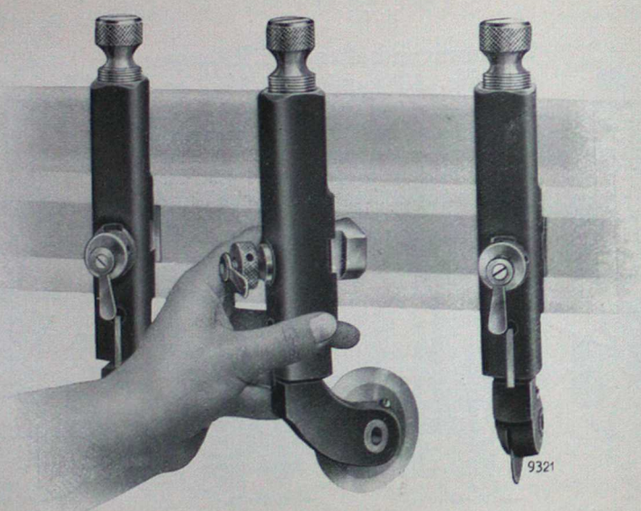

4 Apparate Nr. 145 J




Nr. 145 J
(rechts vom Halter laufend)
von hinten gesehen

## Das Einsetzen der Apparate mit Einrichtung Nr. 624J

Zusatz-Telegrammwort: *obehl.* Preis RM **Nr. 4122**






Eingerichtete Ritzapparate können auch unmittelbar von dem Halterbalken nach vorn aus der Nut herausgenommen werden, wenn sie mit der Einrichtung Nr. 624J versehen sind. Die Mutter der Befestigungsschraube wird gelöst, die Befestigungsschraube so weit nach hinten gedrückt, daß deren Führungsteil aus der im Ritzmesserhalter befindlichen Nut heraustritt. Dann ist die Befestigungsschraube um $90^0$ ($^1/_4$ Drehung) herumzudrehen, wobei der vordere kleine Hebel an derselben nach rechts stehen muß. In dieser Stellung kann der Führungsteil der Befestigungsschraube von vorn in die Nut des Halterbalkens eingeführt werden. Nach dem Drehen der Schraube muß der vordere Hebel wieder nach unten zeigen. Ist der Ritzmesserhalter wieder auf seinem Führungsteil an der Befestigungsschraube aufgedrückt, wird die Befestigungsmutter mittels des Spannstiftes festgezogen, worauf die Höheneinstellung wie gewöhnlich erfolgt. Beim Abnehmen ist umgekehrt zu verfahren. Diese Einrichtung gewährt außerordentliche Vorteile. Denn beim Auswechseln brauchen die einzelnen bzw. nicht sämtliche Apparate so weit seitlich geschoben zu werden, bis der prismatische Kopf der Befestigungsschraube die Austrittöffnung der Prismanut im Halterbalken erreicht. Alle Apparate, die seitlich von dem auszuwechselnden stehen, müßten sonst aus der Maschine entfernt, wieder eingeführt und von neuem befestigt werden.

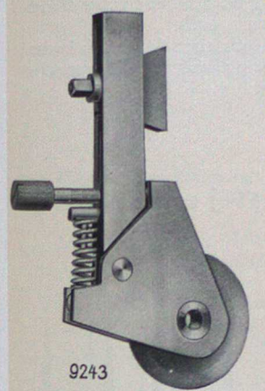
## Schmale Ritzapparate

Die bisher aufgeführten Ritzapparate ritzen in engen Abständen nur auf die Weise, daß die Ritzmesser zueinander versetzt vor und hinter dem Scheitel der Ritzwalze angeordnet werden.

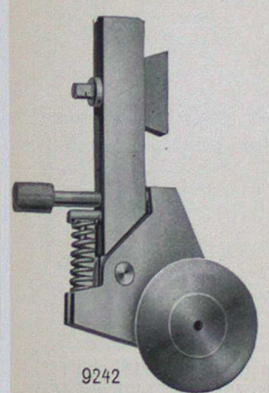
Diese Art der Anordnung ist durch die Konstruktion von Halter und Pistole bedingt und verursacht beim Durchführen ein Krümmen des Materials um die Ritzwalze. Dieses Krümmen des Materials um die Walze sollte möglichst vermieden werden. Allerdings ist durch das Krümmen und das damit verbindende längere Anliegen des Materials an der Ritzwalze ein Verarbeiten schmälerer Materialstücke möglich.

Bei Anwendung auf dem Scheitel arbeitender Ritzapparate ist der Abstand vom Scheitel der Ritzwalze bis zur nächsten Transportwalze für die Streifenbreite maßgebend, bei den vor und hinter dem Scheitel arbeitenden Apparaten wird eine Verringerung der Materialbreite erzielt. Apparate, die auf dem Scheitel der Ritzwalze arbeiten, sind stets vorzuziehen, außer wenn die Streifenbreite eine andere Arbeitsweise bedingt.

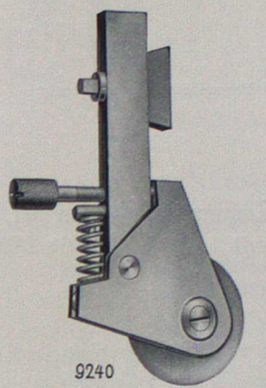
Das Arbeiten mit den neuen schmalen Ritzapparaten ermöglicht trotz des Arbeitens auf dem Scheitel ein Ritzen in verhältnismäßig engen Abständen. Sie werden in drei Ausführungen, Ritzmesser auf Mitte, links oder rechts seitlich laufend, geliefert, die alle Kombinationen erlauben.



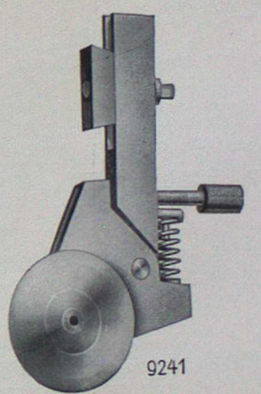

Nr. 142 J
Ritzmesser in der Mitte des Halters




Nr. 143 J
Ritzmesser rechts vom Halter



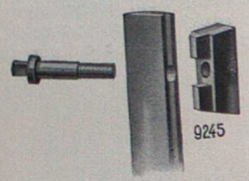

Nr. 151 J
Ritzmesser links vom Halter




Nr. 151 J
Ritzmesser links vom Halter

Die neuen Ritzapparate Nr. 142J (Messer auf Mitte), 143J (Messer rechts seitlich), 151J (Messer links seitlich), 152J (Messer auf Mitte), 153J (Messer rechts seitlich) und 154J (Messer links seitlich) bestehen aus dem Halter mit dem Prismaklötzchen, der Stellschraube, dem schwenkbaren Messerhalter und dem Ritzmesser. Der Messerhalter ist geschlitzt, so daß das Ritzmesser in der Mitte des Messerhalters, aber auch links und rechts angeordnet geliefert werden kann.

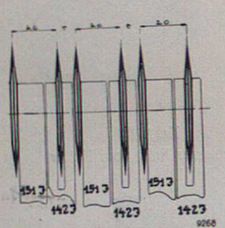
Zum Anbringen der Apparate an den Halterbalken wird die Schraube und das Prismaklötzchen gelockert. Das Prismaklötzchen wird in die Nut des Maschinenhalterbalkens von der Seite eingeführt und an der richtigen Stelle festgezogen.

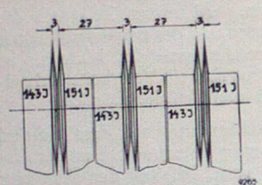


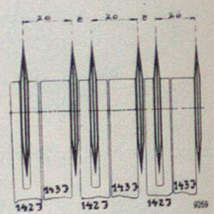
Prismaklötzchen mit Schraube

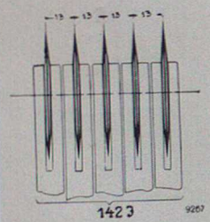
Durch die geschickte Ausbildung des Prismaklötzchens ist ein seitliches Verschieben des Apparates während des Arbeitens vollkommen ausgeschlossen.
Die Einstellung ist sehr leicht. Durch Drehen der geriffelten Schraube wird das Ritzmesser mehr oder weniger gegen die Ritzwalze gesenkt oder gehoben. Die angeordnete Feder drückt beim Hochstellen den Messerträger stets nach.
Die seitlich laufenden Ritzmesser besitzen ein Schmierloch in der Mitte des Schlitzes, bei den in der Mitte laufenden Ritzmessern ist das Schmierloch seitlich eingebohrt.

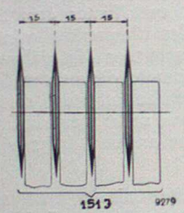
## Zusammenarbeiten der Ritzapparate Nr. 142J, 143J, 151J sowie Nr. 142J mit 151J, 143J mit 151J, 142J mit 143J

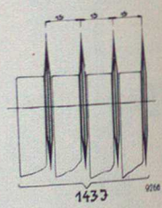


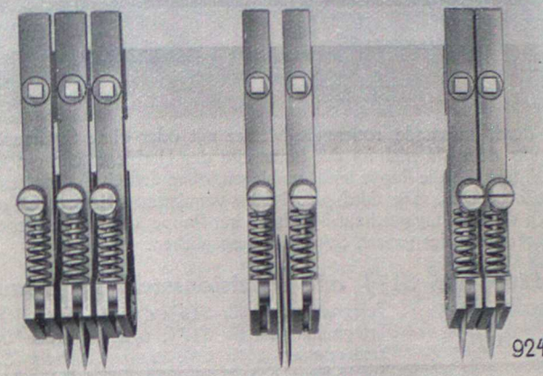




Die kleinsten erreichbaren Entfernungen sind bei 142J 13, 13 mm usw. Bei 151J und 143J 15, 15 mm usw. Bei der Zusammenstellung der Ritzapparate Nr. 151J mit 142J und 142J mit 143J betragen die kleinsten Entfernungen 8, 20, 8, 20 mm usw., bei Nr. 151J mit 143J 3, 27, 3, 27 mm usw.



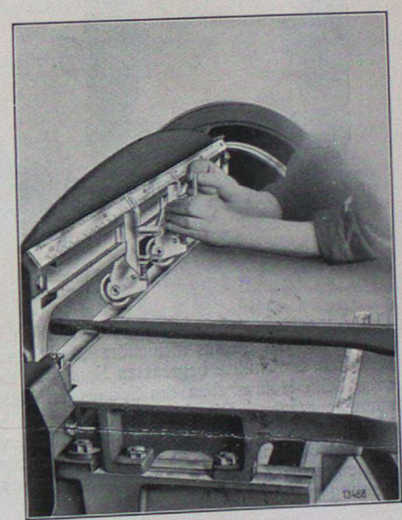



**Modell-Bezeichnung** . . . . . **Nr. 142J Nr. 143J Nr. 151J Nr. 152J Nr. 153J Nr. 154J**
Telegrammwort: *ofong ofoph ofosk ofown ofpay ofpez*
Preis RM **Nr. 4125 Nr. 4126 Nr. 4127 Nr. 4128 Nr. 4129 Nr. 4130**

Ersatzmesser ohne Bolzen
Zusatz-Telegrammwort: *ofpud ofpud ofpud ofpud ofpud ofpud*
Preis RM **Nr. 4131 Nr. 4132 Nr. 4133 Nr. 4134 Nr. 4135 Nr. 4136**

Glatter Muff (zum Ritzen auf Rillwelle) . . Zusatz-Telegrammwort: *obevy obevy obevy obevy obevy obevy*
Preis RM **Nr. 4117 Nr. 4117 Nr. 4117 Nr. 4117 Nr. 4117 Nr. 4117**

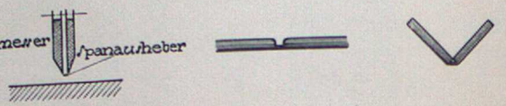
**Sondereinrichtung an Rill-, Ritz- und Nutmaschinen** zum schnellen Einstellen auf oft wechselnde Formate, bestehend aus besonderen Maßeinteilungen am Halterbalken und am Tisch, sowie Ritzapparaten und Maßanzeiger.
Einfachste Bedienung.
Näheres und Preise auf Anfrage.



# Nuten mit Nutapparaten

Das Nutverfahren ist der vorteilhafteste Arbeitsvorgang für das maschinelle Erzeugen von Biegestellen in stärkerem Material, wie es für die Zuschnitte bei der Herstellung von vollständig scharfkantigen Schachteln aller Art Verwendung findet.

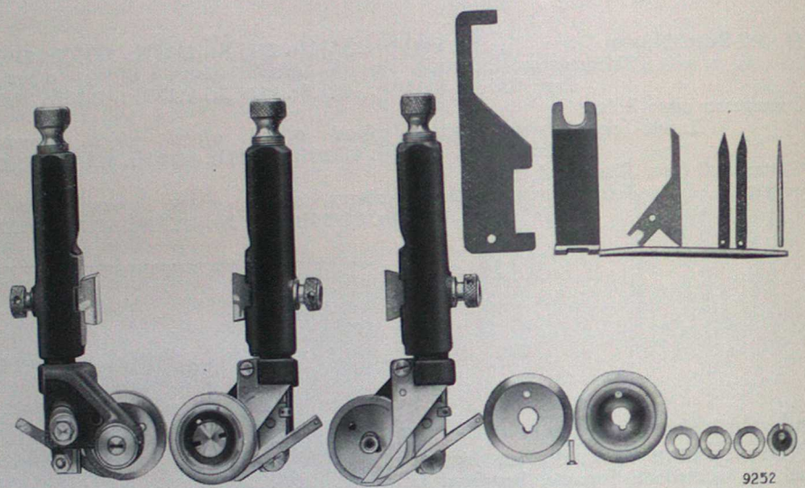
**Nuten**
mit Nutapparat mit
Spanausheber




Das Nuten erfolgt durch kreisrunde, rotierende Messer mit oder ohne Spanausheber. Beim Nuten wird aus dem Material an der Innenseite der Umbiegestelle ein Span herausgeschnitten. Dadurch läßt sich die Pappe leicht umbiegen, ohne daß ein Aufplatzen der scharfen Außenkanten zu befürchten ist. Die durch das Nuten verminderte Haltbarkeit der Schachtel wird entweder durch Verwendung geschmeidiger haltbarer Pappe, durch Überkleben der Biegestelle oder durch Überziehen der ganzen Schachtel ausgeglichen.

## Nutapparat Nr. 516 J und 517 J mit Präzisionsstellung, Spanausheber und Transportrolle.

Telegrammwort für 516 J: *ofujd.* Preis RM **Nr. 4140**
Telegrammwort für 517 J: *ofulf.* Preis RM **Nr. 4140**
Ersatzmesser . . . . . Preis RM **Nr. 4142**
Ersatz-Spanheber . . . . . Preis RM **Nr. 4143**




516 J links am Halter angeordnet
517 J rechts am Halter angeordnet

Der Apparat besteht aus zwei scheibenförmigen Messern, die in das Material die Nut einschneiden. Ein flaches meißelförmiges Messer schneidet und hebt gleichzeitig den durch die seitlichen Einschnitte begrenzten Span aus der Pappe heraus. Dieses meißelförmige Messer setzt beim Herausheben des Spanes der Durchgangsbewegung des Materials großen Widerstand entgegen. Die Arbeitswalze, gegen die der Nutapparat arbeitet, kann daher das Material nicht in dem erforderlichen Maße vorwärts bewegen. Deshalb ist mit den beiden scheibenförmigen Messern eine Transportrolle verbunden, die sowohl den Widerstand des flachen, meißelförmigen Spanausschneiders überwindet, als auch die Scheibenmesser in Umdrehung setzt.



Den verschiedenen Materialstärken entsprechend sind die beiden Scheibenmesser zu- und voneinander einstellbar. Die jeweilig nötige Tiefe der Nute wird mittels der Präzisionsstellung geregelt. Ebenso läßt sich der meißelförmige Spanausschneider in seiner Stellung zu den beiden Scheibenmessern entsprechend der Tiefe der Nute einstellen. Er kann gegen ein anderes Messer für andere Nutenbreite schnell ausgewechselt werden.

Beim Arbeiten mit diesem Nutapparat wird eine sehr saubere, glatte Nut erzeugt, da der Span nicht abgerissen, sondern von allen Seiten abgeschnitten wird.



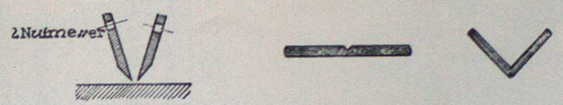

Nr. 508 J

## Nutapparat Nr. 508 J mit Präzisionsstellung ohne Spanausheber und ohne Transportrolle.

Telegrammwort: *obbud.*
Preis RM **Nr. 4145**
Ersatz-Nutmesser Preis RM **Nr. 4142**
Glatter Muff. . Preis RM **Nr. 4117**

Der Apparat besteht nur aus zwei scheibenförmigen Messern, deren Ränder zu scharfen Schneiden ausgebildet sind.

Diese beiden Scheibenmesser stehen etwas schräg zur Arbeitswalze. Unter ihnen wird das zu nutende Material über die Arbeitswalze hinweg durch die Maschine geführt. Dabei werden die Scheibenmesser in Umdrehung versetzt und schneiden die Nut in das Material ein. Infolge der schrägen Anordnung der Scheibenmesser fällt die Nut oben etwas breiter aus als unten. Die Messer schneiden nicht parallel nebeneinander, sondern sind so zueinander gelagert, daß der entstehende Span einen breiteren Ein- und schmäleren Ausgang hat. Der Nutenspan preßt sich somit zwischen den beiden Scheibenmessern ein und wird aus dem Material herausgerissen.




Nuten mit Nutapparat *ohne* Spanausheber

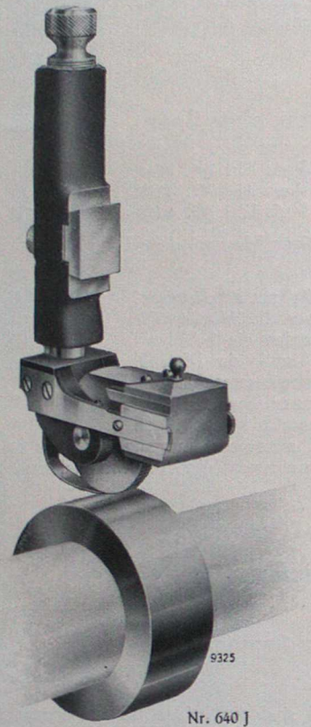
Den verschiedenen Materialstärken entsprechend sind die beiden Scheibenmesser zu- und voneinander einstellbar. Beide Scheiben müssen gleich tief in das Material einschneiden und stets scharf gehalten werden, wodurch die Gewähr für eine gute Nut gegeben ist. Bei schartigen Messern würden Fasern in der Nut bleiben. Bei schwachen Pappen löst sich der Span nicht so leicht aus der Nut.

*

## Farb- und Blindlinierapparat mit Präzisionsstellung Nr. 640 J

Telegrammwort: *obdec*. Preis RM **Nr. 4150**
Glatter Muff (zum Arbeiten auf Rillwelle). Preis RM **Nr. 4117**
Zusatz-Telegrammwort: *obevy*

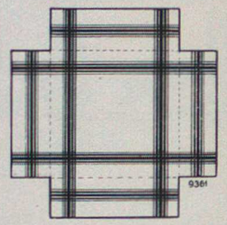
Das Befestigen, Höher- und Tieferstellen des Farb- und Blindlinierapparates erfolgt wie bei den andern Apparaten mit Präzisionsstellung. Der Farblinierapparat ist stets von vorn am Halterbalken zu befestigen, beim Blindlinieren kann die Befestigung auch an der Rückseite erfolgen.




Nr. 640 J



Linierung nat. Größe




Linierung an einem Erzeugnis

Der Farblinierapparat hat an der Stelle der Ritzscheibe eine Druckrolle. Hinter dieser ist ein Farbkasten angebracht. Der Farbkasten wird mit einer wäßrigen Lösung der entsprechenden Anilinfarbe gefüllt. Ein Docht saugt die Farbe aus dem Farbkasten an und leitet sie an die Druckrolle. Bei ihren Umdrehungen nimmt die Druckrolle die Farbe vom Docht ab und überträgt sie auf das zu bearbeitende Material. Ein Abstreicher, der von vorn in die Druckrolle eingreift, entfernt die überflüssige Farbe und ermöglicht die Herstellung sauberer Linien.
Nach Abnahme des Farbkastens und des Abstreichers, arbeitet der Farblinierapparat als Blindlinierapparat. Ehe sauber blind liniert werden kann, muß die Druckrolle gut von aller Farbe gereinigt sein.

## Doppel-Farb- und Blind-Linierapparat Nr. 644 J

Telegrammwort: *obdid*. Preis RM **Nr. 4151**
Glatter Muff (zum Arbeiten auf Rillwelle) Zusatz-Telegrammwort: *obevy*. Preis RM **Nr. 4117**

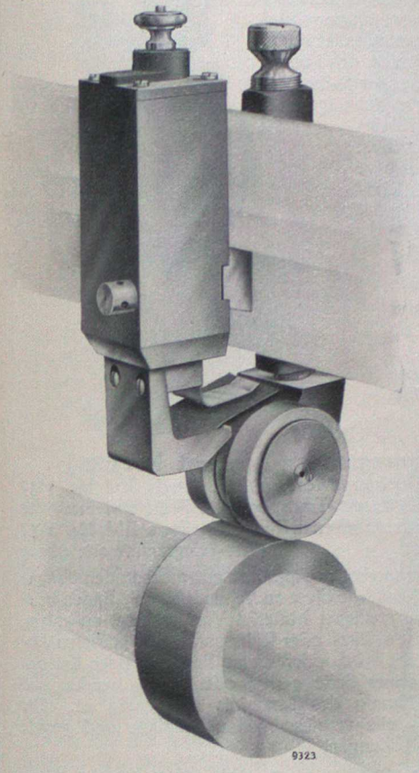
Der Doppel-Farb- und Blindlinierapparat besitzt zwei verstellbare Druckrollen. Die Anordnung ist die gleiche wie bei dem im vorigen Abschnitt beschriebenen Farb- und Blindlinierapparat. Der Farbkasten geht über beide Druckrollen.



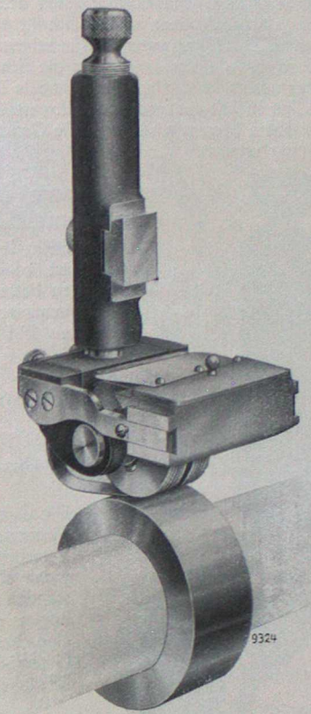
## Farb-Linierapparat mit großem Farbkasten Nr. 657 J für breite Linien zu Margarine-Packungen usw.

Telegrammwort: *obdof*
Preis RM **Nr. 4152**
Glatter Muff 43 mm breit (zum Arbeiten auf Rillwelle).
Zusatz-Telegrammwort: *ofurk*. Preis RM **Nr. 4153**
Glatter Muff 75 mm breit (wie oben). Zusatz-Telegrammwort: *ofays*. Preis RM **Nr. 4154**

Die Herstellung breiter Farblinien erfordert einen größeren Farbverbrauch. Um das störende Nachfüllen von Farbe möglichst herabzumindern, erhält Farblinierapparat einen großen Farbkasten für etwa $^1/_4$ Liter Farblösung. Der Farbkasten wird hierbei an der Rückseite des Halterbalkens besonders befestigt. Ein Ventil gestattet die Regulierung des Farbabflusses. Zu viel ausfließende Farbe tropft in einen Sammelnapf ab, aus dem sie nach Schließen des Ventils ebenfalls den Linierrollen zugeführt werden kann. Das Nachfüllen des Farbkastens ist sehr bequem. Die Füllöffnung liegt über dem Halterbalken. Sie ist somit leicht zugänglich.



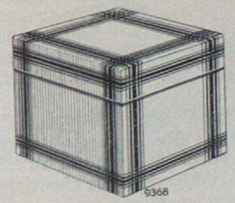

Nr. 657 J



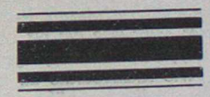

Nr. 644 J




Linierung in nat. Größe




Schachtel mit Linierung

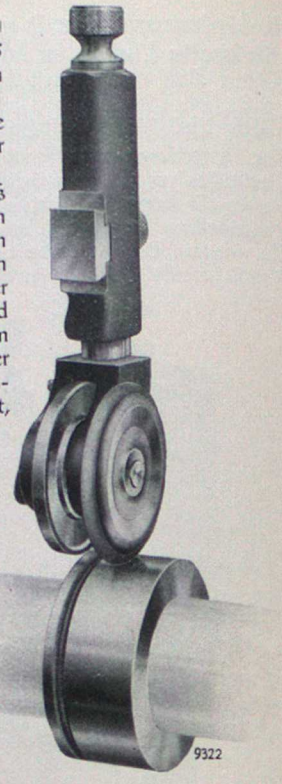


Linierung in nat. Größe

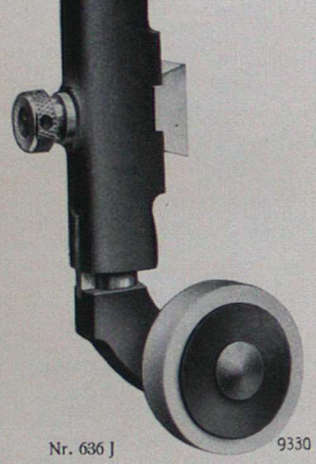
## Schneidapparat Nr. 656 J für Rillmaschinen

Telegrammwort: *obdug*. Preis RM **Nr. 4155**

Der Schneidapparat Nr. 656 J für Rillmaschinen besteht aus einem Paar Kreismesser, die gegeneinander schneiden.
Das obere Kreismesser ist an einem Halter nach Art der Apparate gelagert und wird wie ein solcher an dem Halterbalken der Maschine befestigt.
Das Verstellen des auf der Rillwelle schiebbaren Untermessers muß vorsichtig geschehen. Schlagen und Stoßen an den Messermuffen ist unbedingt zu vermeiden. Das Verstellen geschieht am besten durch Lösen der Stellschraube. Der Muff wird von zwei Seiten mit beiden Händen angefaßt und vorsichtig an das Obermesser herangeschoben. Alsdann wird die Stellschraube langsam und vorsichtig angezogen, damit das Messer nicht verkantet. In letzterem Falle wird kein genaues Rundlaufen derselben erzielt, das Messer wird „schlagen", einen rauhen Schnitt ergeben, sogar leicht ausbrechen. Das Obermesser wird in seinem Halter so tief eingestellt, daß es etwa $1-1^1/_2$ mm über die Schneidkante des Untermessers übergreift. Die Schneide der Messer ist von Zeit zu Zeit mit einer Speckschwarte zu bestreichen. Das obere Messer wird durch die Gummirolle in Umdrehung versetzt.



Nr. 656 J



Nr. 636 J

**Schneidapparat Nr. 655 J ohne Gummiführungsrolle** entspricht dem Apparat Nr. 656 J, ist jedoch nur als Notbehelf zu betrachten.
Telegrammwort: *ofvad*
Preis RM **Nr. 4156**

### Gummi-Führungsrollen-Apparat Nr. 636 J

Telegrammwort: *obcaz*. Preis RM **Nr. 4157**
Ersatz-Transportrolle. Preis RM **Nr. 4158**
Glatter Muff (z. Arbeiten a. Rillwelle). Preis RM **Nr. 4117**
Zusatz-Telegrammwort: *obevy*

Die Gummi-Führungsrollen-Apparate entsprechen den übrigen Apparaten und sind wie diese zu behandeln. Sie finden beim Verarbeiten von welligem Material Verwendung, außerdem, wenn mit wenigen Ritz- oder Rillapparaten in größeren Abständen gearbeitet wird, oder wenn Pappen- oder Kartonbogen nur an einer Seite geritzt oder gerillt werden und eine bessere Führung des Materials notwendig ist. Die Gummi-Führungsrolle verbürgt genau parallele und gerade Ritzungen oder Rillungen.

### Schriftpräge-Apparat Nr. 639 J

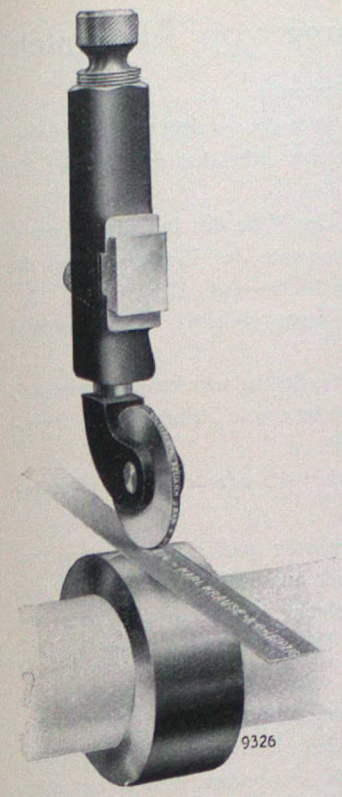
Telegrammwort: *obcuf*. Preis RM **Nr. 4159**
Schrifträdchen o. Gravur. Preis RM **Nr. 4160**
Glatter Muff (zum Arbeiten auf Rillwelle). Preis RM **Nr. 4117**
Zusatz-Telegrammwort: *obevy*

### Liniendrück-Apparat Nr. 642 J

Telegrammwort: *obdab*. Preis RM **Nr. 4161**
Glatter Muff wie bei Nr. 639 J

Der Apparat zum Einprägen von Schrift Nr. 639 J sowie der Liniendrückapparat Nr. 642 J sind wie Ritzapparate zu behandeln. Die Apparate schneiden nicht in das Material ein, sondern rollen nur über dieses, wobei die gravierte Schrift der Scheibe oder die Liniendrückscheibe in das Material eingedrückt wird. Die Einstellung muß also tief genug erfolgen, damit der erforderliche Druck erzeugt wird.

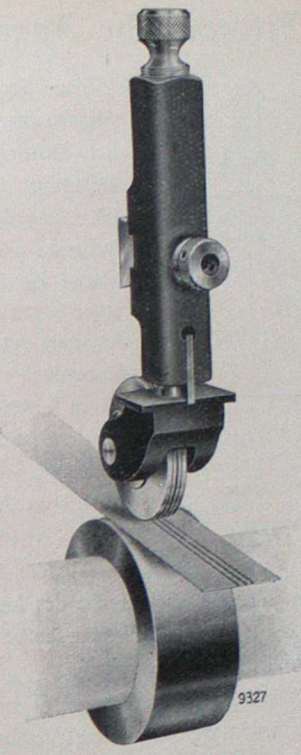




Nr. 639 J



Nr. 645 J



Nr. 642 J

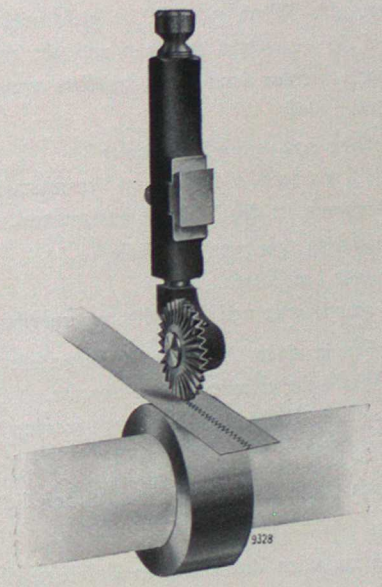
### Perforier-Apparat Nr. 645 J für Strichperforation

Strichperforation
(Strichlänge 2 mm)

Telegrammwort: *Obceb*
Preis RM **Nr. 4162**
Ersatz-Perforier-Messer
Preis RM **Nr. 4163**
Glatter Muff wie bei Nr. 639 J

### Zackenschneid-Apparat Nr. 641 J

Telegrammwort: *Obcod*
Preis RM **Nr. 4164**
Ersatz-Zackenrädchen mit 30 Zähnen
Preis RM **Nr. 4164**
Glatter Muff wie bei Nr. 639 J



Nr. 641 J

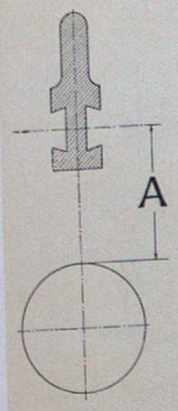
### Nr. 646 J für Punktperforation

Punktperforation
(Punktlänge 1,25 mm)

Telegrammwort: *Obcic*
Preis RM **Nr. 4165**
Ersatz-Perforiermesser
Preis RM **Nr. 4166**
Glatter Muff wie bei Nr. 639 J

Der Perforier-Apparat Nr. 645 J, Nr. 646 J und der Zackenschneid-Apparat Nr. 641 J ist so tief einzustellen, daß das Schneidrädchen die Ritzwalze berührt, damit das Material vollständig durchschnitten wird.

# Erforderliche Angaben bei Bestellung von Apparaten




Skizze zur Ermittlung des Abstandes „A" in Millimeter

Genaue Bezeichnung der gewünschten Apparate.

Angabe der betreffenden Maschinen-Nummer, die auf dem an der Maschine befindlichen Firmenschilde eingeschlagen ist, möglichst mit Angabe des Liefertages der Maschine.

Mitteilung des Abstandes „A" zwischen der Mitte der Befestigungsnut für Apparate am Halterbalken und der Oberkante der Ritzwalze bzw. des Muffes auf der Rillenwelle, gemessen in Millimetern. Der Abstand „A", etwa = 122 mm, gilt für Apparate mit langen Haltern; 102 mm bedingt Apparate mit „kurzen" Haltern.

Einsendung von Arbeitsmustern, aus denen das zu verarbeitende Material, die zu leistende Arbeit, bzw. die erforderliche engste Stellung der Umbiegestellen, Schnitte usw. zueinander ersichtlich ist.

Mitteilung, ob volle Arbeitswalze vorhanden ist, oder ob auf Muffen gearbeitet werden soll.

Werden Muffen gleichzeitig mit Apparaten oder auch einzeln bezogen, so ist, falls die Angabe der Maschinennummer aus besonderen Gründen unmöglich ist, die Angabe des Außendurchmessers und der Bohrung, evtl. auch der Breite von bereits in der Maschine befindlichen Muffen erforderlich. Die betreffenden Maße sind in Millimetern anzugeben.

Falls bei Nachbestellungen Apparate in gleicher Ausführung, wie schon erhalten, nochmals gewünscht werden, ist die Angabe des Kennzeichens, das in den bereits gelieferten Apparaten am gußeisernen Halterteil eingeschlagen ist, erwünscht. Das Kennzeichen besteht aus einer Zahl und dem Buchstaben „J". Wenn möglich, ist gleichzeitig Angabe der Bezugszeit erwünscht, damit auf Grund der gemachten Angaben und der im Werk vorhandenen Unterlagen dann genau festgestellt werden kann, was geliefert wurde, bzw. welche Apparate, Muffen usw. wieder zu liefern sind.

Welche Materialart und Stärke soll verarbeitet werden?
(Am besten Probematerial in genügender Menge zu Versuchszwecken einsenden!)
Bei der Wahl geigneter Apparate ist das Material bestimmend. Hierfür gilt folgendes:

a) Zäh und langfaserig: geeignet zum Rillen.
b) Spröde: geeignet zum Ritzen.
c) Innenkanten scharfkantig und Außenkanten unverletzt: Nuten.

Wieviel Umbiegekanten sollen in einem Arbeitsgange hergestellt werden?
Hiernach richtet sich die Anzahl der erforderlichen Apparate.
Nach welchem Verfahren soll die Umbiegestelle erzeugt werden?

Rillen? / Ritzen? / Nuten? } Hiernach richtet sich die Art der erforderlichen Apparate.

Welche Entfernungen sollen zwischen den einzelnen Umbiegestellen liegen?
Siehe diesbezügliche Bemerkungen über zulässige engste Stellung bei den einzelnen Apparaten.



# KRAUSE-BIEGEMASCHINEN

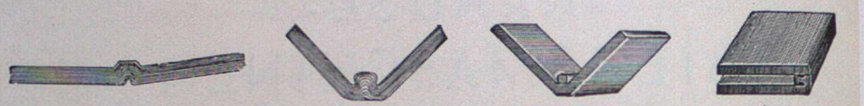
# Pappen-Biegemaschinen

## Biegen (Stauchen)

Mit dem Rillen, Ritzen und Nuten sind die rotierenden Verfahren zur Herstellung von Biege- und Umfaltlinien abgeschlossen. Trotz der zeitgemäßen Ausbildung dieser Verfahren können doch nicht alle Materialien in zweckentsprechender Weise verarbeitet werden. Für die Verarbeitung von starkem, kurzfaserigem und geringwertigem Material, wie Strohpappe, Holzpappe usw., kommen die genannten Verfahren, zumal bei besseren Arbeiten, nicht in Frage, da die äußeren Materialschichten mehr oder weniger reißen oder brechen. Diese Mängel werden durch das Biege- oder Stauchverfahren vermieden.

Biegungen nach dem Biege- oder Stauchverfahren sind einwandfrei, da der volle Querschnitt des Materials an der Umbiegestelle erhalten und die Materialfaser unverletzt bleibt. Durch das Biegen auf der Biegemaschine wird den äußeren Stoffschichten an der umzubiegenden Stelle die Spannung genommen, während die inneren Stoffschichten sich zusammendrücken oder übereinanderschieben können. Ein Reißen oder Brechen des Materials an den Umbiegestellen ist daher ausgeschlossen.

Abbildung 1 zeigt abgebogene Pappe im Querschnitt. Die mittlere, sogenannte neutrale Schicht, bleibt beim Biegen unverändert, sie wird also weder gestreckt, noch gekürzt. Die außerhalb der Mitte liegenden Schichten werden beim Umbiegen gestreckt, die innerhalb des Winkels liegenden gestaucht. Da die inneren Schichten sich nicht in sich selbst stauchen können, müssen sie ausbauchen. Hierdurch entsteht im Inneren des sich beim Umbiegen bildenden Winkels ein Biegewulst (Bild 2). Diese Wulst ist das Kennzeichen einer regelrechten Pappen-



1 2 3 4

biegung. Durch das Verschieben der Stoffschichten an einer bestimmten Stelle (Biegestelle) wird die Pappe biegungsfähig und kann nun, ohne daß die äußeren Schichten im Rücken einreißen, mühelos in jeden Winkel (Bild 3 und 4) gebogen werden. Nach diesem Verfahren können auch geringwertige Pappen vorteilhaft verarbeitet werden, die sich ihrer Kurzfaserigkeit wegen nicht rillen lassen.

Der Pappenzuschnitt ist beim Biegeverfahren etwas größer zu wählen, da dieser durch das Zusammenstauchen des Materials in seiner Länge und Breite etwas einbüßt. Bei der Herstellung von Faltschachteln und Packungen jeder Art sollte stets eine Probeschachtel angefertigt werden, damit durch den, wenn auch geringen, Materialschwund, keine falschen Abmessungen entstehen. Ein bestimmter Zuschlag auf die Abmessungen kann im voraus nicht erfolgen. Der Zuschlag ist von der jeweiligen Materialart und Materialstärke abhängig.

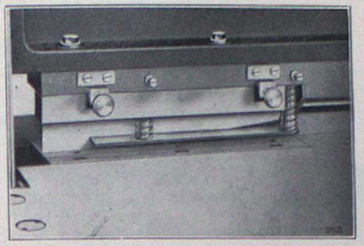
Biegestellen, hergestellt auf Krause-Biegemaschinen, besitzen große Haltbarkeit, und infolge der Verstärkung, die durch die Wulstbildung entstanden ist, lassen sich saubere und haltbare Kartonnagen erzielen.

Krause-Biegemaschinen sind für gewöhnliche Versandschachteln sowie für feinste Luxus-Kartonnagen gleich vorteilhaft geeignet und werden, den verschiedenartigsten Anforderungen entsprechend in verschiedenen Größen und Ausführungen gebaut.

Die kleinste Biegemaschine Modell UHn, Seite 364, wird für Handbetrieb und für Fußbetrieb gebaut. Sie ist für alle Kartonstärken einstellbar und für 100er Lederpappe als stärkstes Material verwendbar.

Für schwache und mittelstarke, auch spröde Holz- oder Strohpappen, roh, gestrichen oder kaschiert, genügen die kräftigen Biegemaschinen, Modelle U*l*2f bis U*l*6sm, Seite 366 bis 369. Modell U*l*5sm und U*l*6sm sind noch mit einer besonderen Schlitzeinrichtung ausgerüstet. Durch Biegen und Einschneiden von Schlitzen in der Richtung der Biegelinie in einem Arbeitsgang bei nur einmaligem Anlegen wird eine wesentliche Arbeitsvereinfachung





Schlitzeinrichtung vom Hintertisch aus gesehen

ermöglicht. Dieses Verfahren wird in der Hauptsache bei der Herstellung einfacher und großer fester Versandschachteln angewendet. Die Schlitzeinrichtung befindet sich links in der Maschine, sie kann auf Wunsch auch rechts angeordnet werden; die einzelnen Schlitze folgen versetzt zueinander.
Zum Biegen von Pappen jeder Art, von der sprödesten, starken Holz- oder Strohpappe bis zur dünnsten, überzogenen oder gestrichenen Pappe wird vorteilhaft die schwere Biegemaschine Modell U5n, Seite 370, verwendet.
Biegebacken und Biegezungen sind verstellbar. Die Einstellungen sind zum Teil an Skalen ablesbar. Je nach Anordnung und Zahl der herzustellenden Biegungen wird neben dem Seitenwinkel am Vordertisch noch ein Winkel benutzt, der parallel zur Biegerichtung auf dem Hintertisch der Maschinen angeordnet ist. Diese Winkel ermöglichen Biegungen in bestimmten Entfernungen vom Rande des Materials.
Zur Herstellung mehrerer nebeneinander liegender Biegestellen werden Faltschachtelanschläge benutzt, die bis zu 6, bzw. bis zu 24 Biegestellen lieferbar sind.
Für die Herstellung von Biegestellen in Schnellhefter kommt die Sonder-Biege- und Stanzmaschine, Seite 372, in Frage.

Sollte nach den Unterlagen in diesem Kataloge die passende Maschine nicht gefunden werden, dann bitte ich die folgenden Fragen der Reihe nach genau zu beantworten, damit ich bei Anfragen ein genaues und befriedigendes Angebot abgeben kann.

Welches Material soll gebogen werden?
(Am besten Probematerial in genügender Menge und entsprechender Länge zu Biegeversuchen einsenden.)

Welche Materiallänge soll gebogen werden?
(Danach richtet sich der Durchgangsraum der Maschine.)

Ist eine leichte oder schwere Biegemaschine erforderlich?

Soll gleichzeitig geschlitzt werden? Welches ist die größte Schlitztiefe?

Wird Buchrücken-Anschlag nebst Tischverlängerungsböckchen verlangt?

Wird gewöhnlicher Faltschachtel-Anschlag nebst Tischverlängerungsböckchen gewünscht?

Ist großer Faltschachtel-Anschlag nötig?

Wird zweiter Seitenwinkel am Vordertisch gebraucht?

In welcher Weise soll der Antrieb der Maschine erfolgen?
Durch Hand- oder Fußbetrieb?
Von der Transmission?
Direkt vom Elektromotor?

Werden außerdem Sonder-Einrichtungen gewünscht und welche?




## Kleine Biegemaschine
### für Handbetrieb und für Hand- und Fußbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Biegestellen vorzugsweise an Klappkarten aller Art, wie Glückwunsch-, Tanz-, Verlobungs-, Speisekarten, Besuchsanzeigen, Musterkarten, Katalogumschlägen, Aktenmappen, Ablegemappen, Buchrücken usw. Als stärkstes Material kann 100er Lederpappe verarbeitet werden. Über Biegen siehe Seite 362.

**Vorteile der Maschine:** Leichtes Einstellen für verschiedene Materialstärken und für die Tiefe der Biegewulst. Bequeme und einfache Bedienung. Große Verwendbarkeit.

**Ausrüstung der Maschine:** Für Hand- oder Fußbetrieb, auch zusammen. Starker eiserner Tisch. Verstellbarer Anlegewinkel. Metermaß auf dem Hintertisch. Handhebel mit Schraube zum Regulieren der Tiefe der Biegewulst. Bei Maschine für Hand- und Fußbetrieb noch Zugstange und Fußtritthebel. Die Zugstange kann ohne weiteres an die im Handhebel vorgesehene Bohrung angebracht werden.

**Arbeitsweise der Maschine:** Nach dem Einstellen der Maschine Material unterschieben und an den Anlegewinkel anlegen. Handhebel von Hand niederdrücken oder durch den Fußtritthebel niederziehen.



Der Biegebalken trägt an seinen Längsflächen zwei Nuten verschiedener Weite zum Biegen verschieden starker Kartons und Pappen. Die Einstellung geschieht in einfacher Weise dadurch, daß der Biegebalken durch eine Viertelumdrehung des Griffes gewendet wird, damit die erforderliche Nut nach oben steht. Sind viele Arbeiten aus dem gleichen Material vorzunehmen, dann wird die Schraube tief gestellt, daß bei ihrem Auftreffen auf die Fläche die Biegestelle die gewünschte Tiefe erhält. Ist die Nut entsprechend gewählt und genügend tief gestellt, dann ist noch der Anlegewinkel auf die erforderliche Entfernung einzustellen. Die im Maschinentische eingerissene Skala erlaubt hierbei ein schnelles Einstellen des Anlegewinkels für den erforderlichen Abstand von der Biegestelle. Im Hintertisch befindet sich eine Nut und ein eingraviertes Metermaß zum bequemen und genauen Verstellen des Anlegewinkels. Die Tiefe des Tisches gestattet ein Verstellen des Anlegewinkels bis 30 cm Entfernung von der Biegestelle.

### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kleine Biegemaschine,** für Handbetrieb . . . . . Modell | **UHn** | — |
| Telegrammwort | *Naahk* | — |
| Preis RM | **Nr. 4200** | — |
| **Kleine Biegemaschine,** für Hand- und Fußbetrieb . . . . . Modell | — | **UHnf** |
| Telegrammwort | — | *Naajl* |
| Preis RM | — | **Nr. 4204** |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Biegelänge** . . . . . cm | **35** | **35** |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 43, 50 | 43, 50 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Untergestell: Breite, Tiefe . . . . etwa cm | 51, 60 | 51, 60 |

### Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 32 | 37 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 44 | 49 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4201** | **4205** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 45 | 50 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4202** | **4206** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,08 | 0,08 |

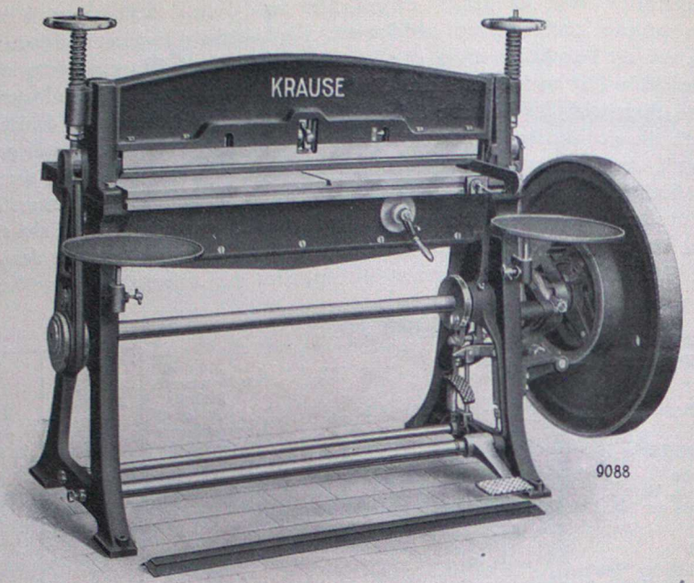
### Normales Zubehör

Anlegewinkel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | |
| Preis RM | **Nr. 4203** | |






Modell U/4m

## Kräftige Biegemaschine

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Eindrücken von Biegestellen in schwächere und mittelstarke Pappen. Siehe Biegen, Seite 362.

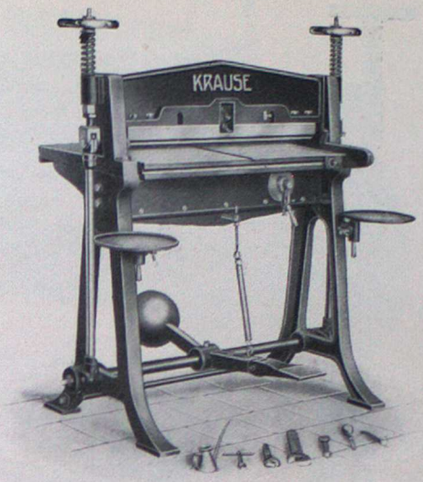
**Vorteile der Maschine:** Schnelle, sichere und gute Verarbeitung des Materials. Bequeme und leichte Einstellung für die verschiedenen Materialstärken. Große Verwendungsmöglichkeit. Hohe Leistungsfähigkeit.

**Ausrüstung der Maschine:** Zentralstellung der Biegezunge und der Biegebacken. Anschlagwinkel auf dem Hintertisch. Anlegewinkel auf dem Vordertisch. Eiserne Auflegeteller zum An- und Ablegen des Materials. Bei Kraftbetrieb leicht nachstellbare Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jeder Biegung in höchster Stellung des Druckbalkens. Momentausrückung in jeder Stellung des Druckbalkens. Einrichtung für Dauerlauf.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Pappe wird auf den Tisch gelegt. Die Biegebacken setzen sich beim Abwärtsbewegen fest auf die Pappe und drücken sich bei weiterem Abwärtsgange infolge der abgeschrägten Flächen des Gehäuses zu beiden Seiten der Zunge zusammen. Die zwischen den Biegebacken liegende Pappe wird über der Zunge zur Biegewulst zusammengestaucht. Zur Verhütung eines übermäßigen Druckes auf das Material stützt sich der Druckbalken gegen starke Federn, die für die jeweilige Materialstärke durch Handräder mehr oder weniger gespannt werden können, und den etwaigen Überdruck aufnehmen. Die Biegezunge und die Biegebacken sind auf die verschiedenen Materialstärken einstellbar. Die Verstellung der Biegezunge erfolgt durch den Sperrhebel. Eine Skala mit Zeiger zeigt die eingestellten Maße an.



Das Einstellen der Biegebacken geschieht durch das in der Aussparung des Druckbalkens angebrachte Griffrad, der rechts daneben angebrachte Zeiger gibt auf der Skala die Einstellung an.
Der Anschlagwinkel auf dem Hintertisch ist nach eingelegtem Metermaßstab bis 30 cm Entfernung von der Biegestelle verschiebbar.
Der Anlegewinkel auf dem Vordertisch ist ebenfalls verstellbar.




Modell U/4f

### Maschinenbezeichnung

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Pappen-Biegemaschine,** für Fußbetrieb . . . Modell | **U / 2 f*)** | **U / 3 f*)** | **U / 4 f** | — | — |
| Telegrammwort | *Nadem* | *Nadin* | *Naamp* | — | — |
| Preis RM | **Nr. 4210** | **Nr. 4214** | **Nr. 4217** | | |
| **Pappen-Biegemaschine,** für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . . Modell | — | — | — | **U / 3 m*)** | **U / 4 m** |
| Telegrammwort | — | — | — | *Nadop* | *Naaps* |
| Preis RM | — | — | — | **Nr. 4221** | **Nr. 4224** |

### Abmessungen

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| **Biegelänge** . . . . . cm | **58** | **80** | **105** | **80** | **105** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | — | — | — | 2/3 | 1 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | — | — | — | 800, 80 | 800, 80 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | — | — | — | 60 | 60 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | — | — | — | 60 | 60 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . cm | 105, 100 | 135, 100 | 160, 100 | 135, 100 | 160, 100 |

### Gewichte

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 420 | 430 | 455 | 550 | 595 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 505 | 525 | 550 | 635 | 725 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4211** | **Nr. 4215** | **Nr. 4218** | **Nr. 4222** | **Nr. 4225** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 550 | 590 | 615 | 690 | 815 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4212** | **Nr. 4216** | **Nr. 4219** | **Nr. 4223** | **Nr. 4226** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 1,51 | 2,07 | 2,48 | 2,07 | 2,48 |

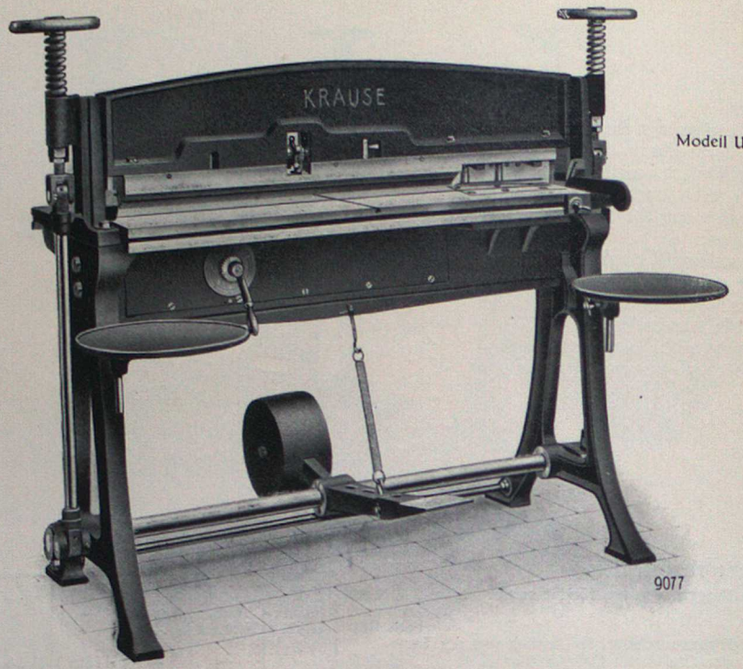
### Normales Zubehör

1 Anschlagwinkel und eingelegtes Metermaß auf dem Hintertisch, 1 seitlicher Anlegewinkel mit Metermaß auf dem Vordertisch, Händeschutz, Riemenscheibenschutz, 2 eiserne Auflegeteller, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Zweiter Anlegewinkel für den Vordertisch | | | | | |
| Zusatz-Telegrammwort | *naart* | *naart* | *naart* | *naart* | *naart* |
| Preis RM | **Nr. 4213** | **Nr. 4213** | **Nr. 4220** | **Nr. 4213** | **Nr. 4220** |

Anschläge zu Biegemaschinen auf Seite 374




Modell U/4s

## Kräftige Biegemaschine mit Schlitzeinrichtung

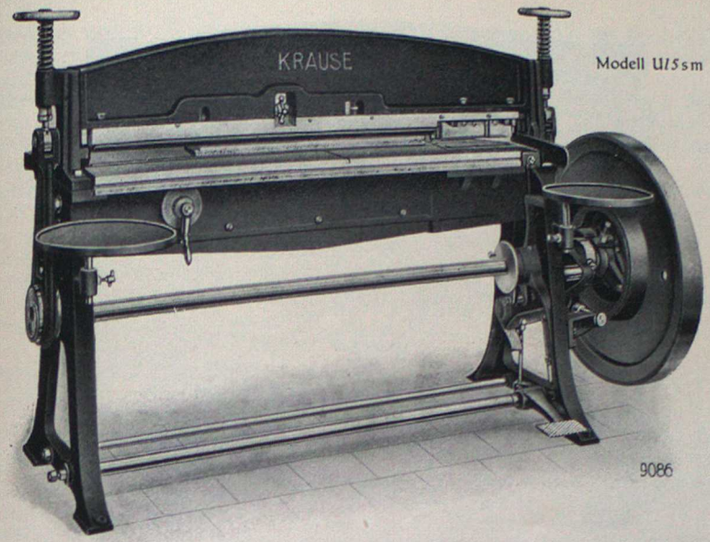
**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Eindrücken von Biegestellen in schwache bis mittelstarke Pappen und zum gleichzeitigen Einschneiden von Schlitzen. Über Biegen s. S. 362.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit durch gleichzeitiges Biegen und Schlitzen der Umlegelappen, wodurch vor allem bei der Herstellung von Versandschachteln eine wesentliche Vereinfachung der Arbeit erzielt wird.

**Ausrüstung der Maschine:** Zentralstellung der Biegezunge und der Biegebacken. Zwei eiserne Auflegeteller zum An- und Ablegen des Materials. Bei Maschinen für Kraftbetrieb: Leicht nachstellbare Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jeder Biegung in höchster Stellung des Druckbalkens. Einrichtung für Dauerlauf der Maschine. Momentausrückung in jeder Stellung des Druckbalkens. Anschlagwinkel. Anlegewinkel. Metermaß. Schlitzeinrichtung an der linken Seite der Maschine, auf Wunsch auch an der rechten Seite. Verstellbarkeit der Biegezunge. Skala mit Zeiger für die Einstellung. Einstellung der Biegebacken durch Griffrad. Zeiger und Skala für die Einstellung.
Der Anschlagwinkel auf dem Hintertisch ist nach einem eingelegten Metermaßstab bis zu 30 cm Entfernung von der Biegestelle verschiebbar.

**Arbeitsweise der Maschine:** Pappe auf den Tisch legen. Die Biegebacken setzen sich beim Abwärtsbewegen fest auf die Pappe und drücken sich bei weiterem Abwärtsgange infolge der abgeschrägten Flächen des Gehäuses zu beiden Seiten der Zunge zusammen. Die zwischen den Biegebacken liegende Pappe wird über der Zunge zur Biegewulst zusammengestaucht. Zur Verhütung eines übermäßigen Druckes auf das Material stützt sich der Druckbalken gegen starke Federn, die für die jeweilige Materialstärke durch Handräder mehr oder weniger gespannt werden können, und den etwaigen Überdruck aufnehmen.






Modell U/5sm

| Maschinenbezeichnung | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Pappen-Biege-Maschine mit Schlitzeinrichtung,** für Fußbetrieb . . . Modell | **U/4sf** | — | — | — |
| Telegrammwort | *Nabaj* | — | — | — |
| Preis RM | **Nr. 4230** | — | — | — |
| **Pappen-Biegemaschine mit Schlitzeinrichtung,** für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . Modell | — | **U/4sm*)** | **U/5sm** | **U/6sm*)** |
| Telegrammwort | — | *Naelp* | *Nabek* | *Naaur* |
| Preis RM | — | **Nr. 4236** | **Nr. 4239** | **Nr. 4244** |
| **Abmessungen** | | | | |
| **Arbeitslänge** . . . cm | **105** | **105** | **135** | **160** |
| **Biegelänge** . . . cm | **85** | **85** | **105** | **130** |
| Schlitzlänge . . . cm | 20[1]) | 20[1]) | 30[1]) | 30[1]) |
| Schlitzbreite . . . mm | 3†) | 3†) | 3†) | 3†) |
| Kraftbedarf . . . etwa PS | — | $1^1/_2$ | $1^1/_2$ | $1^1/_2$ |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . etwa cm | — | 800, 80 | 800, 80 | 800, 100 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | — | 50 | 50 | 40 |
| Druckzahl in der Minute . . . etwa | — | 50 | 50 | 40 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . etwa cm | 160, 100 | 160, 100 | 185, 100 | 215, 100 |
| **Gewichte** | | | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . etwa kg | 535 | 580 | 670 | 700 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 610 | 660 | 795 | 820 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4231** | **Nr. 4237** | **Nr. 4240** | **Nr. 4245** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 690 | 740 | 880 | 930 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4232** | **Nr. 4238** | **Nr. 4241** | **Nr. 4246** |
| Raummaß der Seekisten . . . cbm | 2,48 | 2,48 | 2,95 | 3,24 |

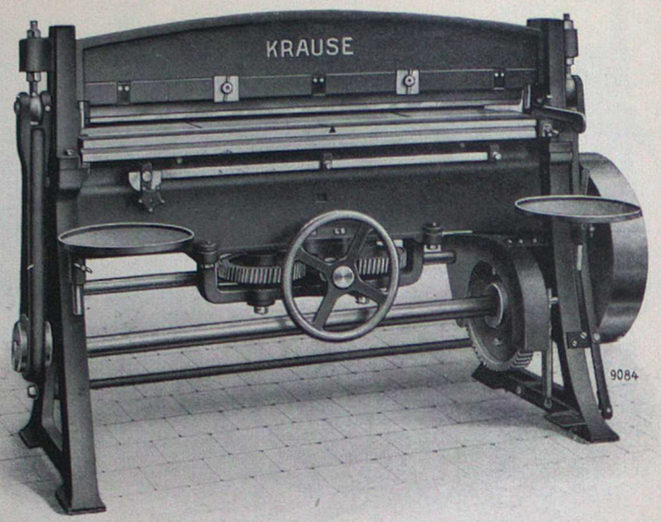
## Normales Zubehör

Schlitzeinrichtung für 3 mm Schlitzbreite, Anlegewinkel und Metermaß auf dem Hintertische, Seitenwinkel und Metermaß auf dem Vordertische, Händeschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne u. Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Zweiter Anlegewinkel für den Vordertisch . . . Preis RM | **Nr. 4233** | **Nr. 4233** | **Nr. 4233** | **Nr. 4233** |
| Zusatz-Telegrammwort | *naart* | *naart* | *naart* | *naart* |
| Ersatz-Schlitz-Obermesser . . . Preis RM | **Nr. 4234** | **Nr. 4234** | **Nr. 4242** | **Nr. 4247** |
| Zusatz-Telegrammwort | *naihm* | *nacup* | *naihm* | *naehl* |
| Ersatz-Schlitz-Untermesser . . . Preis RM | **Nr. 4235** | **Nr. 4235** | **Nr. 4243** | **Nr. 4248** |
| Zusatz-Telegrammwort | *naims* | *nadal* | *naims* | *naejm* |

Anschläge zu Biegemaschinen (Seite 374). [1]) Auf Wunsch auch anders. †) Auf Wunsch auch anders in den Grenzen von 2—5 mm.




## Schwere Pappen-Biegemaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Eindrücken von Biegestellen in Pappen jeder Art von der sprödesten starken Holz- und Strohpappe bis zur dünnen, überzogenen oder gestrichenen Pappe, vor allem für schwere Biegungen, wie sie bei der Herstellung großer Pakkungen notwendig werden.

**Vorteile der Maschine:** Sauberer und exakter Arbeitsausfall. Hohe Leistungsfähigkeit. Große Zuverlässigkeit und jederzeitige Arbeitsbereitschaft. Stabile, schwere Ausführung für stärkste Beanspruchung. Die Breite der Maschine erlaubt bei entsprechenden Formaten doppelseitige Bedienung.

**Ausrüstung der Maschine:** Zentralstellung der Biegezunge. Verstellbare Biegebacken. Leicht nachstellbare Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jeder Biegung in höchster Stellung des Druckbalkens. Einrichtung für ununterbrochenen Gang. Anschlagwinkel. Anlegewinkel, Metermaß und Schutzvorrichtung. Die Biegezunge und die oberen Druckschienen sind für die verschiedenen Materialstärken und Biegewulste leicht einstellbar. Die eingestellten Maße sind an Maß-Skalen ablesbar. Die beiden Anschlagwinkel auf dem Hintertisch sind in Nuten nach einem eingelegten Messingmetermaß bis 30 cm Entfernung von der Biegestelle verstellbar. Der Anlegewinkel auf dem Vordertisch wird in einer Nut an der Vorderseite des Tisches geführt.

**Arbeitsweise der Maschine: Bearbeitung verschieden starker und mehr oder weniger harter Pappen.** Die Einstellung für die verschiedensten Pappen ist leicht. Stärkere Pappen erfordern an der Umbiegestelle eine breitere Biegewulst, schwächere Pappen dagegen eine schmälere Biegewulst. Für breitere und entsprechend hohe Biegewulste muß die Biegezunge weiter aus dem Tisch herausgestellt und die Biegebacken müssen an dem Druckbalken weiter auseinander gestellt werden.

**Einstellen der Biegezunge.** Das Einstellen der Biegezunge erfolgt durch Drehen eines Hebels unter dem Tische, der über eine Skala gleitet, wovon die Einstellung der Biegezunge abgelesen werden kann. Nach jeder Einstellung ist der Stellhebel durch Drehen des Griffrädchens und der damit verbundenen Stellschraube in seiner Lage festzustellen und vor einer weiteren Verstellung zu lösen.



**Einstellen der oberen Druckschienen** geschieht durch die beiden an der Vorderseite des Druckbalkens befindlichen Knebelgriffe. Die Skala und der Zeiger unter dem Knebelgriffe erleichtern das Einstellen.

**Die schmalste Biegewulst** ist durch Drehen auf den markierten Teilstrich der Skala zu erreichen. Zwischen den oberen Druckschienen befinden sich Federn, die die Schienen auseinanderdrücken. Sollten die Federn nicht mehr kräftig genug wirken, dann sind sie auszuwechseln.

**Verstellen des oberen Biegebalkens** ist streng zu vermeiden, weil dessen Stellung genau in der Fabrik ausprobiert wurde und eine Änderung dieser Stellung den Arbeitserfolg beeinträchtigt.

**Biegen schwächerer und stärkerer Pappen.** Durch Drehen des Stellrades nach „Auf" werden die den Druck auf die Pappe ausübenden Federn nachgelassen, beim Drehen nach „Zu" angezogen. Beim Biegen schwächerer Pappen sind die Federn nachzulassen, beim Biegen stärkerer Pappen dagegen anzuziehen. Der Druck muß so gewählt werden, daß die Biegewulst glatt und gleichmäßig ausfällt.

### Maschinenbezeichnung

| | U 4 n*) | U 5 n |
|---|---|---|
| **Schwere Pappen-Biege-Maschine,** für Antrieb von der Transmission . . . Modell | *Nabil* | *Nabom* |
| Telegrammwort | U 4 nj | U 5 nj |
| **Schwere Pappen-Biege-Maschine,** für Antrieb direkt vom Elektromotor . Modell | *Nabun* | *Nacak* |
| Telegrammwort | | |
| Preis RM | Nr. 4255 | Nr. 4260 |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Biegelänge** . . . . . cm | 105 | 130 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1½ |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite mm | 600, 120 | 600, 120 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite mm | 800, 120 | 800, 120 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 150 | 170 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 40 | 45 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . etwa cm | 175, 90 | 200, 90 |

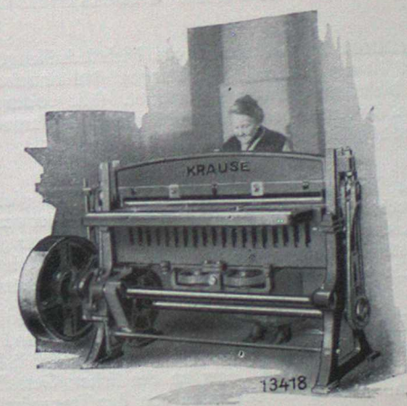
### Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 760 | 900 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 840 | 1025 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 4256 | Nr. 4261 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 900 | 1080 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 4257 | Nr. 4262 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,57 | 2,91 |

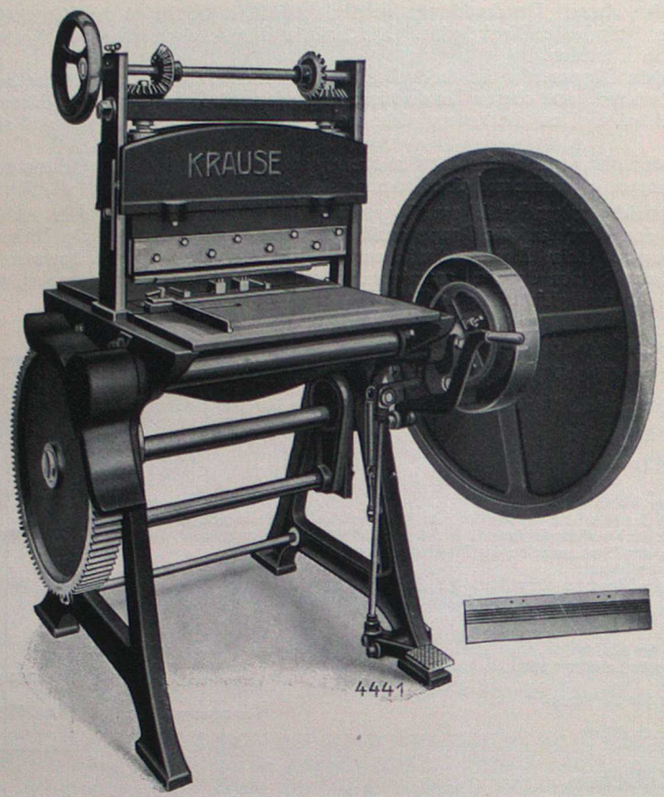
### Normales Zubehör

1 seitlicher Anlegewinkel für den Vordertisch, 2 Anschlagwinkel für den Hintertisch, Messingmetermaß, 2 eiserne Auflegeteller für das An- und Ablegen des Materials, Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

Über Biegen (Stauchen) siehe Seite 362.




Anschläge zu Biegemaschine Seite 374.




## Spezial-Rillendrück- und Stanzmaschine

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Mehrfachrillungen in Papier, Karton, Preßspan und Pappe bis 8/10 mm Stärke. Die Rillungen sind zumeist in 5 mm Entfernung voneinander oder einem Mehrfachen davon angeordnet. Mit Lochapparaten für Schnellhefter, Registermappen usw., für Karton- und Pappumhüllungen als Verpackungsmittel zum Versand von Büchern und anderen Gegenständen.

**Vorteile der Maschine:** Wesentliche Arbeitsverkürzung durch gleichzeitige Herstellung mehrerer Rillstellen und Lochstanzungen. Die in der Maschine verwendbaren Rüllendrückwerkzeuge sind so gebaut, daß die einzelnen Rillungen praktisch zwar gleichzeitig, aber trotzdem in ganz kurzen Zeitabständen aufeinander erfolgen und so dem Material die notwendige Zeit zum Strecken lassen. Ein Ausreißen oder Brechen des Materials wird dadurch vermieden.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart. Verstellbarer Abstand zwischen Kopfstück und Tisch. Verstellung des Druckstückes zentral durch das an der linken Seite befindliche Handrad über Winkelräder. Maßskala und Zeiger an der linken Gestellwand. Verstellbarer Anlegewinkel auf dem Tisch. Antrieb der Maschine von der Transmission oder direkt vom



Elektromotor. Bequem einstellbare Reibungskupplung für leichtes stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jedem Arbeitsgang in höchster Lage des Druckstückes. Leicht einstellbarer Dauerlauf der Maschine. Momentausrückung in jeder Lage der Maschine. Bei Modell CYwV17J noch Kreisschere mit 3 Kreismessern, 5 Leitrollen und Auffangekasten.

Die Rillendrückwerkzeuge werden je nach Bedarf für 3—10 Rillungen in 5 mm Abstand, auf Wunsch auch in anderer Einteilung, nach einzusendenden Mustern auch mit Lochwerkzeugen angefertigt.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das zu rillende Material wird auf dem Tisch sicher und genau gegen Hinteranschläge und einen Seitenwinkel angelegt. Durch Niedertreten des Fußtritthebels wird die Maschine eingerückt. Sämtliche Rillen entstehen in einem Arbeitsgange, evtl. gleichzeitig auch Lochungen. Die Maschine kann auch im Dauerlauf arbeiten. Durch Handhebel kann die Maschine in jeder Lage stillgesetzt werden.
Zum Herstellen von 2 Schnellheftern nebeneinander, in einem Arbeitsgange, erfolgt erst das Rillendrücken und anschließend das gleichzeitige Beschneiden und Teilen des gerillten Materials auf der angebauten Kreisschere.

### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Rillendrück- und Stanzmaschine,** für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . . . Modell | **CW-U** *) | — |
| Telegrammwort | Pasig | — |
| Preis ohne Werkzeug RM | **Nr. 4265** | — |
| **Rillendrück- und Stanzmaschine mit Kreisschere,** für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . . . Modell | — | **CYwV17J***) |
| Telegrammwort | — | *Pasoh* |
| Preis RM | — | **Nr. 4270** |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Rillenlänge** . . . . . cm | **50** | **72** |
| Druckkraft . . . . . etwa kg | 10000 | 12000 |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . cm | 65, 65 | 100, 105 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1—1½ |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 400, 75 | 400, 75 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser Breite (als Antriebsscheibe dient das Schwungrad) . . . . . mm | 950, 60 | 1020, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 150 | 150 |
| Druckzahl in der Minute . . . . . etwa | 30 | 30 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . . . etwa cm | 125, 125, 155 | 165, 175, 170 |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 620 | 1180 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 720 | 1210 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4266** | **Nr. 4271** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 780 | 1400 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4267** | **Nr. 4272** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,45 | 2,49 |

### Normales Zubehör

Räder- und Riemenscheibenschutz, Seitenwinkel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung, bei Modell CYwV17J noch 3 Kreismesser, 5 Leitrollen und Auffangekasten.

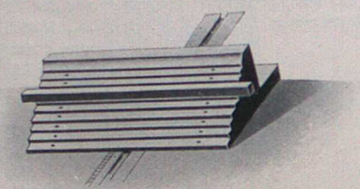
### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

Mehrfach-Rillendrückwerkzeug für eine entsprechende Anzahl Rillungen und Lochungen auf Anfrage.

# Anlege-Einrichtungen zu Biegemaschinen „Krause"

**Einfache Anschläge zur Herstellung paralleler Biegestellen.** Die leichten Biegemaschinen Krause bis zu einer Arbeitsbreite von 105 cm werden mit einem Anschlagwinkel, der in der Nut in der Mitte des Hintertisches gleitet, und einem in den Tisch eingelassenen Messingmetermaß ausgestattet. Die Biegemaschinen über 105 cm Arbeitsbreite erhalten zwei Anschlagwinkel in zwei Nuten gleitend und ein Messingmetermaß in der Mitte des Tisches. Beide Längsseiten der Winkel können zum Anlegen des Materials verwendet werden. Eine Seite des Winkels ist niedriger gearbeitet, wodurch es möglich ist, den Winkel bis 15 mm an die Biegestelle heran zu schieben und Biegungen ziemlich nahe der Pappenkante herzustellen. Die höhere Seite des Winkels wird zum Anlegen bei größeren Entfernungen vor allem bei Herstellung rechteckiger Schachteln mit Stülpdeckel verwendet, um ein Hinausschieben der Pappe über den Winkel zu vermeiden. Bei den Maschinen mit zwei Anschlagwinkeln können auch Biegungen gleichzeitig in verschiedenen Abständen vom Rande, z. B. für das Unterteil und den Deckel der erwähnten Schachtelart, hergestellt werden. Für Arbeiten, die eine sehr große Entfernung der Anschlagwinkel von der Biegestelle erfordern, kann der Hintertisch der Maschine durch ein, bei Maschinen mit über 105 cm Arbeitsbreite durch zwei, in die Quernut anzubringende Ansatzstücke mit Maß-Skala und Prismanut verlängert werden. Auf dem Vordertisch der Pappen-Biegemaschinen ist eine verstellbare Queranlage, seitlicher Anlegewinkel, für rechtwinklige Biegungen, besonders für Querbiegungen in schmalen Streifen angeordnet.

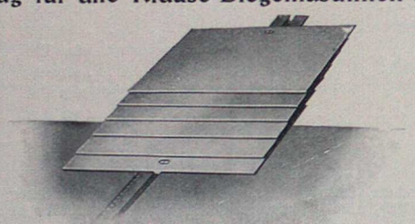
## Buchrückenanschlag für Krause-Biegemaschinen-Modelle†)



Dieser Anschlag gestattet mehrere Biegungen hintereinander. Er ist jedoch nur einseitig verwendbar. Mit dem Anschlag wird ein Tischverlängerungsböckchen geliefert.

Preis mit Tischverlängerungsböckchen RM **Nr. 4280** Telegrammwort *nacon*
Preis ohne Tischverlängerungsböckchen RM **Nr. 4281** Telegrammwort *naity*

## Faltschachtelanschlag für alle Krause-Biegemaschinen-Modelle†)



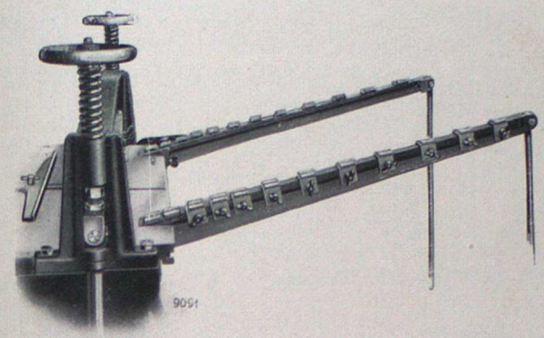
Dieser Anschlag wird vorzugsweise bei der Herstellung von Faltschachteln verwendet. Er besteht aus sechs Anschlagplatten, die stufenartig übereinanderliegen, so daß sechs Biegestellen nacheinander zu erzielen sind.

Preis mit Tischverlängerungsböckchen RM **Nr. 4282** Telegrammwort *nacim*
Preis ohne Tischverlängerungsböckchen RM **Nr. 4283** Telegrammwort *naint*

†) Außer Modell UHn und UHnf.



## Großer zweiarmiger Faltschachtelanschlag mit 12 Paar verstellbaren Doppelwinkeln für alle Krause-Biegemaschinen-Modelle†)




Durch die Verstellbarkeit der Winkel können bis zu 24 Biegestellen nacheinander erzielt werden. Der Anschlag bewährt sich besonders bei der Verarbeitung ungeteilter Bogen.

Preis RM **Nr. 4284** Telegrammwort *nacel*

Faltschachtelanschlag und Buchrückenanschlag haben beide das gleiche Tischverlängerungsböckchen. Bei Bestellung beider Einrichtungen zusammen wird nur ein Tischverlängerungsböckchen geliefert und dafür RM **Nr. 4285** in Abzug gebracht. Preis eines Tischverlängerungsböckchens RM **Nr. 4286.**

†) Außer Modell UHn und UHnf.





Teilansichten aus den Werkstätten des Krausewerkes





# KRAUSE-
## SONDERMASCHINEN
## FÜR DIE KARTONNAGEN-INDUSTRIE

# Krause-Maschinen und Werkzeuge zur Herstellung von Schachtel-Zuschnitten und -Verschlüssen

Nachdem der Zuschnitt durch Schneiden, Rillen, Ritzen, Nuten oder Biegen bearbeitet worden ist, sind noch Ausschnitte notwendig, die das Zusammenstecken und Schließen der Faltschachtel ermöglichen. Die Art des Verschlusses richtet sich nach dem zu verpackenden Inhalt, vielfach auch nach den Wünschen des Bestellers. Aus diesem Grunde sind die verschiedensten Verschlußformen im Gebrauch.

Einen Faltschachtelverschluß für alle Zwecke zu schaffen, ist nicht durchführbar. Im nachfolgenden wurde deshalb versucht, aus den in der Praxis befindlichen Verschlußformen die gebräuchlichsten und bewährtesten herauszugreifen und in bestimmten Gruppen zusammenzufassen. Für diese Faltschachtelverschlußgruppen werden von Karl Krause auf Grund langjähriger Erfahrungen und Versuche normalisierte Werkzeuge hergestellt. Diese Verschlußformen gestatten größte Verwendungsmöglichkeit und weitestgehende Verstellbarkeit.

Wünscht der Besteller einen von den normalen Verschlußarten abweichenden Faltschachtelverschluß, so müssen dafür oftmals mehrere Schnittwerkzeuge nach besonderer Zeichnung und in Einzelanfertigung hergestellt werden. Im Interesse der Wirtschaftlichkeit ist deshalb stets zu prüfen, ob nicht mit einem normalen Faltschachtelverschluß dieselbe Wirkung erzielt werden kann.

Die bei der Herstellung des Faltschachtelverschlusses in Frage kommenden Maschinen werden in den folgenden Abschnitten aufgeführt und dabei gleichzeitig die Arbeitsmethoden beschrieben. Die Abbildungen zeigen nur im allgemeinen das Aussehen der Maschinen. Verbesserungen werden im Laufe der Zeit stets angebracht, so daß jederzeit eine auf den neuesten Stand gebrachte Maschine erworben wird.

Mit den Maschinen, die bei der Herstellung von Faltschachteln Verwendung finden, können noch viele andere nutzbringende Arbeiten geleistet werden, zumal bei der Herstellung von festen Schachteln und Packungen.

Feste Schachteln werden seltener in größeren Posten in Auftrag gegeben, schon weil die Aufbewahrung bis zur endgültigen Verwendung größere Räume erfordert; dagegen kommen oft kleinere und kleinste Aufträge in Frage, die schnell und nutzbringend ausgeführt werden können, wenn die beschriebenen Maschinen vorhanden sind. Als Material findet für feste Schachteln zum Teil rohe Pappe Verwendung, aber auch überzogene, kaschierte Pappe. Solche Packungen die vielfach nach der Fertigstellung noch mit bedruckten oder Phantasiepapieren überzogen werden (z. B. Briefkasetten usw.) kommen für Parfüms, Kragen, Wäsche, Schlipse, Strümpfe, Knöpfe, Glaswaren, Gummiwaren, Schokoladen, Konfekt, Pralinen usw. in Frage.

Bei Luxusschachteln wird auch auf die innere Ausstattung Wert gelegt, z. B. werden Spitzenpapiere oder andere feine Papiere eingeklebt. In den Formen herrscht große Mannigfaltigkeit. Am gebräuchlichsten sind viereckige Schachteln, aber auch runde, sechseckige und sonstige Fassonschachteln werden gern verlangt.

## Verwendung der Stanzwerkzeuge

Ein Stanzwerkzeug besteht aus einem Ober- und Unterteil. Das Oberteil wird am Druckbalken, das Unterteil dagegen im Maschinenbett befestigt.

Die Messer der Werkzeuge werden aus vorzüglichem Stahl gefertigt. Saubere Bearbeitung und sachgemäßer Schliff der Schneiden gewährleisten einwandfreie Arbeit.

Die Stanzwerkzeuge mit 7, 12 und 20 cm Schnittiefe werden nur in die entsprechenden Universal-Maschinen eingesetzt. Es ist aber möglich, Werkzeuge mit 12 cm Schnittiefe auch in die Maschinen für 20 cm Tiefe einzusetzen.

Die Werkzeuge für 12 cm Schnittiefe sind jedoch im Unterteil kleiner, als es die Maschine für 20 cm Tiefe erfordert. Der Durchfallsraum ist zu groß, so daß die Unterteile keine Auflage bekommen. Deshalb müssen in das Bett der Maschine Leisten eingelegt werden, die den Durchfallsraum abdecken und eine Auflage und Befestigungsstelle für die Werkzeuge schaffen.



Größte Aufmerksamkeit wird dem Ausbau halb- und ganzautomatischer Maschinen gewidmet. Gerade hierin gehen die Arbeiten von Krause darauf aus, diese Maschinen für größte Verwendungsmöglichkeiten und Verstellbarkeit bei hohen Arbeitsleistungen und einwandfreien, grat- und faserfreien Schnittstellen einzurichten.

Falls es nicht möglich ist, nach den Angaben in diesem Katalog eine für bestimmte Zwecke in Frage kommende Stanzmaschine selbst zu wählen, dann bitte ich die folgenden Fragen der Reihe nach zu beantworten, da hierdurch die richtige Maschine von mir aus vorgeschlagen und die Ausarbeitung des Angebotes beschleunigt und erleichtert wird.

Welches Material soll verarbeitet werden?
(Am besten Probematerial in genügender Menge zu Versuchen einsenden.)

In welchen Abmessungen und in welcher Form ist das zu stanzende Material vorhanden bzw. soll es in die Stanzmaschine eingelegt werden?

Hat das Material besonders zu beachtende Eigenschaften? Ist es bedruckt oder unbedruckt?

In welcher Menge soll das Material verarbeitet werden?

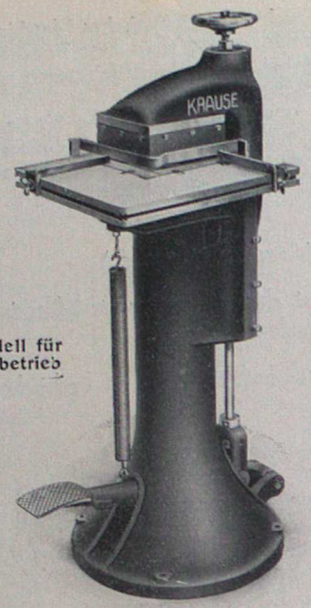
Ist Verarbeitung des Materials durch Handanlage, halbautomatische oder ganzautomatische Verarbeitung erwünscht?

Welche Tagesleistung (in wieviel Arbeitsstunden) wird verlangt?

In welcher Weise soll der Antrieb der Maschine erfolgen?
Von Hand?
Durch Fuß?
Von der Transmission?
Direkt vom Elektromotor?

Werden besondere Einrichtungen benötigt und welche?






Modell für Fußbetrieb




Modell für Kraftbetrieb

# Ecken-Ausstanzmaschine mit Scherenschnitt

## für Fuß- oder Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Ausstanzen von Ecken ⌜ (Rechtwinkelschnitte), ferner mit den gleichen Werkzeugen und besonderen Anlegewinkeln zum Ausstanzen von Rechtwinkeln auf Spitze ⋁, mit besonderen Werkzeugen zum Ausstanzen von Klebe- oder Heftrand ⌐, mit einer besonderen Anlegevorrichtung und Auffangebrett zum Entwerten von Kupons usw. und mit einem Largenanschlag zum Schneiden von Zargen.

**Vorteile der Maschine:** Vorzüglicher Schnittausfall. Vollkommen gratfrei und gerade, durch Ober- und Unterschnitt, sogenannten Scherenschnitt. Einfachste Bedienung. Stete Zuverlässigkeit.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges Maschinengestell. Kräftiges Druckstück als Messerhalter für die Obermesser. Handrad zum Verstellen des Druckstückes und zum Ausgleichen des Messerabschliffs. Kräftiger Eisentisch mit Nuten für Anlegewinkel. Verstellbare Untermesser. Händeschutz. Für Fußbetrieb mit Fußtritthebel, für Kraftbetrieb mit Bolzenkupplung für leichtes Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Stellung des Druckstückes. Dauerlaufeinrichtung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Maschine besitzt einfache Messer, die an dem als Messerhalter ausgebildeten Druckstück fest angeschraubt bzw. im Tisch befestigt sind. Beim Einstellen ist das Obermesser des Messersatzes vorsichtig und langsam nach unten zu ziehen, was bei Maschinen für Fußbetrieb durch Niedertreten des Fußtrittes, bei Maschinen für Kraftbetrieb durch Drehen der Antriebswelle der Maschine von Hand geschieht. Bei Kraftbetriebsmaschinen ist das Handrad von dem Druckstück am Kopfe der Maschine abzunehmen und vorn unter dem Tisch auf die Welle zu stecken. Wellenende und Handrad passen infolge entsprechender Ausbildung der Teile genau ineinander. Durch Drehen des Handrades wird die Welle mitgenommen (Kupplung nicht einrücken) und das Druckstück mit den daran befindlichen Obermessern auf und ab bewegt. Dann ist das Untermesser an das Obermesser heranzurücken und festzuschrauben. Das Einstellen der Schnittiefen erfolgt durch die beiden



Anlegewinkel. Wird Karton geschnitten, dann sind zuvor mit einem Blatt Papier die Messer auf sauberen Schnitt zu probieren. Um die Messer zu schonen, sollten nie mehr als drei Lagen mittleren Kartons zusammen gestanzt werden. Je weniger Material zum Stanzen untergelegt wird, um so sauberer wird der Schnittausfall. Bei nur einer Lage wird der Karton tadellos und ohne Fransen abgeschnitten. Bei mehreren Lagen dagegen wird das zu stanzende Material zusammengedrückt und damit ein einwandfreier Schnittausfall unmöglich.

Modell V 20 C für Fußbetrieb wird durch einfaches Niedertreten des Fußtritthebels bewegt. Das Druckstück wird dadurch nach unten gezogen und der Schnitt bewirkt. Modell V 20 Cm für Kraftbetrieb besitzt Bolzenkupplung, die durch Niedertreten des Fußtritthebels eingeschaltet wird und die damit die Maschine einrückt. Die Maschine für Kraftbetrieb kann fortwährend laufen. Ein kleiner schwingender Schalthebel über dem Fußtritt der Maschine wird durch einen Einsteckstift in normaler Stellung gesichert. In diesem Falle rückt die Maschine nach jeder Stanzung selbsttätig aus. Soll die Maschine dauernd laufen, dann ist der Einsteckstift herauszuziehen. Soll die Maschine wieder ausrücken, dann ist mit dem Fuß gegen den Schalthebel zu stoßen.

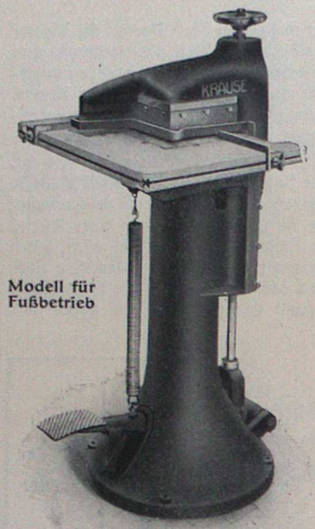
| | | | |
|---|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | | |
| **Ecken-Ausstanzmaschine für Antrieb durch Fußtritthebel** | Modell | **V 20 C** | — |
| | Telegrammwort | *Ibkaj* | — |
| | Preis RM | **Nr. 4300** | — |
| **Ecken-Ausstanzmaschine, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor** | Modell | — | **V 20 Cm** |
| | Telegrammwort | — | *Ibkek* |
| | Preis RM | — | **Nr. 4310** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Schenkellänge der Messer** | cm | **20** | **20** |
| **Hub** | etwa mm | **28** | **28** |
| Kraftbedarf der Maschine | etwa PS | — | 1/2 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor†): Durchmesser, Breite | mm | — | 660, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute | etwa | — | 60 |
| Schnittzahl in der Minute | etwa | — | 60 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe | etwa cm | 52, 75 | 52, 75 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 150 | 215 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 195 | 255 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 4301** | **Nr. 4311** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 215 | 285 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 4302** | **Nr. 4312** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 0,8 | 0,8 |

## Normales Zubehör

1 vierteiliger Messersatz (Ober- und Untermesser) für Rechtwinkelschnitt, 2 verstellbare Anlegewinkel, Hände- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

| **Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung** | | | |
|---|---|---|---|
| Zweiteiliges Ersatz-Obermesser für Rechtwinkelschnitt | Bestellnummer | 6312 o | 6312 o |
| | Zusatz-Telegrammwort | *ibkom* | *ibkom* |
| | Preis RM | **Nr. 4303** | **Nr. 4303** |
| Zweiteiliges-Ersatz-Untermesser für Rechtwinkelschnitt | Bestellnummer | 6312 u | 6112 u |
| | Zusatz-Telegrammwort | *ibkun* | *ibkun* |
| | Preis RM | **Nr. 4304** | **Nr. 4304** |
| Verstellbare Anlegewinkel für Rechtwinkelschnitt und Spitze | Bestellnummer | 6315 | 6315 |
| | Zusatz.Telegrammwort | *iblim* | *iblim* |
| | Preis RM | **Nr. 4305** | **Nr. 4304** |
| Vierteiliger Messersatz für Eckenausschnitt mit 20 mm Klebe- oder Heftrand | Bestellnummer | 6313 | 6313 |
| | Zusatz-Telegrammwort | *iblak* | *iblak* |
| | Preis RM | **Nr. 4306** | **Nr. 4306** |
| Messersatz für Schlitzschnitt (2 mm breit für 20 cm Schlitztiefe) | Bestellnummer | 6314 | 6314 |
| | Zusatz-Telegrammwort | *iblel* | *iblel* |
| | Preis RM | **Nr. 4307** | **Nr. 4307** |
| Einrichtung zum Abschneiden (Entwerten) von Kupons (Anlegevorrichtung und Auffangebrett) | Bestellnummer | 6321 | 6321 |
| | Zusatz-Telegrammwort | *ibnor* | *ibnor* |
| | Preis RM | **Nr. 4308** | **Nr. 4308** |
| Verstellbarer Anschlag zum Schneiden von Zargen | Zusatz-Telegrammwort | *ilcag* | *ilcag* |
| | Preis RM | **Nr. 4309** | **Nr. 4309** |

†) Zu dem Elektromotor ist ein Vorgelege nötig.




Modell für Fußbetrieb




Modell für Kraftbetrieb

# Eckenausstanz- und Schlitzeinschneidemaschine

## mit Scherenschnitt, für Fuß- oder Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Ausstanzen von Ecken (Rechtwinkelausschnitten) bis zu 20 cm Schenkellänge und zum Einschneiden von 2 mm breiten Schlitzen bis zu 13 cm Tiefe oder zum gleichzeitigen Ausstanzen von Ecken und Einschneiden von Schlitzen für Ausschnitte bis zu 20 cm Größe, mit besonderen Winkeln zum Ausstanzen von Rechtwinkeln auf Spitze, mit entsprechenden Werkzeugen zum Ausstanzen von Eckenausschnitten mit Klebe- oder Heftrand.

**Vorteile der Maschine:** Gleichzeitige Verwendung für Ecken- und Schlitzausschnitte usw. Gratfreier, sauberer und gerader Schnitt, durch Ober- und Unterschnitt (Scherenschnitt) und durch die lange sichere Führung des Druckstückes. Leichte Bedienung.

**Ausrüstung der Maschine:** Stabiler Maschinenkörper. Schweres, lang und sicher geführtes Druckstück als Träger für die Obermesser. Kräftiger Eisentisch. Feste Obermesser für Rechtwinkelschnitt. Verstellbares Schlitzobermesser. Im Tisch verstellbares Untermesser. Verstellbare Tischwinkel. Handrad zum Einstellen der Schnitthöhe und zum Ausgleichen des Messerabschliffs. Bei Fußbetrieb Fußtritthebel zum Bedienen der Maschine, bei Kraftbetrieb: Riemenscheibe für Antrieb, Bolzenkupplung zum leichten Ein- und Ausrücken der Maschine. Automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Stellung des Druckstückes. Dauerlaufeinrichtung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das Einstellen der Schnittiefen erfolgt durch zwei Anlegewinkel. Wird Karton geschnitten, dann sind zuvor mit einem Blatt Papier die Messer auf sauberen Schnitt zu prüfen. Um die Messer zu schonen, sollten nie mehr als drei Lagen mittleren Kartons zusammen gestanzt werden. Je weniger Material zum Stanzen untergelegt wird, um so sauberer wird der Schnittausfall. Bei nur einer Lage wird der Karton tadellos und ohne Fransen abgeschnitten. Bei mehreren Lagen wird jedoch das zu stanzende Material zusammengedrückt und ein einwandfreier Schnittausfall unmöglich.



Beim Einstellen ist das Obermesser des Messersatzes vorsichtig und langsam abwärts zu bewegen. Es ist dabei das Druckstück der Maschine langsam nach unten zu ziehen, was bei Maschinen für Fußbetrieb durch Niedertreten des Fußtrittes, bei Maschinen für Kraftbetrieb durch Drehen der Antriebswelle der Maschine von Hand geschieht. Bei Kraftbetriebsmaschinen ist das Handrad von dem Druckstück am Kopfe der Maschine abzunehmen und vorn unter dem Tische auf die Welle zu stecken. Wellenende und Handrad passen infolge entsprechender Ausbildung der Teile genau ineinander. Durch Drehen des Handrades wird die Welle mitgenommen (Kupplung nicht einrücken) und das Druckstück mit den daran befindlichen Obermessern auf und ab bewegt. Ist das Obermesser über die ganze Länge in die tiefste Stelle geführt, dann ist das Untermesser an das Obermesser heranzurücken und festzuschrauben. Sind die Messer zum Arbeiten fertig eingestellt, dann müssen die beiden in der Nut am Tische verstellbaren Tischwinkel noch in der richtigen Entfernung von den Schnittstellen eingestellt werden.

Die Maschine für Kraftbetrieb kann fortwährend laufen. Ein kleiner schwingender Schalthebel über dem Fußtritt der Maschine wird durch einen Einsteckstift in normaler Stellung gesichert. In diesem Fall rückt die Maschine nach jeder Stanzung selbsttätig aus. Soll die Maschine dauernd laufen, dann ist der Einsteckstift herauszuziehen. Soll die Maschine ausrücken, dann ist mit dem Fuß gegen den Schalthebel zu stoßen.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Eckenausstanz- und Schlitzeinschneidemaschine für Antrieb durch Fußtritthebel** | | |
| Modell | **Y 20 D** | — |
| Telegrammwort | *Iblon* | — |
| Preis RM | **Nr. 4315** | |
| **Eckenausstanz- und Schlitzeinschneidemaschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elekromotor** | | |
| Modell | — | **Y 20 D m** |
| Telegrammwort | — | *Iblup* |
| Preis RM | | **Nr. 4323** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Schenkellänge des Messers** cm | **20** | **20** |
| **Hub** etwa mm | **28** | **28** |
| Kraftbedarf der Maschine etwa PS | — | 1/2 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor†) Durchmesser, Breite etwa mm | — | 600, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | — | 60 |
| Schnittzahl in der Minute etwa | — | 60 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für Bedienung: Breite, Tiefe etwa | 70, 75 | 70, 75 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine etwa kg | 155 | 225 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 200 | 270 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4316** | **Nr. 4324** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 225 | 300 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4317** | **Nr. 4325** |
| Raummaß der Seekiste etwa cbm | 0,8 | 0,8 |

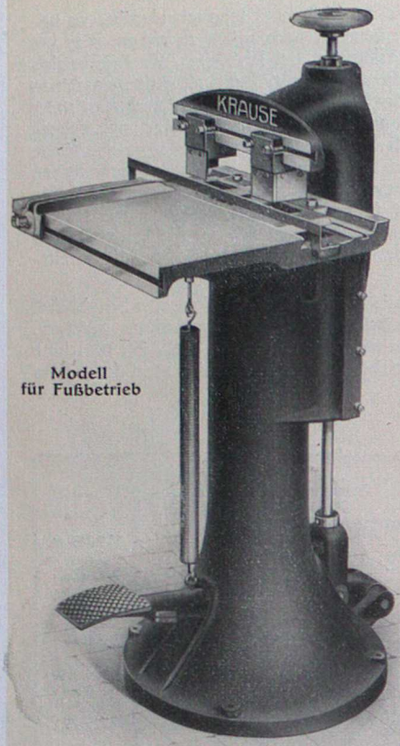
## Normales Zubehör

1 siebenteiliger Messersatz (Ober- und Untermesser) für Rechtwinkel- und Schlitzschnitt, 2 verstellbare Anlegewinkel, Hände- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

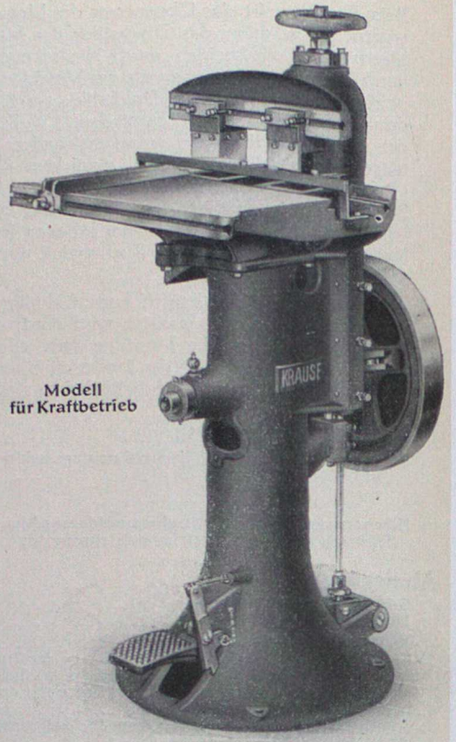
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Dreiteiliges Ersatz-Obermesser für Rechtwinkel und Schlitzschnitt Bestell-Nr. | 6316 | 6316 |
| Zusatz-Telegrammwort | *ibmal* | *ibmal* |
| Preis RM | **Nr. 4318** | **Nr. 4318** |
| Vierteiliges Ersatz-Untermesser für Rechtwinkel und Schlitzschnitt Bestell-Nr. | 6316a | 6316a |
| Zusatz-Telegrammwort | *ibmen* | *ibmen* |
| Preis RM | **Nr. 4319** | **Nr. 4319** |
| Verstellbare Anlegewinkel für Rechtwinkelschnitt auf Spitze Bestell-Nr. | 6318 | 6318 |
| Zusatz-Telegrammwort | *iblim* | *iblim* |
| Preis RM | **Nr. 4320** | **Nr. 4320** |
| Vierteiliger Messersatz (2 Ober- und Untermesser) für Eckenausschnitt mit 20 mm Klebe- oder Heftrand Bestell-Nr. | 6317 | 6317 |
| Zusatz-Telegrammwort | *ibmop* | *ibmop* |
| Preis RM | **Nr. 4321** | **Nr. 4321** |
| Verstellbarer Anschlag zum Schneiden von Zargen Preis RM | **Nr. 4322** | **Nr. 4322** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ilceh* | *ilceh* |

†) Zu dem Elektromotor ist ein Vorgelege nötig.




Modell
für Fußbetrieb




Modell
für Kraftbetrieb

# Kleine Universal-Stanzmaschine
## für Fuß- oder Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Einschnitten und Ausschnitten, zum gleichzeitigen Ausstoßen von zwei Ecken, zum Einschneiden von Schlitzen 2 mm breit bis zu 7 cm Tiefe, zum Stanzen von Registerkartenschnitten, zum Faltenbrechen und Lochen von Musterbeuteln, zum Herstellen der Verschlußausschnitte an Faltschachtelzuschnitten, zum Lochen von Registerblättern, zum Schneiden von Registern in Registerblätter, zum Stanzen loser Kontenblätter, zum Beraufen der Bücher, zum Abrunden und Ausschneiden von Ecken an Papiergeldtaschen, Plakaten, Bildern, Karten usw., ferner zum Stanzen von Löchern für Aufhängevorrichtungen und Metallklammern, sowie zum Ausschneiden von Fingerhohlungen an Kontenblättern, Schnellheftern, Briefablagekästen usw. in Buchbindereien, Linierfabriken, Geschäftsbücherfabriken, Papierverarbeitungswerken, Kunstanstalten, Kunstdruckereien usw., zum Ausstanzen von Fassonverschlüssen und Ecken an Faltschachtelzuschnitten in Kartonnagenfabriken, zum Eckenausschneiden, Eckenabrunden, Löcherstanzen und zu sonstigen Fassonstanzungen, aus allen Lederarten, Pappe usw. in Lederwaren- und Kofferfabriken, zum Abrunden von Ecken und Stanzen von Knopflöchern in Dauerwäschefabriken, zum Abrunden oder Eckenabschneiden an Fächern usw., zum Stanzen und Schneiden von Zelluloidplatten in Zelluloidwarenfabriken, zum Herstellen von Wickelpappen in der Posamentenindustrie, mit einem besonderen Apparat zum Biegen von Gelatinetafeln und zum Ausstanzen von Ecken, in der Tütenfabrikation sowie zu allen möglichen Hilfsarbeiten.



**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Sauberer, gratfreier und gerader Schnitt, durch Ober- und Unterschnitt (Scherenschnitt) und lang geführtes Druckstück. Hohe Leistungsfähigkeit vor allem der Kraftbetriebsmaschine. Einfachste Bedienung.

**Ausrückung der Maschine:** Schweres Maschinengestell. Lang und sicher geführtes Druckstück, mit Halterbalken für die Oberwerkzeuge. Kräftiger Eisentisch mit Nut für Anlegewinkel. Maschinenbett für Unterwerkzeuge. Handrad zum Einstellen der Schnitthöhe und zum Ausgleichen des Messerabschliffs. Antrieb der Fußbetriebsmaschine durch Fußtritthebel. Die Kraftbetriebsmaschine hat Riemenscheibe, Bolzenkupplung für leichtes Ein- und Ausrücken, automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Stellung des Druckbolzens, Dauerlaufeinrichtung und Einrichtung zum langsamen Durchdrehen der Maschine von Hand (ohne Einrückung der Kupplung). Zutaten siehe Tabelle.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Stanzwerkzeuge sind sorgfältig zu behandeln. Beim Einstellen ist das Obermesser des Stanzwerkzeuges vorsichtig und langsam durch Abwärtsbewegen des Druckstückes der Maschine nach unten zu ziehen, was bei Maschinen für Fußbetrieb durch Niedertreten des Fußtritthebels, bei Maschinen für Kraftbetrieb durch Drehen der Antriebswelle von Hand geschieht, wobei das Handrad von dem Druckstück am Kopfe der Maschine abzunehmen und vorn unter dem Tisch auf die Welle zu stecken ist. Durch Drehen des Handrades wird die Welle mitgenommen (Kupplung nicht einrücken) und das Druckstück mit den daran befindlichen Obermessern auf und ab bewegt. Ist das Obermesser über die ganze Länge in die tiefste Stellung geführt, dann ist das Untermesser so an das Obermesser heranzurücken, daß dieses genau in das Unterteil eingreift. Das letztere ist mit dem Spannklötzchen festzuspannen. Sind die Stanzwerkzeuge zum Arbeiten fertig eingestellt, dann ist der in einer Nut verstellbare Tischwinkel, der zur Ausrüstung der Maschine gehört, noch in der richtigen Entfernung zu den Schnittstellen einzustellen. Die Anschläge auf den Unterteilen der Werkzeuge dienen zum Einstellen der Schnittiefe. Der Antrieb der Maschine und die Einstellung für Dauerlauf erfolgt genau wie auf Seite 383 beschrieben.

| | | |
|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | |
| **Kleine Universal-Stanzmaschine, für Fußbetrieb** . . . . . Modell | **Y 40-7 E** | — |
| Telegrammwort | *Ibmur* | — |
| Preis RM | **Nr. 4330** | — |
| **Kleine Universal-Stanzmaschine, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor*)** . . . . . Modell | — | **Y 40-7 E** |
| Telegrammwort | — | *Ibnam* |
| Preis RM | — | **Nr. 4333** |
| **Abmessungen** | | |
| **Schnittbreite** . . . . . cm | **40** | **40** |
| Hub . . . . . mm | 28 | 28 |
| Einschnittiefe bis . . . . . cm | 7 | 7 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | — | 1/2 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor*) Durchmesser, Breite . . . . . | — | 600, 60*) |
| Umdrehungen der Riemenscheibe in der Minute . . . . . etwa | — | 60 |
| Raumbedarf der Maschine: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 60, 75 | 60, 82 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 150 | 225 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 200 | 265 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4331** | **Nr. 4334** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 235 | 285 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4332** | **Nr. 4335** |
| Raummaß der Seekiste . . . . . etwa cbm | 0,8 | 0,8 |

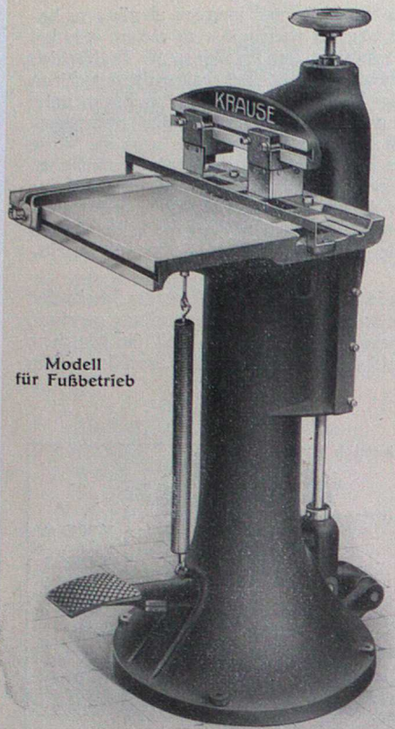
## Normales Zubehör

4 Spannklötzchen nebst Schrauben und Prismamuttern zur Befestigung der Unterteile, 4 Schrauben mit Prismamuttern zur Befestigung der Oberteile, 1 verstellbarer Anlegewinkel, Hände- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

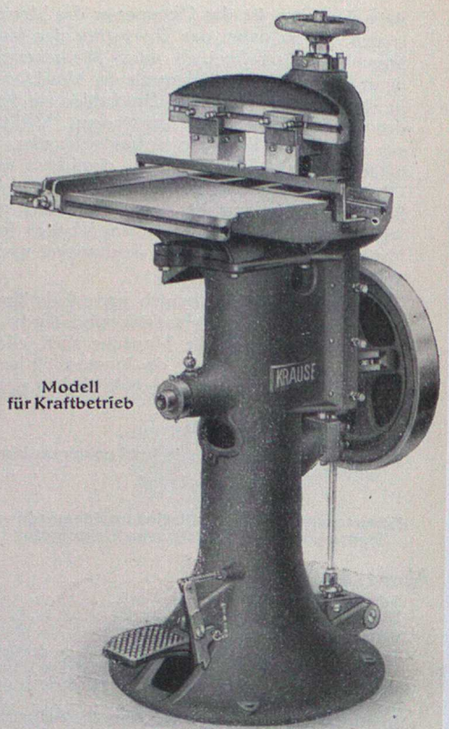
## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

Spannklötzchen mit Schrauben und Prismamuttern zur Befestigung der Unterteile. Spannklötzchen mit Prismamuttern zur Befestigung der Oberteile. Preise auf Verlangen. Stanzwerkzeuge zur Maschine passend Seite 386.

*) Zu dem Elektromotor ist ein Vorgelege nötig.




Modell für Fußbetrieb




Modell für Kraftbetrieb

# Kleine Universal-Stanzmaschine
## für Fuß- oder Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Einschnitten und Ausschnitten, zum gleichzeitigen Ausstoßen von zwei Ecken, zum Einschneiden von Schlitzen 2 mm breit bis zu 7 cm Tiefe, zum Stanzen von Registerkartenschnitten, zum Faltenbrechen und Lochen von Musterbeuteln, zum Herstellen der Verschlußausschnitte an Faltschachtelzuschnitten, zum Lochen von Registerblättern, zum Schneiden von Registern in Registerblätter, zum Stanzen loser Kontenblätter, zum Beraufen der Bücher, zum Abrunden und Ausschneiden von Ecken an Papiergeldtaschen, Plakaten, Bildern, Karten usw., ferner zum Stanzen von Löchern für Aufhängevorrichtungen und Metallklammern, sowie zum Ausschneiden von Fingerhohlungen an Kontenblättern, Schnellheftern, Briefablagekästen usw. in Buchbindereien, Linierfabriken, Geschäftsbücherfabriken, Papierverarbeitungswerken, Kunstanstalten, Kunstdruckereien usw., zum Ausstanzen von Fassonverschlüssen und Ecken an Faltschachtelzuschnitten in Kartonnagenfabriken, zum Eckenausschneiden, Eckenabrunden, Löcherstanzen und zu sonstigen Fassonstanzungen, aus allen Lederarten, Pappe usw. in Lederwaren- und Kofferfabriken, zum Abrunden von Ecken und Stanzen von Knopflöchern in Dauerwäschefabriken, zum Abrunden oder Eckenabschneiden an Fächern usw., zum Stanzen und Schneiden von Zelluloidplatten in Zelluloidwarenfabriken, zum Herstellen von Wickelpappen in der Posamentenindustrie, mit einem besonderen Apparat zum Biegen von Gelatinetafeln und zum Ausstanzen von Ecken, in der Tütenfabrikation sowie zu allen möglichen Hilfsarbeiten.



**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Sauberer, gratfreier und gerader Schnitt, durch Ober- und Unterschnitt (Scherenschnitt) und lang geführtes Druckstück. Hohe Leistungsfähigkeit vor allem der Kraftbetriebsmaschine. Einfachste Bedienung.

**Ausrückung der Maschine:** Schweres Maschinengestell. Lang und sicher geführtes Druckstück, mit Halterbalken für die Oberwerkzeuge. Kräftiger Eisentisch mit Nut für Anlegewinkel. Maschinenbett für Unterwerkzeuge. Handrad zum Einstellen der Schnitthöhe und zum Ausgleichen des Messerabschliffs. Antrieb der Fußbetriebsmaschine durch Fußtrittthebel. Die Kraftbetriebsmaschine hat Riemenscheibe, Bolzenkupplung für leichtes Ein- und Ausrücken, automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Stellung des Druckbolzens, Dauerlaufeinrichtung und Einrichtung zum langsamen Durchdrehen der Maschine von Hand (ohne Einrückung der Kupplung). Zutaten siehe Tabelle.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Stanzwerkzeuge sind sorgfältig zu behandeln. Beim Einstellen ist das Obermesser des Stanzwerkzeuges vorsichtig und langsam durch Abwärtsbewegen des Druckstückes der Maschine nach unten zu ziehen, was bei Maschinen für Fußbetrieb durch Niedertreten des Fußtritthebels, bei Maschinen für Kraftbetrieb durch Drehen der Antriebswelle von Hand geschieht, wobei das Handrad von dem Druckstück am Kopfe der Maschine abzunehmen und vorn unter dem Tisch auf die Welle zu stecken ist. Durch Drehen des Handrades wird die Welle mitgenommen (Kupplung nicht einrücken) und das Druckstück mit den daran befindlichen Obermessern auf und ab bewegt. Ist das Obermesser über die ganze Länge in die tiefste Stellung geführt, dann ist das Untermesser so an das Obermesser heranzurücken, daß dieses genau in das Unterteil eingreift. Das letztere ist mit dem Spannklötzchen festzuspannen. Sind die Stanzwerkzeuge zum Arbeiten fertig eingestellt, dann ist der in einer Nut verstellbare Tischwinkel, der zur Ausrüstung der Maschine gehört, noch in der richtigen Entfernung zu den Schnittstellen einzustellen. Die Anschläge auf den Unterteilen der Werkzeuge dienen zum Einstellen der Schnittiefe. Der Antrieb der Maschine und die Einstellung für Dauerlauf erfolgt genau wie auf Seite 383 beschrieben.

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Maschinenbezeichnung** | | | |
| **Kleine Universal-Stanzmaschine, für Fußbetrieb** | Modell | **Y 40-7 E** | — |
| | Telegrammwort | *Ibmur* | — |
| | Preis RM | **Nr. 4330** | — |
| **Kleine Universal-Stanzmaschine, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor*)** | Modell | — | **Y 40-7 E** |
| | Telegrammwort | — | *Ibnam* |
| | Preis RM | — | **Nr. 4333** |
| **Abmessungen** | | | |
| **Schnittbreite** | cm | **40** | **40** |
| Hub | mm | 28 | 28 |
| Einschnittiefe bis | cm | 7 | 7 |
| Kraftbedarf der Maschine | etwa PS | — | 1/2 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor*) Durchmesser, Breite | | — | 600, 60*) |
| Umdrehungen der Riemenscheibe in der Minute | etwa | — | 60 |
| Raumbedarf der Maschine: Breite, Tiefe | etwa cm | 60, 75 | 60, 82 |
| **Gewichte** | | | |
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 150 | 225 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 200 | 265 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 4331** | **Nr. 4334** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 235 | 285 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 4332** | **Nr. 4335** |
| Raummaß der Seekiste | etwa cbm | 0,8 | 0,8 |

## Normales Zubehör

4 Spannklötzchen nebst Schrauben und Prismamuttern zur Befestigung der Unterteile, 4 Schrauben mit Prismamuttern zur Befestigung der Oberteile, 1 verstellbarer Anlegewinkel, Hände- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

Spannklötzchen mit Schrauben und Prismamuttern zur Befestigung der Unterteile. Spannklötzchen mit Prismamuttern zur Befestigung der Oberteile. Preise auf Verlangen. Stanzwerkzeuge zur Maschine passend Seite 386.

*) Zu dem Elektromotor ist ein Vorgelege nötig.

# Stanzwerkzeuge

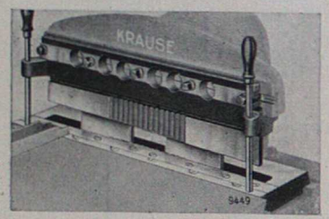
## zu den Universal-Stanzmaschinen „Krause" Y 40-7E, Y 40-7Em

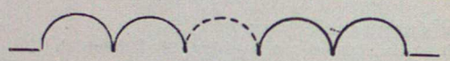
Die Stanzwerkzeuge bestehen aus Ober- und Unterteil. Die Obermesser sind an den oberen Trägern mit Schrauben befestigt. Je nach Art des Werkzeuges sind diese auch verstellbar. Die Verstellung wird meistens durch Langlöcher erreicht, bisweilen auch durch Nuten usw. Die Untermesser werden auf die unteren Träger aufgeschraubt. Meistens werden durchgehende Schrauben mit Muttern benutzt, wodurch das Untermesser ein wenig verstellt werden kann. Es gibt auch den Obermessern entsprechend verstellbare Untermesser. Die Verstellung erfolgt hier meist in Führungen. Die Stanzwerkzeuge können auch zum Einsetzen in geschlossenem Zustande geliefert werden. Das Einsetzen in die Maschine geht dadurch wesentlich schneller und leichter vor sich. Preise auf Anfrage.

# Kartei-Schnittformen

Die Leitkarten einer Kartei gestatten nur dann eine klare Übersicht, wenn deren Köpfe vollkommen gleichmäßig wiederkehren. Stanzwerkzeuge „Krause" arbeiten mit Ober- und Unterschnitt. Fransiger, unsauberer Schnitt, scharfer Grat, ungleiche Stanzungen sind ausgeschlossen. Die Werkzeuge für die genannten Schnittformen werden in Serien hergestellt und mit Lehren geprüft. Hierdurch ist es möglich, ohne jede Nacharbeit genau in die Maschinen passende Werkzeuge zu fertigen, diese auf Lager zu halten und preiswert zu liefern. Bei Bestellung muß stets die Bestellnummer für die in Frage kommenden Schnittformen und das Maschinen-Modell angegeben werden. Werkzeuge abweichender Schnittformen werden auf Wunsch geliefert, bedingen jedoch längere Lieferzeit und höhere Preise.

## Werkzeug für Kartei-Schnittformen mit 15 Rundungen (Gesamtlänge bis 400 mm)

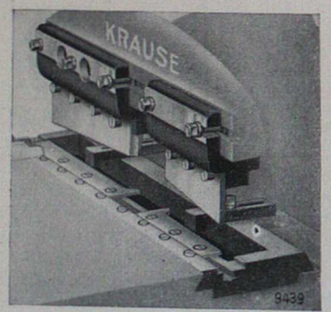


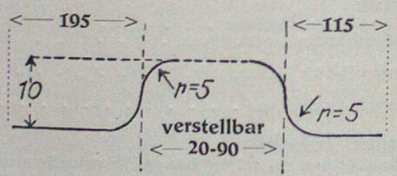
| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4021-15 |
| Telegrammwort | Icnar |
| Preis RM | Nr.4336 |
| Tegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | Iconz |
| Preis RM | Nr.4337 |

Werkzeuge mit einer anderen Anzahl von Rundungen werden auf Wunsch angefertigt. Der Preis ist je nach der Zahl der Rundungen höher oder niedriger als bei 4021.

## Werkzeug für Kartei-Schnittformen mit 10 mm Lappenhöhe



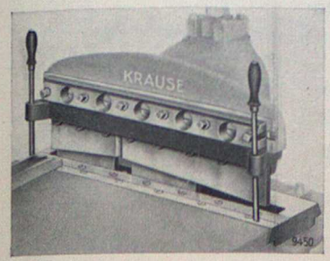

Lappengröße verstellbar von 20—90 mm, ganze Länge von 330 bis 400 mm mit Schenkeln von 195 und 115 mm Länge.




| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4018 |
| Telegrammwort | Icnit |
| Preis RM | Nr.4338 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | Icoyk |
| Preis RM | Nr.4339 |

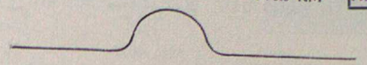


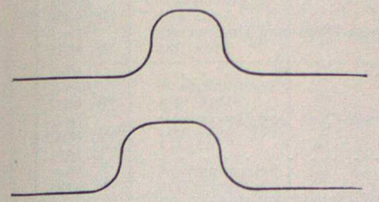
## Werkzeug für Kartei-Schnittformen mit Rundung (Gesamtlänge bis 400 mm)



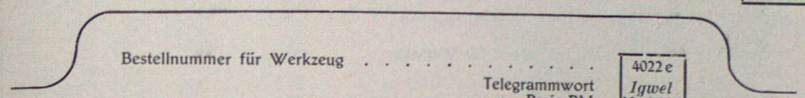



| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4022 a |
| Telegrammwort | Icogs |
| Preis RM | Nr.4340 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | Icpas |
| Preis RM | Nr.4341 |



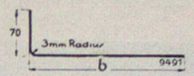


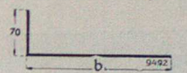
| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4022 b |
| Telegrammwort | Igvaj |
| Preis RM | Nr.4342 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | Igvek |
| Preis RM | Nr.4343 |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4022 c |
| Telegrammwort | Igvil |
| Preis RM | Nr.4344 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | Igvom |
| Preis RM | Nr.4345 |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4022 d |
| Telegrammwort | Igvun |
| Preis RM | Nr.4346 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | Igwak |
| Preis RM | Nr.4347 |



| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4022 e |
| Telegrammwort | Igwel |
| Preis RM | Nr.4348 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | Igwim |
| Preis RM | Nr.4349 |

## Werkzeug für Rechtwinkelausschnitte in Hefte und lose Blätter als Registerschnitt




Rechtwinkel-Werkzeug mit **runder** Ecke — Rechtwinkel-Werkzeug mit **scharfer** Ecke

| Schenkellänge b mm | 120 | 160 | 220 | 250 | 320 | 360 | 420 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug mit **runder** Ecke | 4077 | 4078 | 4079 | 4080 | 4081 | 4082 | 4083 |
| Telegrammwort | Igoht | Igorn | Igovs | Igpad | Igpig | Igpuj | Igreq |
| Preis RM | Nr.4350 | Nr.4352 | Nr.4354 | Nr.4356 | Nr.4358 | Nr.4360 | Nr.4362 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Unterm. | Igojg | Igosp | Igowt | Igpef | Igpoh | Igraj | Igrih |
| Preis RM | Nr.4351 | Nr.4353 | Nr.4355 | Nr.4357 | Nr.4359 | Nr.4361 | Nr.4363 |
| Bestellnummer für Werkzeug mit **scharfer** Ecke | 4084 | 4085 | 4086 | 4087 | 4088 | 4089 | 4090 |
| Telegrammwort | Igroj | Igsag | Igsij | Igsul | Igtik | Igtum | Igulk |
| Preis RM | Nr.4364 | Nr.4366 | Nr.4368 | Nr.4370 | Nr.4372 | Nr.4374 | Nr.4376 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | Igruk | Igseh | Igsok | Igtah | Igtol | Iguhg | Igurp |
| Preis RM | Nr.4365 | Nr.4367 | Nr.4369 | Nr.4371 | Nr.4373 | Nr.4375 | Nr.4377 |

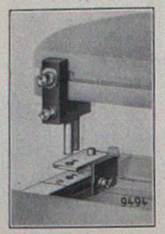
## Werkzeug für Kerbschnitt zum Kerben von Konto-Karten usw. für Banken und Sparkassen, für Ausschnitte bis zu einer Größe S = 18 mm

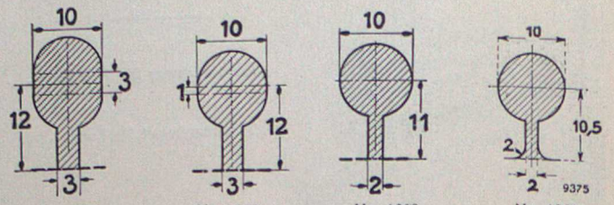



| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4092 |
| Telegrammwort | Iguts |
| Preis RM | Nr.4378 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | Iguvt |
| Preis RM | Nr.4379 |

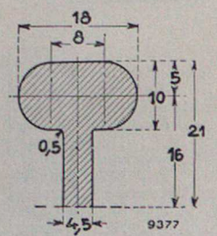
## Werkzeug für Register-Karten-Schnittformen

für die Führung im Karteikasten

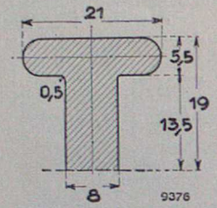





Nr. 4057 Nr. 4058 Nr. 4059 Nr. 4060

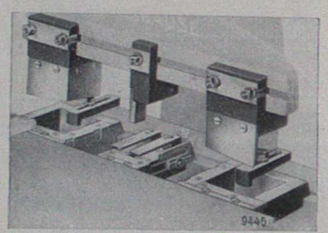


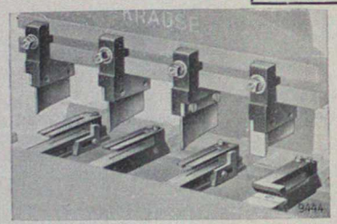

Nr. 4062



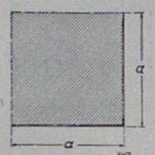

Nr. 4063

| | | | |
|---|---|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4057 | 4058 | 4059 | 4060 |
| Telegrammwort | *Idzag* | *Idzeh* | *Idzij* | *Idzok* |
| Preis RM | **Nr. 4380** | **Nr. 4382** | **Nr. 4384** | **Nr. 4386** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Ifarg* | *Ifash* | *Ifawl* | *Ifayn* |
| Preis RM | **Nr. 4381** | **Nr. 4383** | **Nr. 4385** | **Nr. 4387** |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4061 | 4062 | 4063 | |
| Telegrammwort | *Idzul* | *Ifacs* | | |
| Preis RM | **Nr. 4388** | **Nr. 4390** | | |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Ifbal* | *Ifbem* | | |
| Preis RM | **Nr. 4389** | **Nr. 4391** | | |





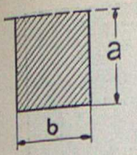
## Werkzeug für Rechtwinkelschnitt



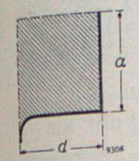

| | |
|---|---|
| Schenkellänge „a" . . . . . mm | 70 |
| Werkzeug-Bestellnummer für linkes Werkzeug . . . . . | 4006 r |
| Telegrammwort | *Icpiv* |
| Preis RM | **Nr. 4393** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Icrat* |
| Preis RM | **Nr. 4394** |
| Werkzeug-Bestellnummer für rechtes Werkzeug . . . . . | 4006 r |
| Telegrammwort | *Idopf* |
| Preis RM | **Nr. 4395** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Idorg* |
| Preis RM | **Nr. 4396** |



## Werkzeug für Doppel-Rechtwinkelschnitt




| | |
|---|---|
| Schenkellänge „a" . . . . . mm | 30 |
| Breite „b" lieferbar von — bis . . . . . mm | 5-30 |
| mit auswechselbarem Obermesser in bestimmter Breite (bei Bestellung angeben), mit verstellbarem Untermesser. | |
| Werkzeug-Bestellnummer . . . . . | 4009 |
| Telegrammwort | *Idamy* |
| Preis RM | **Nr. 4397** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Idayk* |
| Preis RM | **Nr. 4398** |
| Telegrammwort für jedes weitere Obermesser für eine andere Breite des Schnittes „b" | *Idbah* |
| Preis RM | **Nr. 4399** |

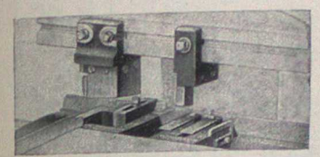



## Werkzeug für Rechtwinkelschnitt mit abgerundeter Ecke am vorderen Schenkel

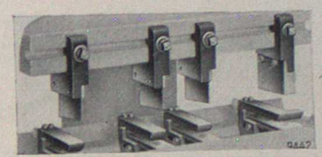
| | |
|---|---|
| Schenkellänge „a" . . . . . mm | 70 |
| Lappenlänge „d" lieferbar von — bis . . . . . mm | 30-50 |

| Lappenlänge mm | Werkzeug-Bestellnummer | Telegrammwort | Preis RM Nr. | Lappenlänge mm | Werkzeug-Bestellnummer | Telegrammwort | Preis RM Nr. | Lappenlänge mm | Werkzeug-Bestellnummer | Telegrammwort | Preis RM Nr. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 30 | 4003 a | *igwon* | | 37 | 4008 h | *igzan* | | 44 | 4008 p | *iharn* | |
| 31 | 4008 b | *igwup* | | 38 | 4008 i | *igzep* | | 45 | 4008 q | *ihasp* | |
| 32 | 4008 c | *igyam* | | 39 | 4008 k | *igzir* | | 46 | 4008 r | *ihawt* | |
| 33 | 4008 d | *igyen* | **4400** | 40 | 4008 l | *igzos* | **4400** | 47 | 4008 s | *ihbat* | **4400** |
| 34 | 4008 e | *igyib* | | 41 | 4008 m | *igzut* | | 48 | 4008 t | *ihbev* | |
| 35 | 4008 f | *igyor* | | 42 | 4008 n | *ihaby* | | 49 | 4008 u | *ihbox* | |
| 36 | 4008 g | *igyus* | | 43 | 4008 o | *ihahf* | | 50 | 4008 v | *ihbuy* | |

Bei Bestellung von Ersatz-Ober- und Untermessern ist außer der Bestellnummer und dem danebenstehenden Telegrammwort noch das Telegrammwort: Idcaj. Preis RM **Nr. 4401** anzuhängen.

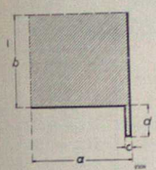


Nr. 4008 Nr. 4009



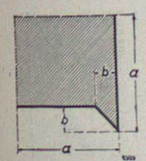
Nr. 4013 Nr. 4012

## Werkzeug für Schlitz- und Rechtwinkelschnitt




| | |
|---|---|
| Ausschnittiefe „a" . . . . . mm | 70 |
| Ausschnittbreite „b" . . . . . mm | 60 |
| Schlitzbreite „c" . . . . . mm | 2 |
| Schlitztiefe „d" von — bis . . . . . mm | 0—20 |
| Werkzeug-Bestellnummer für linkes Werkzeug . . . . . | 4015 l |
| Telegrammwort | *Icsew* |
| Preis RM | **Nr. 4402** |
| Telegrammwort für linkes Ersatz-Ober- und Untermesser | *Icsuz* |
| Preis RM | **Nr. 4403** |
| Werkzeug-Bestellnummer für rechtes Werkzeug . . . . . | 4015 r |
| Telegrammwort | *Ifnoc* |
| Preis RM | **Nr. 4404** |
| Telegrammwort für rechtes Ersatz-Ober- und Untermesser | *Iftef* |
| Preis RM | **Nr. 4405** |

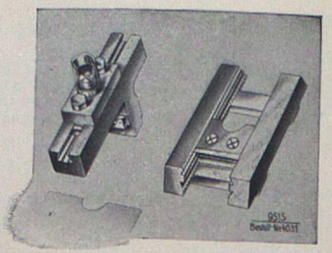
## Werkzeug für Eckenausschnitt mit 15 mm breitem Heftrand




| | |
|---|---|
| Schenkellänge „a" . . . . . mm | 70 |
| Eckenöffnung „b" . . . . . mm | 15 |
| Werkzeug-Bestellnummer für linkes Werkzeug . . . . . | 4007 l |
| Telegrammwort | *Icrev* |
| Preis RM | **Nr. 4406** |
| Telegrammwort für linkes Ersatz-Ober- und Untermesser | *Icsav* |
| Preis RM | **Nr. 4407** |
| Werkzeug-Bestellnummer für rechtes Werkzeug . . . . . | 4007 r |
| Telegrammwort | *Ifnez* |
| Preis RM | **Nr. 4408** |
| Telegrammwort für rechtes Ersatz-Ober- und Untermesser | *Ifnib* |
| Preis RM | **Nr. 4409** |



Nr. 4007 *l*

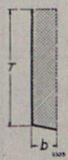


Nr. 4007 r



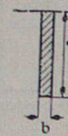
Nr. 4031

## Werkzeug für stumpfwinkligen Eckenausschnitt als Heftrand



| | |
|---|---|
| Ausschnittbreite „b" bis . . . . . mm | 15 |
| Ausschnittiefe „T" bis . . . . . mm | 70 |
| Werkzeug-Bestellnummer . . . . . | 4012 |
| Telegrammwort | *Icvey* |
| Preis RM | **Nr. 4410** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Icvuc* |
| Preis RM | **Nr. 4411** |

## Werkzeug für Schlitz-Schnitt



| | |
|---|---|
| Schlitzbreite „b" . . . . . mm | 2 |
| ≒ andere Schlitzbreiten bei Bestellung angeben | |
| Schlitztiefe „T" bis . . . . . mm | 70 |
| Werkzeug-Bestellnummer . . . . . | 4011 |
| Telegrammwort | *Ictaw* |
| Preis RM | **Nr. 4412** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Ictub* |
| Preis RM | **Nr. 4413** |

## Werkzeug für Einschnitt



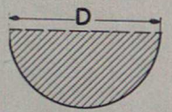
| | |
|---|---|
| Einschnittiefe „T" bis . . . . . mm | 70 |
| Werkzeug-Bestellnummer . . . . . | 4013 |
| Telegrammwort | *Iculy* |
| Preis RM | **Nr. 4414** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Icvax* |
| Preis RM | **Nr. 4415** |

## Werkzeug für Rechtwinkelschnitt auf Spitze



| | |
|---|---|
| Schenkellänge „S" . . . . . mm | 40 |
| für Ausschnittiefe . . . . . mm | 18 |
| Werkzeug-Bestellnummer . . . . . | 4019 |
| Telegrammwort | *Icway* |
| Preis RM | **Nr. 4416** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Icvoc* |
| Preis RM | **Nr. 4417** |

## Werkzeug für Fingerhohlschnitt

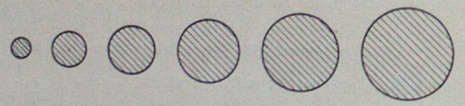


| | |
|---|---|
| Durchmesser „D" normal . . . . . mm | 22 |
| (bei Bestellung gewünschten Durchmesser „D" angeben) | |
| Werkzeug-Bestellnummer . . . . . | 4031 |
| Telegrammwort | *Iczed* |
| Preis RM | **Nr. 4418** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Iczuh* |
| Preis RM | **Nr. 4419** |

## Werkzeug für Lochungen von 2 bis 13 mm Durchmesser



Nr. 4005



Diese Werkzeuge werden mit folgendem Durchmesser in mm geliefert.



Nr. 4055



| Durchmesser mm | Werkzeug-Bestellnummer | Telegrammwort | Preis RM Nr. | Durchmesser mm | Werkzeug-Bestellnummer | Telegrammwort | Preis RM Nr. | Durchmesser mm | Werkzeug-Bestellnummer | Telegrammwort | Preis RM Nr. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2 | 4005a | *ihcav* | 4420 | 6 | 4005i | *ihdub* | 4420 | 10 | 4005r | *ihfiz* | 4420 |
| 2,5 | 4005b | *ihcew* | | 6,5 | 4005k | *ihehq* | | 10,5 | 4005s | *ihfob* | |
| 3 | 4005c | *ihcix* | | 7 | 4005l | *ihelk* | | 11 | 4005t | *ihfuc* | |
| 3,5 | 4005d | *ihcoy* | | 7,5 | 4005m | *iherp* | | 11,5 | 4005u | *ihgay* | |
| 4 | 4005e | *ihcuz* | | 8 | 4005n | *iheis* | | 12 | 4005v | *ihgez* | |
| 4,5 | 4005f | *ihdaw* | | 8,5 | 4005o | *ihezy* | | 12,5 | 4005w | *ihgib* | |
| 5 | 4005g | *ihdex* | | 9 | 4005p | *ihfax* | | 13 | 4005x | *ihgoc* | |
| 5,5 | 4005h | *ihdoz* | | 9,5 | 4005q | *ihfey* | | | | | |

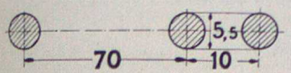
Bei Bestellung **von Ersatz-Ober- und Untermessern** ist außer der Bestellnummer und dem danebenstehenden Telegrammwort noch das **Telegrammwort: Iddon,** Preis RM **Nr. 4421,** anzuhängen.

Telegrammwort für einzelnen Lochstempel: *Iguzy.* Preis RM **Nr. 4422**

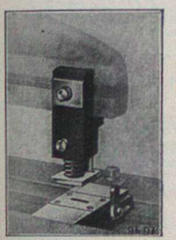
## Doppelloch-Werkzeug für 5,5 mm Durchmesser und 10 mm Abstand

| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug . . . . . | 4055 |
| Telegrammwort | *Ibwew* |
| Preis RM | **Nr. 4423** |
| Telegrammwort für Ersatz-Untermesser und 2 Lochstempel | *Ibwix* |
| Preis RM | **Nr. 4424** |
| Telegrammwort für einzelnen Lochstempel | *Iguyx* |
| Preis RM | **Nr. 4425** |

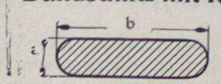
## Werkzeug für Mehrfachlochung,




bestehend aus dem Einfachloch-Werkzeug Nr. 4005 h und dem Doppelloch-Werkzeug Nr. 4055. Mit diesen Werkzeugen können in Registerblätter und sonstige Geschäftspapiere wie Briefbogen usw. die zum Abheften erforderlichen Löcher gestanzt werden. Beide Werkzeuge sind auch einzeln zu verwenden.



## Bandschlitz mit Rundung




quer in der Maschine angeordnet (von links nach rechts)

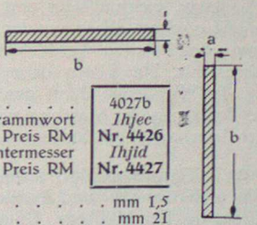
| | |
|---|---|
| Werkzeug-Bestellnummer | 4027 |
| Telegrammwort | *Idcek* |
| Preis RM | **Nr. 4426** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- u. Untermesser | *Idcun* |
| Preis RM | **Nr. 4427** |

längs in der Maschine angeordnet (von vorn nach hinten)

| | |
|---|---|
| Werkzeug-Bestellnummer . . . | 4027a |
| Telegrammwort | *Ihgud* |
| Preis RM | **Nr. 4426** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Ihjab* |
| Preis RM | **Nr. 4427** |

Breite „a" normal . . . . . mm 5,5
Länge „b" normal . . . . . mm 21

## Bandschlitz, scharfkantig




quer in der Maschine angeordnet (von links nach rechts)

| | |
|---|---|
| Werkzeug-Bestellnummer . . . . . | 4027b |
| Telegrammwort | *Ihjec* |
| Preis RM | **Nr. 4426** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Ihjid* |
| Preis RM | **Nr. 4427** |

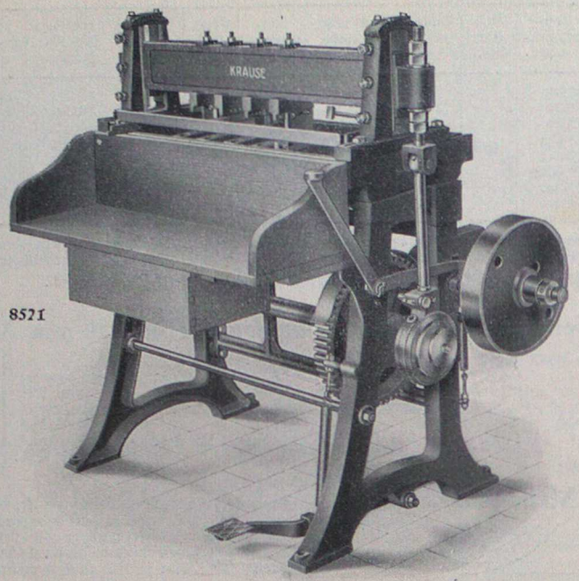
längs in der Maschine angeordnet (von vorn nach hinten)

| | |
|---|---|
| Werkzeug-Bestellnummer . . . | 4027c |
| Telegrammwort | *Ihjof* |
| Preis RM | **Nr. 4426** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Ihjug* |
| Preis RM | **Nr. 4427** |

Breite „a" normal . . . . . mm 1,5
Länge „b" normal . . . . . mm 21

Gewünschte Maße a und b bei Bestellung angeben, auch ob Ecken halbkreisförmig abgerundet oder eckig.

Ersatzmesser (ohne Halter) sind möglichst bei Bestellung von Stanzapparaten mit aufzugeben weil bei Nachlieferungen meistens auch die Halter zum genauen Anpassen der Messer nötig sind und eingesandt werden müssen. Mit jedem Stanzapparat sollte gleich ein Ersatzapparat oder wenigstens Ersatzmesser mit bezogen werden.




Modell YFm 8521

# Schwere Universal-Stanzmaschine für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Stanzen der Verschlußteile an Faltschachteln und Packungen mit Lappenverschluß oder Einsteckklappe, mit Stülpdeckel oder angeschnittenem Deckel, für Gürtelpackungen, Zigarettenschachteln u. a. mehr, ferner zum Stanzen der Zuschnitte für geklebte oder Luxuskartonnagen und Packungen aller Art, einzelner Schnittformen auch gleichzeitig an zwei Ecken, z. B. Rechtwinkel-Ausschnitte, Ecken-Ausschnitte mit Klebe- oder Heftrand, Rechtwinkel-Ausschnitte mit abgerundeter Ecke, stumpfwinklige Ecken-Ausschnitte als Heftrand und vereinigte Schlitz- und Rechtwinkel-Ausschnitte; Schnittformen in größerer Anzahl nebeneinander, z. B. Schlitzausschnitte und einfache Einschnitte, Rechtwinkel-Ausschnitte auf Spitze, schließlich auch Fingerhohlschnitte und Doppel-Rechtwinkel-Ausschnitte, runde und eckige Bandschlitze, Lochungen und Registerkartenschnitte usw.

**Vorteile der Maschine:** Sauberer, gleichmäßiger und scharfer Schnittausfall. Zwangsläufig geführte Obermesser. Bisher nicht erreichte Schonung der Messer. Bedeutend erhöhte Arbeitsleistung gegenüber Werkzeugen ohne Führung. Leichtes und sauberes Einsetzen und Wechseln der Werkzeuge. Größte Zeitersparnis. Nur Lösen oder Anziehen weniger Schrauben. Vollkommene zentrale Einstellung der Werkzeuge durch geschlitzten Messerbalken. Leichte Verstellbarkeit des Druckbalkens. Benutzung der Maschine von beiden Seiten. Glänzend bewährt, auch bei doppelseitiger starker Belastung durch Stanzen sehr starker Pappe in Massenauflagen.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges Maschinengestell. Kräftiger Druckbalken. Leicht nachstellbare Reibungskupplung für stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Stellung des Druckbalkens. Dauerlaufeinrichtung. Momentausrückung in jeder Stellung des Druckbalkens. Modell YFm 85-12 mit Kastentisch als Anlegetisch, Modell YFm 120-20 mit flachem Anlegetisch. Mit einem Anlegetisch und einer Ausrückvorrichtung oder zum Arbeiten von zwei Seiten mit zwei Anlegetischen und einer zweiten Ausrückvorrichtung (z). Einlegeleisten zur Verengung des Durchfallraumes bei Modell YF 120-20, und zwar bei Maschinen mit einem Tisch zwei lange, bei Maschinen mit zwei Tischen zwei lange und zwei kurze. Nach Einbau der Einlegeleisten ist die Verwendung der Stanzwerkzeuge aus



dem kleineren Modell YFm 85-12 möglich. Bei Modell YFm 120-20 (z) können Werkzeuge von 20 cm sowie von 12 cm Schnittiefe von beiden Seiten eingesetzt werden, auch kann ein Arbeitsfeld für 20 cm, das andere für 12 cm Schnittiefe durch Einlegen der kurzen Einlegeleisten geschaffen werden. Beim Arbeiten von zwei Seiten wird die Maschine gewissermaßen in zwei Arbeitsfeder geteilt. Die einzelnen Arbeitsbreiten können dabei nach den vorliegenden Arbeiten aufgeteilt werden.

## Maschinenbezeichnung

| | YFm 85-12 | YFm 120-20 |
|---|---|---|
| **Schwere Universal-Stanzmaschine mit einem Anlegetisch, für Antrieb von der Transmission,** jedoch ohne Stanzwerkzeug Modell | *Ibnip* | *Ibnus* |
| Telegrammwort | | |
| Preis RM | Nr. 4430 | Nr. 4436 |
| **Schwere Universal-Stanzmaschine mit einem Anlegetisch, für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . . . . Modell | YFm 85-12j | YFm 120-20j |
| Telegrammwort | *Ibock* | *Ibohb* |
| Preis RM | Nr. 4431 | Nr. 4437 |
| **Schwere Universal-Stanzmaschinen mit zwei Anlegetischen, für Antrieb von der Transmission** und zwei Ausrückvorrichtungen . . . . . Modell | YFm 85-12z | YFm 120-20z |
| Telegrammwort | *Iboks* | *Ibolt* |
| Preis RM | Nr. 4432 | Nr. 4438 |
| **Schwere Universal-Stanzmaschinen mit zwei Anlegetischen, für Antrieb direkt vom Elektromotor** und zwei Ausrückvorrichtungen . . . . . Modell | YFm 85-12zj | YFm 120-20zj |
| Telegrammwort | *Ibory* | *Ibpan* |
| Preis RM | Nr. 4433 | Nr. 4439 |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Durchgangsraum zwischen den Wänden** . . . . . cm | **85** | **120** |
| **Für Einschnitte bis zu** . . . . . cm | **12** | **20** |
| Hub . . . . . cm | 24 | 36 |
| Kraftbedarf der Maschine je nach Beanspruchung . . . . etwa PS | $^3/_4$—1 | 1—1 $^1/_2$ |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 330, 60 | 400, 60 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 850, 70 | 850, 75 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | 175 | 200 |
| Schnittzahl in der Minute . . . . . etwa | 46 | 40 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 150, 120 | 190, 120 |

## Gewichte

| | YFm 85—12 | YFm 120—20 |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 395, j=415, z=410, zj=430 | 720, j=750, z=750, zj=815 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 485, j=485! z=490, zj=510 | 845, j=895, z=900, zj=955 |
| Verpackungskosten RM | /1†) | /1†) |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 535, j=540, z=540, zj=560 | 930, j=940, z=940, zj=970 |
| Verpackungskosten RM | /2†) | /2†) |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,20 | 3,34 |

## Normales Zubehör

1 verstellbare, seitliche Anlegemarke, 2 hintere verstellbare Anlegemarken, 8 Schrauben mit Platten zur Befestigung der Oberteile, 16 Schrauben mit Prismamuttern zur Befestigung der Unterteile der Stanzapparate, Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher und Ölkanne. Bei Maschine mit zwei Anlegetischen Anlegemarken in doppelter Anzahl.

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Schrauben mit Platten zur Befestigung der Oberteile . . . . | | |
| Zusatz-Telegrammwort | *ibosz* | *iboyg* |
| Preis RM | Nr. 4434 | Nr. 4434 |
| Ersatz-Schrauben mit Prismamuttern zur Befestigung der Unterteile . . | | |
| Zusatz-Telegrammwort | *ibowd* | *ibowd* |
| Preis RM | Nr. 4435 | Nr. 4435 |

Bei Modell YFm 120-20 besonders 2 lange Einlegeleisten
Bei Modell YFm 120-20(z) besonders 2 lange und 2 kurze Einlegeleisten

Stanzwerkzeuge zur Maschine passend Seite 394

Für besonders große Faltschachteln eine YFm 210-30.

Zum Schlitzen von Eierschachtelstreifen bietet das Modell YFm 85-30 mit Spezialstanzwerkzeug insbesondere für die Mittelstreifen wesentliche Vorteile. Die Maschine stanzt und schlitzt die Streifen gleichzeitig von der Pappenbahn so daß mit jedem Hub, je nach Pappenstärke, 2, 4 oder 6 Streifen fertig werden.

Die ganze Anlage: Preis RM **Nr. 4440**
Spezial-Werkzeug: Preis RM **Nr. 4441**

†) Die Verpackungskosten für die einzelnen Modelle sind in der Preisliste unter der Maschinenpreisnummer mit /1 oder /2 gekennzeichnet

# Stanzwerkzeuge

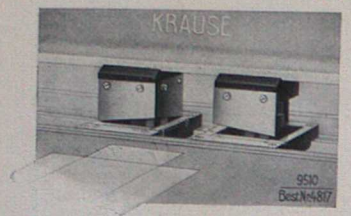
## zu den Universal-Stanzmaschinen KRAUSE YFm 85-12 (z)†) und YFm 120-20 (z)

Die Stanzwerkzeuge bestehen aus Ober- und Unterteil, jedes Ober- und Unterteil aus Messer und Messerträger. Die Obermesser sind an den oberen Trägern mit Schrauben befestigt und je nach Art des Werkzeuges verstellbar. Die Verstellung wird meistens durch Langlöcher erreicht, bisweilen auch durch Nuten usw. Die Untermesser sind auf Träger aufgeschraubt. Meistens werden durchgehende Schrauben mit Muttern benutzt, wodurch das Untermesser ein wenig verstellt werden kann. Es gibt auch den Obermessern entsprechend verstellbare Untermesser. Die Verstellung erfolgt hier meist in Führungen.

Ober- und Untermesser passen in ihrem Schnittverlauf haarscharf zueinander, wodurch faserfreier, sauberster Schnittausfall gewährleistet ist.

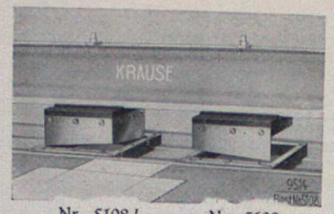
†) (z) Maschinen mit zwei Tischen zum Arbeiten von beiden Seiten.

## Normal-Schnittformen



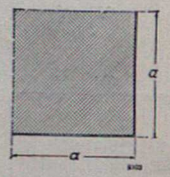

Nr. 4817 *l* Nr. 4817 r

Beide Werkzeuge im **Maschinen-Modell YFm85-12(z) und YFm120-20(z)**



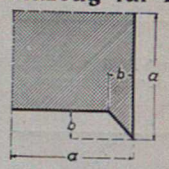

Nr. 5108 *l* Nr. 5108 r

### Werkzeug für Rechtwinkelschnitt

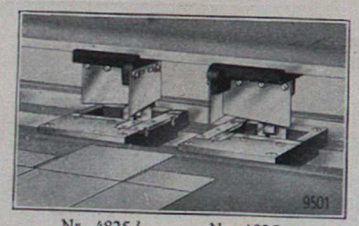



| | 120 | 200 |
|---|---|---|
| Schenkellänge „a" . . . . . mm | 4817 *l* | 5108 *l* |
| Bestellnummer für linkes Werkzeug . . . . . | *Icpow* | *Icpux* |
| Telegrammwort | **Nr. 4450** | **Nr. 4454** |
| Preis RM | *Icjem* | *Icjin* |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | **Nr. 4451** | **Nr. 4455** |
| Preis RM | 4817 *r* | 5108 *r* |
| Bestellnummer für rechtes Werkzeug . . . . . | *Idnav* | *Ibvev* |
| Telegrammwort | **Nr. 4452** | **Nr. 4456** |
| Preis RM | *Idnew* | *Ibvuy* |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | **Nr. 4453** | **Nr. 4457** |
| Preis RM | | |

### Werkzeug für Eckenausschnitt mit 15 mm breitem Heftrand

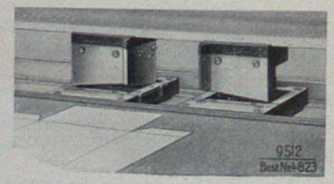



| | 120 | 200 |
|---|---|---|
| Schenkellänge „a" . . . . . mm | 15 | 15 |
| Eckenbreite und Eckentiefe „b" . . . . . mm | 4823 *l* | 5115 *l* |
| Bestellnummer für linkes Werkzeug . . . . . | *Icrox* | *Icruy* |
| Telegrammwort | **Nr. 4458** | **Nr. 4462** |
| Preis RM | *Icjop* | *Icjur* |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | **Nr. 4459** | **Nr. 4463** |
| Preis RM | 4823 *r* | 5115 *r* |
| Bestellnummer für rechtes Werkzeug . . . . . | *Ibujs* | *Ibojr* |
| Telegrammwort | **Nr. 4460** | **Nr. 4464** |
| Preis RM | *Ibyuc* | *Ibtow* |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | **Nr. 4461** | **Nr. 4465** |
| Preis RM | | |




Nr. 4825 *l* Nr. 4825 r

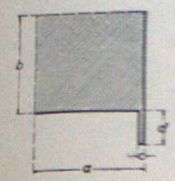
Beide Werkzeuge im **Maschinen-Modell YFm85-12(z) und YFm120-20(z)**




Nr. 4823 *l* Nr. 4823 r

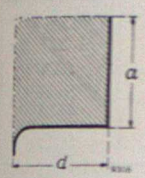


### Werkzeug für Schlitz- und Rechtwinkelschnitt




| | 120 | 200 |
|---|---|---|
| Breite „a" . . . . . mm | 60—115 | 140—205 |
| Tiefe „b" . . . . . mm | 0— 60 | 0— 60 |
| Schlitztiefe „d" . . . . . mm | 2 | 2 |
| Schlitzbreite „c" . . . . . mm | 4825 *l* | 5117 *l* |
| Bestellnummer für **linkes** Werkzeug . . . . . | *Iesix* | *Iesoy* |
| Telegrammwort | **Nr. 4466** | **Nr. 4470** |
| Preis RM | *Idjap* | *Idjer* |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | **Nr. 4467** | **Nr. 4471** |
| Preis RM | 4825 *r* | 5117 *r* |
| Bestellnummer für **rechtes** Werkzeug . . . . . | *Idojy* | *Ifmiz* |
| Telegrammwort | **Nr. 4468** | **Nr. 4472** |
| Preis RM | *Ifmeg* | *Ifmob* |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | **Nr. 4469** | **Nr. 4473** |
| Preis RM | | |

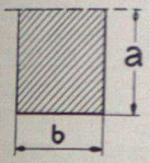
### Werkzeug für Rechtwinkelschnitt mit abgerundeter Ecke am vorderen Schenkel




| | 120 | 200 |
|---|---|---|
| Tiefe „a" . . . . . | 30—50 | 30—50 |
| Lappenlänge „d" lieferbar in Millimeter-Abstufungen . . | 4804 a†) | 5107 a†) |
| Bestellnummer für Werkzeug mit 30 mm Lappenlänge . . | *Idbol* | *Idbum* |
| Telegrammwort | **Nr. 4474** | **Nr. 4475** |
| Preis RM | | |

†) Jede andere Lappenlänge ist bei Bestellung durch Anhängen eines Buchstabens in alphabetischer Reihenfolge zu kennzeichnen, z. B. 31 mm = 4804b oder 5107b, 38 mm = 4804i oder 707i usw. bis 50 mm = 4804v oder 5107v. Bei telegraphischen Bestellungen von Ersatz-Ober- und Untermessern ist außer der genauen Bestellnummer das Telegrammwort: *Ibyiz* anzuwenden.

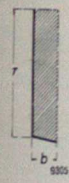
### Werkzeug für Doppel-Rechtwinkelschnitt




| | 120 | 200 |
|---|---|---|
| Tiefe „a" . . . . . mm | 5—30†) | 5—30†) |
| Breite „b" verstellbar von — bis . . . . . mm | 4803 | 5106 |
| Bestellnummer für Werkzeug . . . . . | *Idanz* | *Idare* |
| Telegrammwort | **Nr. 4476** | **Nr. 4479** |
| Preis RM | *Ibyax* | *Ifmuc* |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | **Nr. 4477** | **Nr. 4480** |
| Preis RM | *Ibyey* | *Ifnay* |
| Telegrammwort für jedes weitere Obermesser für eine andere Breite „b"*) | **Nr. 4478** | **Nr. 4481** |
| Preis RM | | |

†) Das Obermesser ist auswechselbar und für jede gewünschte Breite „b" zu beziehen. Gewünschte Maße genau angeben. Das Untermesser ist innerhalb der angegebenen Maße verstellbar.

### Werkzeug für stumpfwinkligen Eckenausschnitt als Klebe- oder Heftrand




| | 120 | 200 |
|---|---|---|
| Einschnittiefe „T" . . . . . mm | 15 | 15 |
| Heft- oder Kleberandbreite „b" . . . . . mm | 4819†) | 5110†) |
| Bestellnummer für Werkzeug . . . . . | *Icviz* | *Icwob* |
| Telegrammwort | **4482** | **4484** |
| Preis RM | *Idjuo* | *Idkuw* |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | **4483** | **4485** |
| Preis RM | | |

†) Das Werkzeug wird normal für rechtsseitigen Heftrand geliefert. Für linksseitigen Heftrand erfolgt Lieferung nur auf ausdrückliche Bestellung.



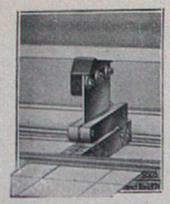

Nr. 4803



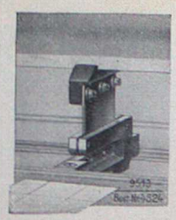

Nr. 4827




Nr. 4819



Nr. 4820



Nr. 4824



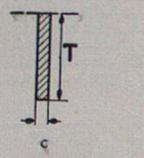

Nr. 4806

## Werkzeug für Rechtwinkelschnitt auf Spitze



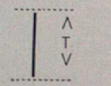

| Maschinen-Modell | YFm85-12(z) | YFm120-20(z) |
|---|---|---|
| Schenkellänge „S" mm | 40 | 40 |
| Ausschnittiefe mm | 28 | 28 |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4827†) | 5104 |
| Telegrammwort | *icwez* | *icwib* |
| Preis RM | **4486** | **4488** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *Ibwuz* | *Ijmil* |
| Preis RM | **4487** | **4489** |

## Werkzeug Schlitzschnitt, scharfkantig




| Schlitztiefe „T" bis mm / Schlitzbreite „c" mm | 120 / 2 | 200 / 2 |
|---|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4820†) | 5111 |
| Telegrammwort | *ictex* | *ictoz* |
| Preis RM | **Nr. 4490** | **Nr. 4492** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *icujw* | *icnuw* |
| Preis RM | **Nr. 4491** | **Nr. 4493** |

## Werkzeug für Einschnitte

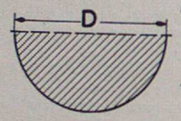



| Einschnittiefe „T" mm | 120 | 200 |
|---|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4824†) | 5116 |
| Telegrammwort | *icnub* | *icurd* |
| Preis RM | **Nr. 4494** | **Nr. 4496** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *idjis* | *idjot* |
| Preis RM | **Nr. 4495** | **Nr. 4497** |



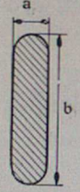

Nr. 4807

## Werkzeug für Fingerhohlschnitt

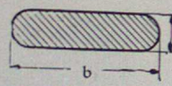



| Durchmesser „D" normal mm (Bei Bestellung gewünschten Durchmesser in mm angeben.) | 20 | 30 |
|---|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4806†) | 5102 |
| Telegrammwort | *iczif* | *iczog* |
| Preis RM | **Nr. 4498** | **Nr. 4500** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *idliv* | *idlow* |
| Preis RM | **Nr. 4499** | **Nr. 4501** |

## Werkzeug für Bandschlitz mit Rundung




längs in der Maschine angeordnet (von vorn nach hinten)




quer in der Maschine angeordnet (von links nach rechts)

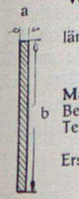
| Bestellnummer | 4841a†) | 5130a |
|---|---|---|
| Telegrammwort | *idcil* | *idcom* |
| Preis RM | **Nr. 4502** | **Nr. 4504** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ibyob* | *ijfec* |
| Breite „a" mm / Preis RM | — / **Nr. 4503** | **Nr. 4505** |

| Bestellnummer | 4841b†) | 5130b |
|---|---|---|
| Telegrammwort | *ijawx* | *ijbax* |
| Preis RM | **Nr. 4502** | **Nr. 4504** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ijfid* | *ijkul* |
| Länge „b" mm / Preis RM | **Nr. 4503** | **Nr. 4505** |

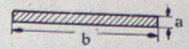
†) Im Maschinen-Modell YFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.



## Werkzeug für Bandschlitz, scharfkantig




längs in der Maschine angeordnet (von vorn nach hinten)

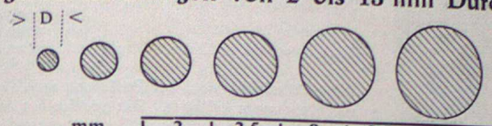



quer in der Maschine angeordnet (von links nach rechts)

| Maschinen-Modell | YFm85-12 | YFm120-20 |
|---|---|---|
| Bestellnummer | 4841c | 5130c |
| Telegrammwort | *ijaxy* | *ijlol* |
| Preis RM | **Nr. 4506** | **Nr. 4508** |
| Ersatz-Ober- und Untermesser Telegrammwort | *ijmaj* | *ijlah* |
| Preis RM | **Nr. 4507** | **Nr. 4509** |

| Maschinen-Modell | YFm85-12 | YFm120-20 |
|---|---|---|
| Bestellnummer | 4841d | 5130d |
| Telegrammwort | *ijayz* | *ijlum* |
| Preis RM | **Nr. 4506** | **Nr. 4508** |
| Ersatz-Ober- und Untermesser Telegrammwort | *ijmek* | *ijlik* |
| Preis RM | **Nr. 4507** | **Nr. 4509** |

## Werkzeuge für Lochungen von 2 bis 13 mm Durchmesser



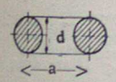

| Durchmesser „D" mm | 2 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 4,5 | 5 | 5,5 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Bestellnummer für YFm85—12 | 4835a | 4835b | 4835c | 4835d | 4835e | 4835f | 4835g | 4835h |
| Telegrammwort | *iddel* | *ijbey* | *ijbiz* | *ijbod* | *ijbuc* | *ijcay* | *ijcez* | *ijcib* |
| Preis RM | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** |
| Bestellnummer für YFm120—20 | 5122a | 5122b | 5122c | 5122d | 5122e | 5122f | 5122g | 5122h |
| Telegrammwort | *iddim* | *ijfot* | *ijfug* | *ijgag* | *ijged* | *ijgif* | *ijgog* | *ijguh* |
| Preis RM | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** |

| Durchmesser „D" mm | 6 | 6,5 | 7 | 7,5 | 8 | 8,5 | 9 | 9,5 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Bestellnummer für YFm85—12 | 4835i | 4835k | 4835l | 4835m | 4835n | 4835o | 4835p | 4835q |
| Telegrammwort | *ijcoc* | *ijcud* | *ijdaz* | *ijdeb* | *ijdic* | *ijdod* | *ijduf* | *ijehk* |
| Preis RM | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** |
| Bestellnummer für YFm120—20 | 5122i | 5122k | 5122l | 5122m | 5122n | 5122o | 5122p | 5122q |
| Telegrammwort | *ijhad* | *ijhet* | *ijhig* | *ijhoh* | *ijhuj* | *ijihl* | *ijilp* | *ijins* |
| Preis RM | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** |

| Durchmesser „D" mm | 10 | 10,5 | 11 | 11,5 | 12 | 12,5 | 13 | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Bestellnummer für YFm85—12 | 4825r | 4835s | 4835t | 4835u | 4835v | 4835w | 4835x | |
| Telegrammwort | *ijejl* | *ijeln* | *ijemp* | *ijeps* | *ijert* | *ijewy* | *ijeyb* | |
| Preis RM | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | **Nr.4514** | |
| Bestellnummer für YFm120—20 | 5122r | 5122s | 5122t | 5122u | 5122v | 5122w | 5122x | |
| Telegrammwort | *ijipt* | *ijiru* | *ijjuy* | *ijkag* | *ijkeh* | *ijkij* | *ijkok* | |
| Preis RM | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | **Nr.4515** | |

Bei Bestellung von Ersatz-Ober- und Untermessern ist außer der Bestellnummer und dem Telegrammwort noch das Telegrammwort: Jjfab, Preis RM YFm85—12 **Nr. 4516**, Preis RM für YFm120—20 **Nr. 4517**, anzuhängen.

## Doppelloch-Werkzeug




| Maschinen-Modell | YFm8512(z)†) |
|---|---|
| Lochdurchmesser „d" mm | 5,5 |
| Lochabstand „a" von Mitte bis Mitte mm | 10 |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4897 |
| Telegrammwort | *iflaw* |
| Preis RM | **Nr. 4518** |
| Telegrammwort für Ersatz-Untermesser und 2 Lochstempel | *iflex* |
| Preis RM | **Nr. 4519** |
| Telegrammwort für einzelne Lochstempel | *iftoz* |
| Preis RM | **Nr. 4520** |

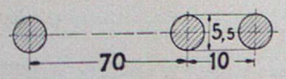
## Einfachloch-Werkzeug



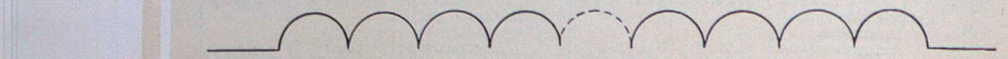

| Lochdurchmesser „d" mm | 5,5†) |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4835h |
| Telegrammwort | *ijcib* |
| Preis RM | **Nr. 4521** |
| Telegrammwort für Ersatz-Untermesser und 1 Lochstempel | *ibwoy* |
| Preis RM | **Nr. 4522** |
| Telegrammwort für einzelne Lochstempel | *ibsov* |
| Preis RM | **Nr. 4523** |

†) Im Maschinen-Modell YFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.

**Werkzeug für Mehrfachlochung,** bestehend aus dem Doppelloch-Werkzeug Nr. 4897 und dem einfachen Loch-Werkzeug Nr. 4835h. Mit diesem Werkzeug können in Registerblätter, Geschäftspapiere wie Briefbogen usw. die zum Abheften erforderlichen Löcher gestanzt werden. Beide Werkzeuge sind auch einzeln verwendbar.




## Werkzeug für Kartei-Schnittformen mit 15 Rundungen

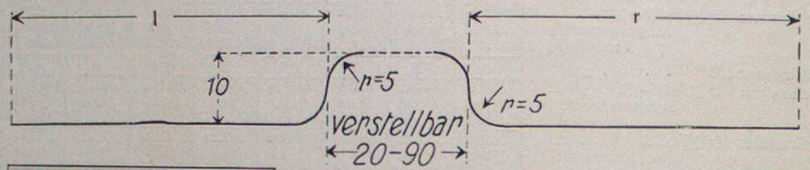


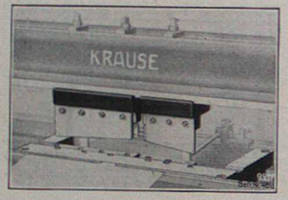



| Für Maschinen Modell | YFm85-12(z) |
|---|---|
| Gesamtlänge mm | 400 |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4842†) |
| Telegrammwort | *icnes* |
| Preis RM | **Nr. 4530** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *icayg* |
| Preis RM | **Nr. 4531** |

Dieses Werkzeug wird auf Bestellung auch für jede andere Anzahl von Rundungen geliefert. Die gewünschte Anzahl der Rundungen ist bei Auftragerteilung genau zu bestimmen

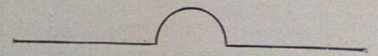
## Werkzeuge für Kartei-Schnittformen (Tabschnitte)



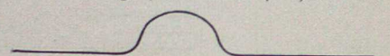




| | |
|---|---|
| Lappenhöhe mm | 10 |
| Lappenlänge, verstellbar von mm | 20—90 |
| Schenkellänge links mm | 195 |
| Schenkellänge rechts mm | 115 |
| Ganze Länge einschl. Lappenlänge mm | 330—400 |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4815†) |
| Telegrammwort | *icnov* |
| Preis RM | **Nr. 4532** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *icdij* |
| Preis RM | **Nr. 4533** |

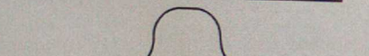
## Werkzeuge für Kartei-Schnittformen mit Rundung (Tabschnitte)††)



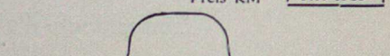
| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4843a†) |
| Telegrammwort | *ihkag* |
| Preis RM | **Nr. 4534** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihkuh* |
| Preis RM | **Nr. 4535** |



| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4843b†) |
| Telegrammwort | *ihked* |
| Preis RM | **Nr. 4534** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihlad* |
| Preis RM | **Nr. 4535** |



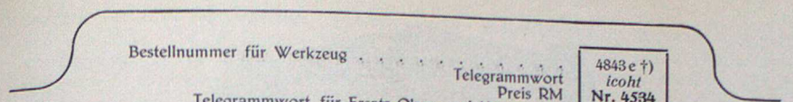
| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4843c†) |
| Telegrammwort | *ihkif* |
| Preis RM | **Nr. 4534** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihle,* |
| Preis RM | **Nr. 4535** |



| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4843d†) |
| Telegrammwort | *ihkog* |
| Preis RM | **Nr. 4534,** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihlig* |
| Preis RM | **Nr. 4535** |

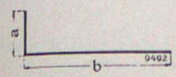
††) Die Werkzeuge 4843a—e werden in einer Gesamtlänge von 400 mm geliefert.
†) Im Maschinen-Modell YFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.





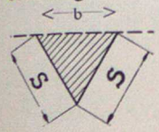
| | |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4843e†) |
| Telegrammwort | *icoht* |
| Preis RM | **Nr. 4534** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *icdok* |
| Preis RM | **Nr. 4535** |

## Werkzeuge für Rechtwinkelausschnitte in Hefte und lose Blätter als Registerausschnitt.




| Schenkellänge „a" mm | 120 | 120 | 120 | 120 | 120 |
|---|---|---|---|---|---|
| Schenkellänge „a" mm | 150 | 180 | 200 | 250 | 300 |
| Bestellnummer f. Werkzeug | 4883†) | 4801a†) | 4802a†) | 4805a†) | 4828a†) |
| Telegrammwort | *ijmon* | *ijmun* | *ijnak* | *ijnel* | *ijnon* |
| Preis RM | **Nr. 4537** | **Nr. 4538** | **Nr. 4539** | **Nr. 4540** | **Nr. 4542** |
| Tel.-Wort für Ersatz-Ober- u. Untermesser verstellbar | *ijnup* | *ijoch* | *ijohm* | *ijojn* | *ijont* |
| Preis RM | **Nr. 4544** | **Nr. 4545** | **Nr. 4546** | **Nr. 4547** | **Nr. 4549** |

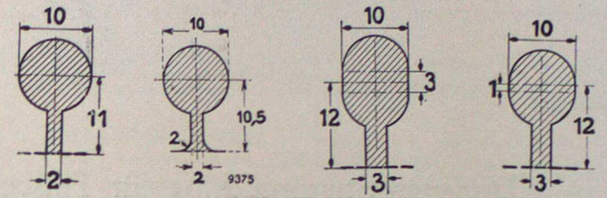
## Werkzeug für Kerbschnitt, zum Kerben von Konto-Karten usw. für Banken und Sparkassen.



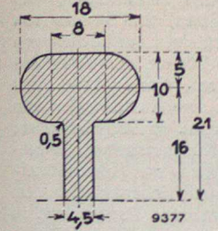

| | |
|---|---|
| Schenkellänge „s" mm | 20 |
| Ausschnittbreite „b" verstellbar bis mm | 18 |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4896†) |
| Telegrammwort | *iflub* |
| Preis RM | **Nr. 4550** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ifmax* |
| Preis RM | **Nr. 4551** |

## Werkzeuge für Register-Karten-Schnittformen (für die Führung im Karteikasten)

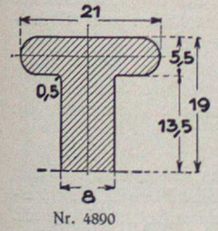



Nr. 4885 Nr. 4886 Nr. 4887 Nr. 4888



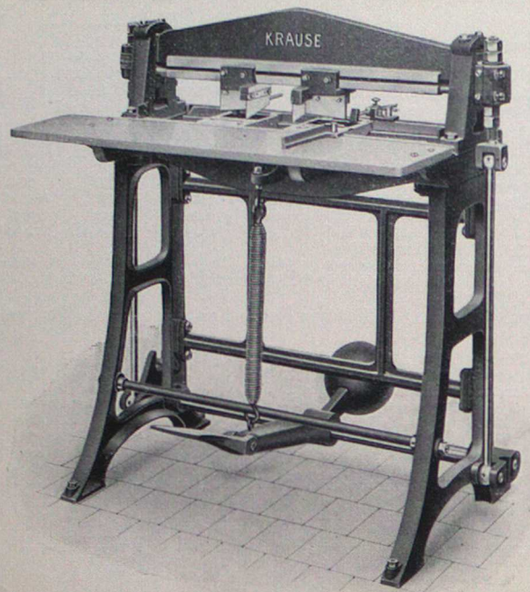

Nr. 4889




Nr. 4890

| Für Maschinen-Modell | YFm85-12(z) †) |
|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug | 4885 |
| Telegrammwort | *ifadt* |
| Preis RM | **Nr. 4556** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ifbin* |
| Preis RM | **Nr. 4557** |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4886 |
| Telegrammwort | *ifahx* |
| Preis RM | **Nr. 4558** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ifbop* |
| Preis RM | **Nr. 4559** |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4887 |
| Telegrammwort | *ifaiy* |
| Preis RM | **Nr. 4560** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ifbur* |
| Preis RM | **Nr. 4561** |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4888 |
| Telegrammwort | *ifalb* |
| Preis RM | **Nr. 4562** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ifcam* |
| Preis RM | **Nr. 4563** |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4889 |
| Telegrammwort | *ifand* |
| Preis RM | **Nr. 4564** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ifcen* |
| Preis RM | **Nr. 4565** |
| Bestellnummer für Werkzeug | 4890 |
| Telegrammwort | *ifapf* |
| Preis RM | **Nr. 4566** |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ifcip* |
| Preis RM | **Nr. 4567** |

†) Im Maschinen-Modell YFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.




Modell VF 1

# Universal-Stanzmaschine für Fußbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Einschnitten und Ausschnitten, zum gleichzeitigen Ausstoßen von zwei Ecken, zum Einschneiden von Schlitzen, zum Stanzen von Registerkartenschnitten, zum Faltenbrechen und Lochen von Musterbeuteln, zum Lochen von Registerblättern, zum Stanzen loser Kontenblätter, zum Beraufen der Bücher, zum Abrunden und Ausschneiden von Ecken an Papiergeldtaschen, Plakaten, Bildern, Karten usw., zum Stanzen von Löchern für Authängevorrichtungen und Metallklammern, zum Ausschneiden von Fingerhohlungen an Kontenblättern, Schnellheftern, Briefablagekästen usw. in Buchbindereien, Liniierfabriken, Geschäftsbücherfabriken, Papierverarbeitungswerken, Kunstanstalten, Kunstdruckereien usw., zum Ausstanzen von Fassonverschlüssen und Ecken an Faltschachtelzuschnitten und sonstigen Kartonnagen in Kartonnagenfabriken, zum Eckenausschneiden, Eckenabrunden, Löcherstanzen und Fassonstanzungen aus allen Lederarten, Pappe usw. in Lederwaren- und Kofferfabriken, zum Abrunden von Ecken und Stanzen von Knopflöchern in Dauerwäschefabriken, zum Abrunden oder Eckenabschneiden an Fächern usw., zum Stanzen und Schneiden von Zelluloidplatten in Zelluloidwarenfabriken, zum Herstellen von Wickelpappen in der Posamenten-Industrie, und vielen anderen ähnlichen Arbeiten.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Sauberer, gratfreier und gerader Schnitt durch Verwendung von Werkzeugen mit Ober- und Unterschnitt (Scherenschnitt). Große Arbeitsfläche.

**Ausrüstung der Maschine:** Einrichtung für Fußbetrieb. Eisernes Untergestell. Sicher geführter Druckbalken mit Nut für die Oberwerkzeuge. Stabiles Maschinenbett für die Unterwerkzeuge. Anlegemarken in Nut auf dem hinteren Teil des Maschinenbettes. Holztisch. Anlegewinkel auf dem Holztisch, geführt in Nut auf dem vorderen Teil des Maschinenbettes.



**Arbeitsweise der Maschine:** Stanzwerkzeuge nach besonderer Anweisung einsetzen und einstellen. Die Werkzeuge bestehen aus Ober- und Unterteil. Die Oberteile werden am Druckbalken, die Unterteile im Maschinenbett mit Spannklötzchen befestigt. Die Ausführung der Werkzeuge richtet sich ganz nach den Erfordernissen der Praxis. Sie werden deshalb nur auf Bestellung geliefert. Nach dem Einstellen der Werkzeuge kann mit dem Arbeiten begonnen werden. Die Winkel sind den zu stanzenden Formaten entsprechend einzustellen, worauf das Material angelegt wird. Mit dem Niedertreten des Fußtritthebels bewegt sich der Druckbalken nach unten. Bei richtiger Einstellung schneiden die Obermesser gegen die Untermesser der Werkzeuge und das Material sauber und glatt durch.

## Maschinenbezeichnung

| **Universal-Stanzmaschine für Fußbetrieb** | | |
|---|---|---|
| Modell | **VF1** | **VF3** |
| Telegrammwort | *Idolb* | *Idond* |
| Preis RM | **Nr. 4570** | **Nr. 4575** |
| **Abmessungen** | | |
| **Durchgangsraum zwischen den Gestellwänden der Maschine** . . cm | **85** | **85** |
| **Für Einschnitte bis zu einer Tiefe von** . . . . . cm | **12** | **20** |
| Raumbedarf der Maschine, ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe etwa cm | 125, 120 | 125, 120 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 330 | 370 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 370 | 410 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4571** | **Nr. 4576** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 480 | 530 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4572** | **Nr. 4577** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,8 | 2,8 |

## Normales Zubehör

2 hintere und 1 seitliche verstellbare Anlegemarke, 4 kurze Spannklötzchen nebst Schrauben zur Befestigung der Unterteile, bei Modell VF3 außerdem 4 lange Spannklötzchen und 1 Einlegeleiste, um auch Apparate von 12 cm Schnittiefe einsetzen zu können, ferner Händeschutz, sowie Mutterschlüssel, Schraubenzieher und Ölkanne.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

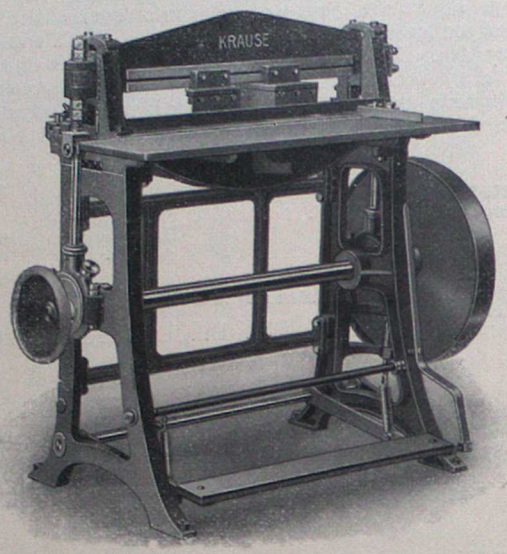
Wird mit mehr als 4 Apparaten in der Maschine gearbeitet, dann sind weitere Spannklötzchen erforderlich.

| | | |
|---|---|---|
| Kurze Spannklötzchen nebst Schraube das Stück . . . . . Preis RM | **Nr. 4573** | **Nr. 4573** |
| Lange Spannklötzchen nebst Schraube das Stück . . . . . Preis RM | **Nr. 4574** | **Nr. 4574** |

**Stanzwerkzeuge der verschiedensten Art Seite 406.**








## Einfache Universal-Stanzmaschine für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Herstellen von Einschnitten, Ausschnitten, zum gleichzeitigen Ausstoßen von zwei Ecken, zum Einschneiden von Schlitzen, zum Stanzen von Registerkartenschnitten, zum Herstellen von Faltschachteln usw. in Kartonnagenfabriken. Die entsprechenden Stanzwerkzeuge können leicht und schnell durch wenige Handgriffe in die Maschinen eingesetzt werden. Zum Lochen von Registerblättern, zum Schneiden von Registern in Registerblätter, zum Stanzen loser Kontenblätter, zum Beraufen der Bücher, zum Abrunden und Ausschneiden von Ecken an Papiergeldtaschen, Plakaten, Bildern, Karten usw., ferner zum Stanzen von Löchern für Aufhängevorrichtungen und Metallklammern, sowie zum Ausschneiden von Fingerhohlungen an Kontenblättern, Schnellheftern, Briefablagekästen usw. in Buchbindereien, Liniierfabriken, Geschäftsbücherfabriken, Papierverarbeitungswerken, Kunstanstalten, Kunstdruckereien u. a. mehr. Zum Eckenausschneiden, Eckenabrunden, Löcher stanzen und zu sonstigen Fasson-Stanzungen, aus allen Lederarten, Pappe usw. in Lederwaren und Kofferfabriken. Zum Abrunden von Ecken und Stanzen von Knopflöchern in Dauerwäschefabriken usw.

**Vorteile der Maschine:** Große Verwendbarkeit. Leichte Bedienung. Sauberer, gratfreier Schnittausfall durch Werkzeuge mit Ober- und Unterschnitt.

**Ausrüstung der Maschine:** Kraftbetrieb. Bolzenkupplung. Automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Stellung des Druckbalkens. Dauerlaufeinrichtung. Druckbalken mit Nut für Oberteile der Werkzeuge. Maschinenbett für Unterteile der Werkzeuge.

**Arbeitsweise der Maschine:** Werkzeuge und Anlegemarken nach besonderer Anweisung einstellen. Material anlegen. Maschine für Dauerlauf oder automatische Ausrückung einstellen und stanzen.



## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Einfache Universal-Stanzmaschine,** für Antrieb von der Transmission Modell | XF12 | — |
| Telegrammwort | *Ifpeb* | — |
| Preis ohne Werkzeuge RM | **Nr. 4578** | — |
| **Einfache Universal-Stanzmaschine,** f. Antrieb direkt v. Elektromotor Modell | — | XF12j |
| Telegrammwort | — | *Ifpic* |
| Preis ohne Werkzeuge RM | — | **Nr. 4583** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Durchgangsraum** = Entfernung zwischen den Gestellwänden . . . . . cm | 85 | 85 |
| Einschnittiefe bis . . . . . cm | 16 | 16 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1/2—3/4 | 1/2—3/4 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 600, 70 | 600, 70 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 800, 70 | 800, 70 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute . . . . . etwa | 50 | 50 |
| Raumbedarf der Maschine: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 150, 120 | 150, 120 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 390 | 400 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 430 | 440 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4579** | **Nr. 4584** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 540 | 550 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4580** | **Nr. 4585** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2 | 2 |

## Normales Zubehör

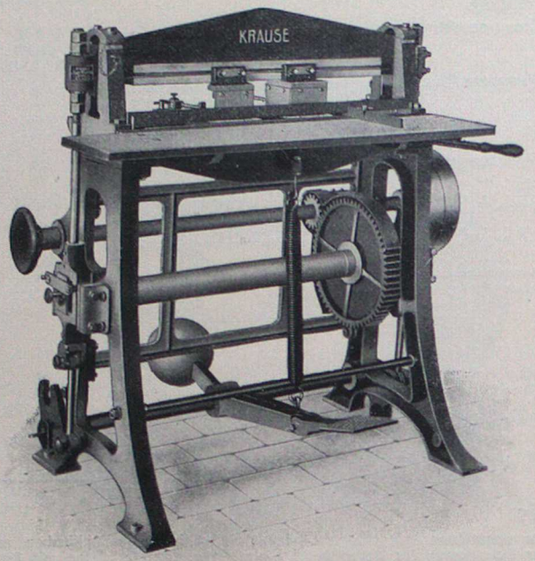
2 hintere und 1 seitliche verstellbare Anlegemarke, 4 kurze und 4 lange Spannklötzchen nebst Schrauben und Prismamuttern zur Befestigung der Unterteile, 1 Einlegeleiste, für Werkzeuge mit 12 cm Schnittiefe, 4 Schrauben mit Prismamuttern zur Befestigung der Oberteile, 1 verstellbarer Anlegewinkel, Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Kurze Spannklötzchen nebst Schraube das Stück } zum Arbeiten mit mehr RM | Nr. 4581 | Nr. 4581 |
| Lange Spannklötzchen nebst Schraube das Stück } als 4 Werkzeugen. RM | Nr. 4582 | Nr. 4582 |








# Schwere Universal-Stanzmaschine

## für Fuß- und Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Stanzen der Verschlußteile an Faltschachteln und Packungen u. a. mehr, ferner zum Stanzen der Zuschnitte für geklebte oder Luxuskartonnagen und Packungen aller Art. Einzelne Schnittformen können ebenfalls gestanzt werden, auch gleichzeitig an zwei Ecken, z. B. Rechtwinkel-Ausschnitte, Ecken-Ausschnitte mit Klebe- oder Heftrand, Rechtwinkel-Ausschnitte mit abgerundeter Ecke, stumpfwinklige Ecken-Ausschnitte als Heftrand und vereinigte Schlitz- und Rechtwinkel-Ausschnitte; Schnittformen in größerer Anzahl nebeneinander, z. B. Schlitzausschnitte und einfache Einschnitte, Rechtwinkel-Ausschnitte auf Spitze, schließlich auch Fingerhohlschnitte und Doppel-Rechtwinkel-Ausschnitte, runde und eckige Bandschlitze, Lochungen und Registerkartenschnitte usw.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Sauberer Schnittausfall durch Werkzeuge mit Ober- und Unterschnitt. Leichte Bedienung.

**Ausrüstung der Maschine:** Schwere Bauart. Einrichtung für Fuß- und Kraftbetrieb, oder nur Kraftbetrieb laut Tabelle. Reibungskupplung für leichtes und stoßfreies Ein- und Ausrücken sowie ruhigen Gang der Maschine. Automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Stellung des Druckbalkens. Dauerlauf-Einrichtung. Momentausrückung in jeder Stellung des Druckbalkens. Druckbalken mit Nut zum Befestigen der Oberteile der Werkzeuge. Maschinenbett zum Befestigen der Werkzeugunterteile. Händeschutz. Antriebsteile laut Tabelle.

**Arbeitsweise der Maschine:** Werkzeuge und Anlegemarken nach besonderen Anweisungen einsetzen und einstellen. Material anlegen. Maschine durch Fußbetrieb in Bewegung setzen oder bei Kraftbetrieb für Dauerlauf oder automatische Ausrückung einstellen und stanzen.

K A R L K R A U S E L E I P Z I G



## Maschinenbezeichnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Schwere Universal-Stanzmaschine** für Fußbetrieb und Antrieb von der Transmission . . . . . Modell | ¥Fva1r* | ¥Fva3r* | ¥Fvb3r*†) | ¥Fvc5r*†) |
| Telegrammwort | *Idlux* | *Idmat* | *Iamox* | *Idnix* |
| **Schwere Universal-Stanzmaschine** für Fußbetrieb und Antrieb direkt vom Elektromotor . . . . Modell | ¥Fva1rj* | ¥Fva3rj* | ¥Fvb3rj*†) | ¥Fvc5rj*†) |
| Telegrammwort | *Idnoy* | *Idnuz* | *Idocs* | *Idodt* |
| Preis ohne Werkzeuge RM | Nr. 4586 | Nr. 4592 | Nr. 4595 | Nr. 4598 |

## Abmessungen

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Durchgangsraum** zwischen den Gestellwänden . . . cm | 85 | 85 | 120 | 150 |
| Hub . . . . . mm | 34 | 34 | 36 | 36 |
| Einschnittiefe bis . . . . . cm | 12 | 20 | 20 | 30 |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1 | 1,5 | 1,5 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission, Durchmesser, Breite . . . . . | 330, 60 | 330, 60 | 400, 75 | 400, 75 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchmesser Breite . . . . . | 850, 70 | 850, 70 | 850, 75 | 850, 75 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe in der Minute . etwa | 160 | 160 | 160 | 160 |
| Schnittzahl in der Minute . . . . . | 28 1/3 | 28 1/3 | 26 | 26 |
| Raumbedarf der Maschine: Tiefe, Breite . . etwa cm | 150, 120 | 150, 120 | 190, 120 | 220, 120 |

## Gewichte

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 480 | 520 | 690 | 860 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 540 | 575 | 770 | 950 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 4587 | Nr. 4593 | Nr. 4596 | Nr. 4599 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 640 | 680 | 870 | 1060 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 4588 | Nr. 4594 | Nr. 4597 | Nr. 4599/1 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,09 | 2,09 | 2,98 | 3,81 |

## Normales Zubehör

2 hintere und 1 seitliche verstellbare Anlegemarke, Hände-, Räder- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung, bei Modell ¥Fa 1r (j) und ¥Fvc5r (j) 4 kurze, bei den übrigen Modellen 4 kurze und 4 lange Spannklötzchen nebst Schrauben zum Befestigen der Unterteile, nur bei Modell ¥Fva 3 r und ¥Fvb 3r (j) eine Einlegeleiste für Werkzeuge mit 12 cm Schnittiefe.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Kurze Spannklötzchen nebst Schraube das Stück . . RM | Nr. 4589 | Nr. 4589/1 | Nr. 4589/3 | Nr. 4589/5 |
| Lange Spannklötzchen nebst Schraube das Stück . . RM | Nr. 4590 | Nr. 4590/2 | Nr. 4590/4 | Nr. 4590/6 |
| notwendig zum Arbeiten mit mehr als 4 Werkzeugen. | | | | |
| Einsatzrahmen zur Verengung des Durchfallraumes von 30 auf 12 cm, um die Werkzeuge von dem entsprechenden Modell evtl. verwenden zu können, sowie 1 Leiste für den Druckbalken zum Befestigen der kleinen Messerhalter . . . . . RM | Nr. 4591 | Nr. 4591/1 | Nr. 4591/2 | Nr. 4591/3 |
| Zusatz-Telegrammwort | *idohx* | *idohx* | *idohx* | *idohx* |

†) Nur für Kraftbetrieb



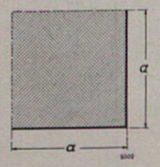

Modell ¥6R

K A R L K R A U S E L E I P Z I G

# Stanzwerkzeuge

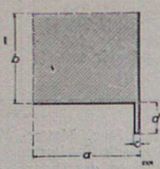
## zu den Universal-Stanzmaschinen YF1-3, YFl1-2 und YFva1r-YFvb3r

Die Werkzeuge werden in Serien hergestellt und mit Lehren geprüft. Hierdurch ist es möglich, ohne jede Nacharbeit genau in die Maschinen passende Werkzeuge zu fertigen, diese auf Lager zu halten und preiswert zu liefern. Bei Bestellung muß die Bestellnummer für die in Frage kommende Schnittform und das Maschinen-Modell angegeben werden.



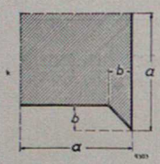
### Werkzeug für Rechtwinkelschnitt

| Für Maschinen-Modell mit Schnittiefe von . . . cm | 12†) | 20 |
|---|---|---|
| Breite und Tiefe „a" . . . . . mm | 120 | 200 |
| Bestellnummer für Werkzeug . . . . . | 4206 | 4604 |
| Telegrammwort | *ihioh* | *ihmaf* |
| Preis RM | Nr.4600 | Nr.4602 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihluj* | *ihmeg* |
| Preis RM | Nr.4601 | Nr.4603 |



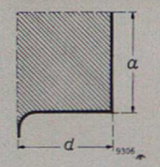
### Werkzeug für Schlitz- und Rechtwinkelschnitt

| | | |
|---|---|---|
| Breite „a" . . . . . mm | 120 | 200 |
| Schlitzbreite „c" . . . . . mm | 2 | 2 |
| Schlitztiefe „d" verstellbar von — bis . . . . . mm | 0-60 | 0-60 |
| Tiefe „b" verstellbar von — bis . . . . . mm | 60-115 | 140-195 |
| Bestellnummer für Werkzeug . . . . . | 4222 | 4612 |
| Telegrammwort | *ihneh* | *ihnok* |
| Preis RM | Nr.4604 | Nr.4606 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihnij* | *ihnul* |
| Preis RM | Nr.4605 | Nr.4607 |



### Werkzeug für Eckenausschnitt mit 15 mm br. Heft- oder Kleberand

| | | |
|---|---|---|
| Breite und Tiefe „a" . . . . . mm | 120 | 200 |
| Eckentiefe und Eckenbreite (Eckenöffnung) „b" . . . mm | 15 | 15 |
| Bestellnummer für Werkzeug . . . . . | 4205 | 4608 |
| Telegrammwort | *ihmih* | *ihmuk* |
| Preis RM | Nr.4608 | Nr.4610 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihmoj* | *ihnag* |
| Preis RM | Nr.4609 | Nr.4611 |

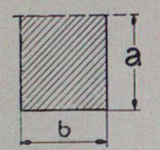


### Werkzeug f. Rechtwinkelschnitt m. abgerund. Ecke am vord. Schenkel

| | |
|---|---|
| Tiefe „a" . . . . . mm | 120 |
| Lappenlänge „d" lieferbar von — bis . . . . . mm | 30-50 |
| Bestellnummer für Werkzeug mit 30 mm Lappenlänge . . . . . | 4209a †) |
| Telegrammwort | *ihump* |
| Preis RM | Nr. 4612 |

†) Die Abstufung innerhalb 30-50 mm erfolgt nach Millimetern. Jede andere Lappenlänge ist bei Bestellung durch Anhängen eines Buchstabens des Alphabetes zu kennzeichnen. Z. B. 31 mm = 4209b, 35 mm = 4209f, 45 mm = 4209q usw. bis 50 mm = 4209v.

Bei telegraphischen Bestellungen von **Ersatz-Ober- und Untermessern** ist außer der Bestell-Nr. das **Telegrammwort: *ihups***, Preis RM **Nr. 4613** einzusetzen.



### Werkzeug für Doppel-Rechtwinkelschnitt

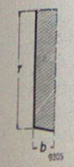
| | |
|---|---|
| Tiefe „a" . . . . . mm | 35 |
| Breite „b" verstellbar von — bis . . . . . mm | 5-30 |
| Bestellnummer für Werkzeug . . . . . | 4202††) |
| Telegrammwort | *ihtop* |
| Preis RM | Nr. 4614 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihur* |
| Preis RM | Nr. 4615 |

††) Das Obermesser ist auswechselbar und für jede Breite „b" von 5-30 mm zu beziehen. Das Untermesser ist entsprechend verstellbar. Maße stets angeben.

†) Im Maschinen-Modell mit 16 bzw. 20 cm Schnittiefe mit Einlegeleisten verwendbar.



### Werkzeug für stumpfwinkligen Eckenausschnitt als Klebe- und Heftrand††)



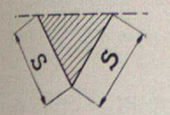
| | | |
|---|---|---|
| Tiefe „T" . . . . mm | 120 | 200 |
| Heftrandbreite „b" mm | 15 | 15 |
| Bestellnummer f. Werkzeug . . . . . | 4210†) | 4607 |
| Telegrammwort | *ihsup* | *ihtem* |
| Preis RM | Nr.4616 | Nr.4618 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- u. Untermesser | *ihtal* | *ihtin* |
| Preis RM | Nr.4617 | Nr.4619 |

††) Ohne Vorschrift für rechte Seite

### Werkzeug für Einschnitte

| | | |
|---|---|---|
| Einschnittiefe „T" . mm | 120 | 200 |
| Bestellnummer f. Werkzeug . . . . . | 4212†) | 4609 |
| Telegrammwort | *ihpik* | *ihpum* |
| Preis RM | Nr.4620 | Nr.4622 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- u. Untermesser | *ihpol* | *ihraj* |
| Preis RM | Nr.4621 | Nr.4623 |

### Werkzeug für Rechtwinkelschnitt auf Spitze

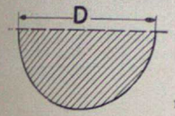


| Für Maschinen-Modell mit Schnittiefe von . . . . cm | 12†) | 20 |
|---|---|---|
| Schenkellänge „s" . . . . . mm | 40 | 40 |
| Ausschnittbreite . . . . . mm | 18-40 | 18-40 |
| Bestellnummer für Werkzeug . . . . . | 4221†) | 4611 |
| Telegrammwort | *ihsak* | *ihsim* |
| Preis RM | Nr. 4624 | Nr. 4626 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihsel* | *ihson* |
| Preis RM | Nr. 4625 | Nr. 4627 |

### Werkzeug für Schlitzschnitt, scharfkantig

| | | |
|---|---|---|
| Schlitztiefe „T" bis . . . . . mm | 120 | 200 |
| Schlitzbreite „s" . . . . . mm | 2 | 2 |
| Bestellnummer für Werkzeug . . . . . | 4204†) | 4603 |
| Telegrammwort | *iholm* | *ihowx* |
| Preis RM | Nr. 4628 | Nr. 4630 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihonp* | *ihoxy* |
| Preis RM | Nr. 4629 | Nr. 4631 |

### Werkzeug für Fingerhohlschnitt

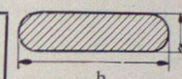


| | | |
|---|---|---|
| Bestellnummer für Werkzeug (D normal 22 mm¹) . . . . | 4233†) | 4619 |
| Telegrammwort | *ihrek* | *ihrom* |
| Preis RM | Nr. 4632 | Nr. 4634 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser | *ihril* | *ihrun* |
| Preis RM | Nr. 4633 | Nr. 4635 |

¹) Andere Durchmesser „D" bei Bestellung in mm genau bestimmen.

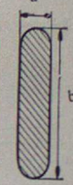
### Werkzeug für Bandschlitz mit Rundung

quer in der Maschine angeordnet (von links nach rechts)



| | |
|---|---|
| Bestellnummer . . . | 4239 a †) |
| Telegrammwort | *ihven* |
| Preis RM | Nr. 4638 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober-u. Untermesser | *ihvip* |
| Preis RM | Nr. 4639 |

längs in der Maschine angeordnet (von vorn nach hinten)

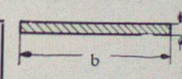


| | |
|---|---|
| Bestellnummer . . . | 4239 b †) |
| Telegrammwort | *ihvot* |
| Preis RM | Nr. 4638 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober-u. Untermesser | *ihvus* |
| Preis RM | Nr. 4639 |

Breite „a": abgerundet 5½ mm, scharfkantig 1½ mm
Länge „b": abgerundet 21 mm, scharfkantig 21 mm

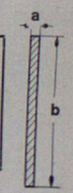
### Werkzeug für Bandschlitz, scharfkantig

quer in der Maschine angeordnet (von links nach rechts)



| | |
|---|---|
| Bestellnummer . . . | 4239 c †) |
| Telegrammwort | *ihwan* |
| Preis RM | Nr. 4638 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober-u. Untermesser | *ihwep* |
| Preis RM | Nr. 4639 |

längs in der Maschine angeordnet (von vorn nach hinten)



| | |
|---|---|
| Bestellnummer . . . | 4229 d †) |
| Telegrammwort | *ihwir* |
| Preis RM | Nr. 4638 |
| Telegrammwort für Ersatz-Ober-u. Untermesser | *ihwos* |
| Preis RM | Nr. 4639 |

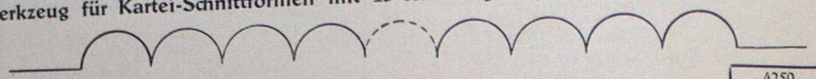
Werkzeuge abweichender Schnittformen werden auf Wunsch geliefert, bedingen jedoch längere Lieferzeit und höhere Preise.

†) In Maschinen-Modellen mit 16 bzw. 20 cm Schnittiefe mit Einlegeleisten verwendbar.

# Kartei-Schnittformen

Eine saubere und zugleich rationelle Bearbeitung von Kartei-, Leit- und Staffel- bzw. Tabkarten kann nur mit den in Fachkreisen anerkannten und langjährig bewährten KRAUSE-Register-karten-Stanzwerkzeugen (mit Ober- und Unterschnitt) durchgeführt werden. Übelstände z. B. fransiger, unsauberer Schnitt, scharfer Grat, ungleiche Stanzungen sind damit ausgeschlossen.

**Werkzeug für Kartei-Schnittformen mit 15 Rundungen (Gesamtlänge 400 mm)**



Bestellnummer für Werkzeug†) . . . . . 4250

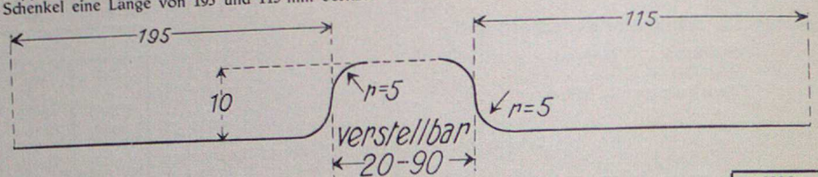
Telegrammwort *iglaz*
Preis RM **Nr. 4640**

Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser *igleb*
Preis RM **Nr. 4641**

Werkzeug mit einer anderen Anzahl von Rundungen werden ebenfalls auf Wunsch angefertigt. Der Preis ist je nach der Zahl der Rundungen höher oder niedriger als bei 4250.

**Werkzeug für Kartei-Schnittformen mit 10 mm Lappenlänge**

Lappengröße ist verstellbar von 20—90 mm, die ganze Länge des Werkzeuges von 330—400 mm, wovon die Schenkel eine Länge von 195 und 115 mm besitzen

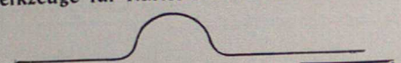



Bestellnummer für Werkzeug†) . . . . . 4226

Telegrammwort *iglic*
Preis RM **Nr. 4642**

Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser *iglod*
Preis RM **Nr. 4643**

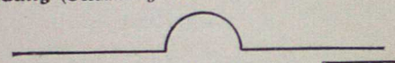
**Werkzeuge für Kartei-Schnittformen mit Rundung** (Gesamtlänge 400 mm)



Bestellnummer für Werkzeug†) . . . 4252 a

Telegrammwort *iglut*
Preis RM **Nr. 4644**

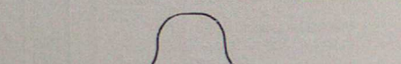
Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser *igmug*
Preis RM **Nr. 4645**



Bestellnummer für Werkzeug†) . . . 4252 b

Telegrammwort *igmab*
Preis RM **Nr. 4644**

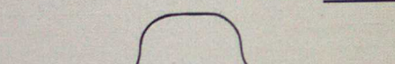
Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser *ignac*
Preis RM **Nr. 4645**



Bestellnummer für Werkzeug†) . . . 4252 c

Telegrammwort *igmec*
Preis RM **Nr. 4644**

Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser *igned*
Preis RM **Nr. 4645**

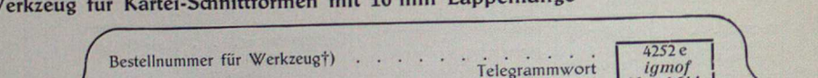


Bestellnummer für Werkzeug†) . . . 4252 d

Telegrammwort *igmid*
Preis RM **Nr. 4644**

Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser *ignif*
Preis RM **Nr. 4645**

**Werkzeug für Kartei-Schnittformen mit 10 mm Lappenlänge**



Bestellnummer für Werkzeug†) . . . . . 4252 e

Telegrammwort *igmof*
Preis RM **Nr. 4644**

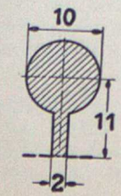
Telegrammwort für Ersatz-Ober- und Untermesser *ignog*
Preis RM **Nr. 4645**

Die Werkzeuge sind für Maschinen-Modell mit 12 cm Schnittiefe bestimmt aber in Maschinen-Modell mit 16 und 20 cm Schnittiefe mit Einlegeleiste verwendbar.

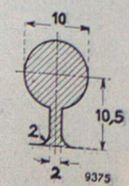
†) Gewünschte Lappen-Formen und Größen angeben und bemustern. Anfertigung erfolgt nur auf Bestellung.



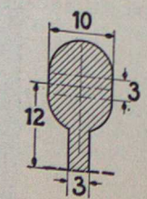
**Werkzeug für Register-Karten-Schnittformen** (für die Führung im Karteikasten)



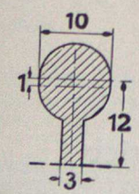

Bestell-Nr. f. Werkzeug 4265
Telegrammwort *igehc*
Preis RM **Nr. 4646**
Telegrammw. f. Ersatz-Ober- u. Untermesser *igfev*
Preis RM **Nr. 4647**



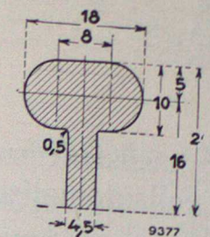

Bestell-Nr. f. Werkzeug 4266
Telegrammwort *igedy*
Preis RM **Nr. 4648**
Telegrammw. fürErsatz-Ober- u. Untermesser *igfat*
Preis RM **Nr. 4649**



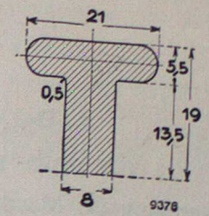

Bestell-Nr. f. Werkzeug 4267
Telegrammwort *igetq*
Preis RM **Nr. 4650**
Telegrammw. f. Ersatz-Ober- u. Untermesser *igfuy*
Preis RM **Nr. 4651**




Bestell-Nr. f. Werkzeug 4268
Telegrammwort *igejd*
Preis RM **Nr. 4652**
Telegrammw. fürErsatz-Ober- u. Untermesser *igfox*
Preis RM **Nr. 4653**

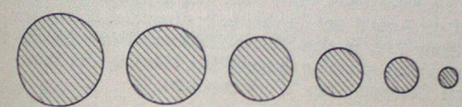



Bestell-Nr. f. Werkzeug 4269
Telegrammwort *igerl*
Preis RM **Nr. 4654**
Telegrammw. fürErsatz-Ober- u. Untermesser *iggav*
Preis RM **Nr. 4655**




Bestell-Nr. f. Werkzeug 4270
Telegrammwort *igeyt*
Preis RM **Nr. 4656**
Telegrammw. fürErsatz-Ober- u. Untermesser *iggew*
Preis RM **Nr. 4657**

**Werkzeuge für Lochschnitte**

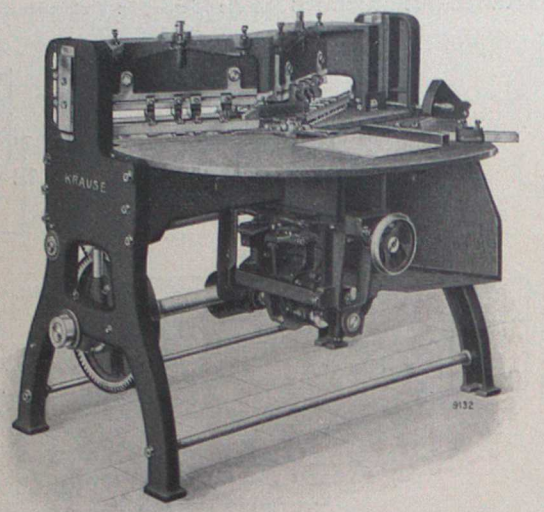


für Lochungen von 3 bis 13 mm Durchmesser

| Durchmesser mm | Bestell-Nr. | Telegramm wort | Preis RM Nr. | Tel.-W. für Ers.-Ober- u. Unterm. | Preis RM Nr. | Durchmesser mm | Bestell-Nr. | Telegramm-wort | Preis RM Nr. | Tel.-W. für Ers.-Ober- u. Unterm. | Preis RM Nr. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 3 | 4203 a | *iggix* | 4658 | *igixt* | 4659 | 9 | 4203 g | *ighub* | 4658 | *igkay* | 4659 |
| 4 | 4203 b | *iggoy* | | *igjax* | | 10 | 4203 h | *igicy* | | *igkez* | |
| 5 | 4203 c | *igquz* | | *igjey* | | 11 | 4203 i | *igihd* | | *igkib* | |
| 6 | 4203 d | *ighaw* | | *igjiz* | | 12 | 4203 k | *igink* | | *igkoc* | |
| 7 | 4203 e | *ighex* | | *igjob* | | 13 | 4203 l | *igirm* | | *igkud* | |
| 8 | 4203 f | *ighoz* | | *igjuc* | | | | | | | |

Ein einzelner Lochstempel hierzu kostet RM **Nr. 4660**

Diese Werkzeuge sind für Maschinen-Modelle mit 12 cm Schnittiefe bestimmt, aber in Maschinen-Modellen mit 16 und 20 cm Schnittiefe mit Einlegeleisten verwendbar.




# Patent-Schnellstanzmaschine für halb- und vollautomatischen Betrieb

**Verwendung der Maschine:** Besonders zum Stanzen von Verschlußausschnitten, Ecken usw. an Faltschachtelzuschnitten in Massenauflagen, aber auch für alle anderen Stanzungen, wie Ein- und Ausschnitte.

**Vorteile der Maschine:** Der Halbautomat vereinigt die wesentlichen Vorteile des automatischen Arbeitens mit denen der einfachen Stanzmaschinen. Bei nur einmaliger Anlage erfolgt zweifache Stanzung und automatisches Auslegen der gestanzten Zuschnitte. Bequemes Einstellen der Maschine und Werkzeuge. Verwendbar für die verschiedensten Formate und Verschlüsse. Erhebliche Leistungssteigerung gegenüber den bisherigen Stanzverfahren.
Der Vollautomat steigert die Leistung auf ein Höchstmaß. Die Höhe der Leistung wird von der Stärke des zu stanzenden Materials und der Anzahl der Zuschnitte bestimmt, z. B. ergeben 5 Zuschnitte bei 50 Stanzhüben in der Minute 250, in der Stunde 15000 und in 8 Arbeitsstunden 120000 fertige Schachteln. Die besonders sorgfältig ausgebildete Führung des Stanzbalkens bietet Gewähr für gute und sichere Bewegung der Werkzeugoberteile.

**Ausrüstung der Maschine: Halbautomatisch** (d. h. Anlage von Hand und Ablage automatisch) und **vollautomatisch** (d. h. Anlage und Ablage automatisch). Bei halbautomatischer Arbeit können Zuschnitte vom kleinsten Format bis zu etwa 40 × 35 cm gestanzt werden (bei dazu geeigneten Werkzeugen auch größer) bei einer max. Arbeitsbreite von 40 cm und einer max. Stanztiefe von 7 cm (in einzelnen Fällen auch tiefer), bei vollautomatischer Arbeit max. Format 10 × 15 cm, min. Format 5 × 7 cm, Stanztiefe bis zu 7 cm (in einzelnen Fällen auch tiefer). Abstreiferschiene mit einer Anzahl Abstreifer zum Niederhalten des Stanzgutes nach der Stanzung, so daß ein glattes Arbeiten gewährleistet wird. Getrennt voneinander verstellbare Halterbalken der Werkzeugoberteile ermöglichen den Ausgleich bei Messerabschliff. Sichere Führung des Stanzbalkens. Reichlich bemessener Vorder- und Hintertisch. Antrieb von der Transmission durch Fest- und Losscheibe, für Antrieb direkt vom Elektromotor ist noch ein Vorgelege notwendig. Die Werkzeuge werden für die neuartige Stanzweise in doppelter Anzahl, meist mit linker und rechter Messeranordnung benötigt, da an jeder Stanzstelle eine Werkzeuggarnitur eingesetzt werden muß. Die Form und Größe entspricht den Werkzeugen für die kleine Universal-Stanzmaschine Y 40/7 E (m), jedoch sind bei einer Verwendung alle hervorstehenden Teile, wie Abstreicher, Anschläge usw. von den Unterteilen zu entfernen.



Zum Erleichtern der Einstellung wird außerdem eine Einstelltabelle mit Musterbeispiel beigegeben. Das Einsetzen der Werkzeuge erfolgt in gleicher Weise wie bei den Stanzmaschinen mit Werkzeugen für Ober- und Unterschnitt üblich. Es können für besonders enge Stanzungen auf kleinsten Zuschnitten oder dergleichen Spezialwerkzeuge verwendet werden, die jeweils extra angefertigt werden.

**Arbeitsweise der Maschine:** Die Arbeitsweise der Schnellstanzmaschine ist einfach und sicher. Vollste Ausnutzung aller Teile und Einrichtungen ist infolge kräftiger Bauart und sorgfältiger Ausführung bei höchster Beanspruchung zulässig und gewährleistet, da alle Bedienungs- und Aufnahmeorgane leicht zugänglich angeordnet sind.

**Halbautomat:** Eine außerordentlich hohe Leistung ist erreichbar durch den Revolverkopf mit dreifacher Greiferzange, da die anlegende Person die Zuschnitte der Maschine nur zuzuführen hat. Die Greiferzangen am Revolverkopf und die Anlagen auf dem Arbeitstische bieten sichere Gewähr für genaue Anlage und Schnittausfall.

**Vollautomat:** Die Zuschnitte werden den Greiferzangen am Revolvertisch automatisch zugeschoben. Diese halten das Material bis zu 3 mm Stärke oder auch mehrere Zuschnitte übereinander, führen sie den Stanzstellen zu und dann auf ein Transportband, wo sie sich aufstapeln.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Patent-Schnellstanzmaschine** (halbautomatisch) für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . . . Modell | Y 40 P | — | Y 50 P[2]) |
| Telegrammwort | *Ilbaf* | — | *Ilcul* |
| Preis RM | Nr. 4661 | — | Nr. 4667 |
| **Patent-Schnellstanzmaschine mit vollautomatischer An- und Ablegevorrichtung,** für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor . . . . . Modell | — | Y 40 Pi | — |
| Telegrammwort | — | *Ilbeg* | — |
| Preis RM | — | Nr. 4664 | — |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| Arbeitsbreite . . . . . cm | 40 | 40 | 50 |
| Für Einschnitte zu einer Tiefe von . . . . . cm | 7 | 7 | 12 |
| Für Zuschnitte mit einer größten Breite und Tiefe von . . . . . cm | 40, 35†) | 10, 15†) | 50, 45†) |
| Für Zuschnitte mit einer kleinsten Breite und Tiefe von . . . . . cm | 15, 10†) | 5, 5†) | 15, 10†) |
| Kraftbedarf der Maschine . . . . . etwa PS | 1 | 1 | 2 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite . . . . . mm | 500, 50 | 500, 50 | 500, 50 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute je nach Ausnutzungsmöglichkeit . . . . . | | | |
| Zahl der Stanzhübe . . . . . etwa | 160—240 | 160—240 | 160—240 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 160, 135 | 160, 135 | 185, 155 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 815 | 940 | 900 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 1015 | 1185 | 1100 |
| | Nr. 4662 | Nr. 4665 | Nr. 4668 |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 1120 | 1200 | 1200 |
| | Nr. 4663 | Nr. 4666 | Nr. 4669 |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 2,89 | 2,90 | 2,90 |

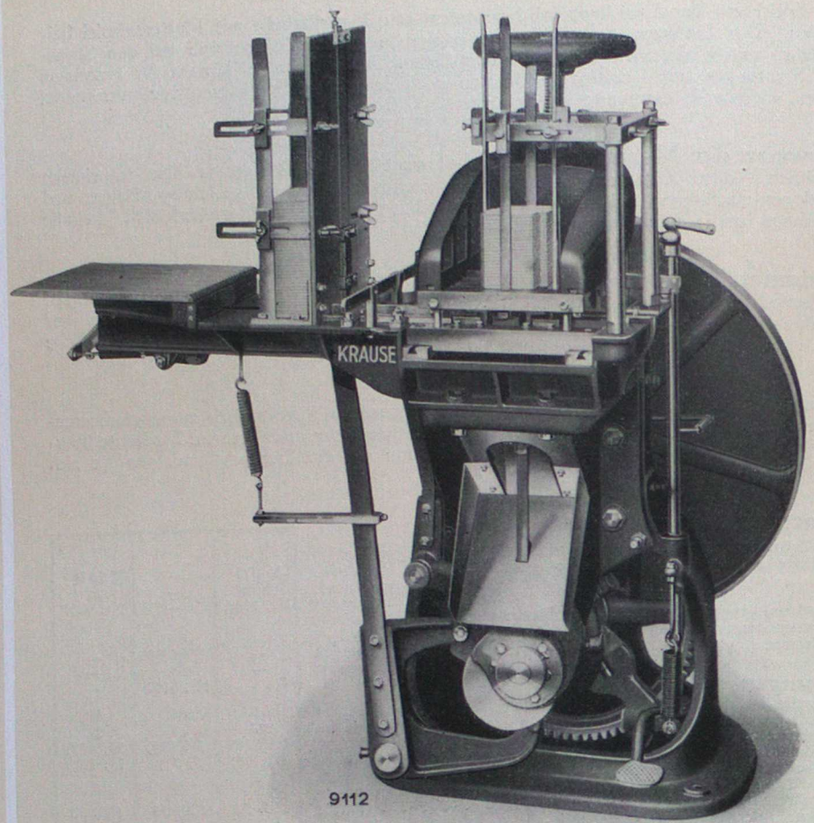
Verpackungskosten RM

## Normales Zubehör

10 Spannklötzchen nebst Schrauben und Prismamuttern zum Befestigen der Werkzeugunterteile, 8 Schrauben mit Prismamuttern zum Befestigen der Werkzeugoberteile, 1 kreuzweise verstellbarer Anlegewinkel, 1 Abstreiferschiene mit 12 Abstreifern, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

Die Maschine kann auf Bestellung auch für andere Formate als vorn angegeben gebaut werden. Werkzeuge zur Maschine auf Anfrage.

†) Bei geeigneten Werkzeugen auch größer.
[1]) Auch mehr, je nach der Ausnutzungsmöglichkeit.
[2]) Maschine kann auf Wunsch gegen entsprechenden Preis und Lieferzeit für vollautomatischen Betrieb geliefert werden.
††) Auch kleiner bis 2×2 cm.




# Neuer Stanz-Automat

## mit automatischer An- und Ablegevorrichtung

**Verwendung der Maschine:** Besonders vorteilhaft zum Stanzen vorgeritzter oder vorgerillter Schachtelzuschnitte, insbesondere für Massenstanzungen von Schachtelzuschnitten mit rechtwinkligen und ähnlichen Eckenausschnitten usw. für Zigaretten, Photoplatten, Garne, Seife, Taschentücher, Schreibfedern, Radiergummi, Federhalter, Reißzwecken, Tabletten, Stärke- und Boraxschachteln, Juwelierwaren usw.

**Vorteile der Maschine:** Höchste Leistungsfähigkeit durch Anordnung der selbsttätigen Anlege- und Ablegevorrichtung. Leichte Bedienung und Handhabung.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart, für starke Beanspruchung. Verstellbare Vorschubeinrichtung. Verstellbares Stanzwerkzeug, so daß bis zu der angegebenen Grenze verschiedene Zuschnitte verarbeitet werden können. Durch Flügelschrauben in seinen Abmessungen verstellbares, fest aufgebautes Magazin. Bolzenkupplung. Automatische Ausrückung nach jedem Schnitt. Dauerlaufeinrichtung.



**Arbeitsweise der Maschine:** Werkzeuge und Anlegemarken nach besonderen Anweisungen einsetzen und einstellen. Material anlegen. Maschine durch Fußbetrieb in Bewegung setzen oder bei Kraftbetrieb für Dauerlauf oder automatische Ausrückung einstellen und stanzen.

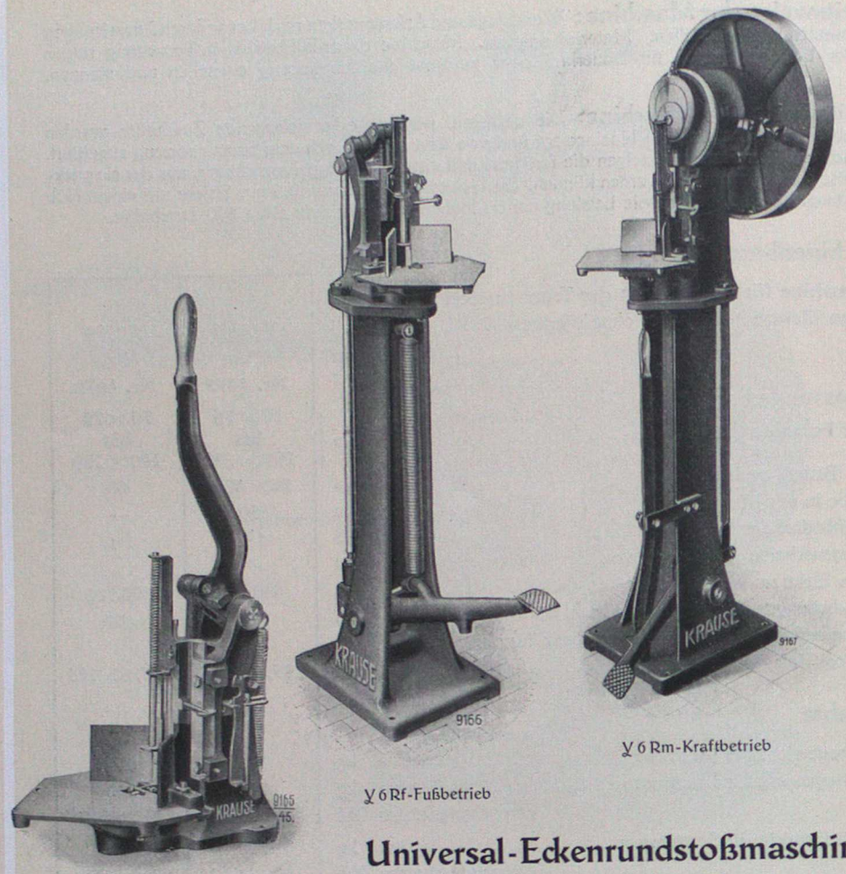
**Arbeitsweise der Maschine:** Die geritzten, gerillten oder gebogenen Zuschnitte werden stoßweise in das Magazin hineingelegt und von dort automatisch dem Stanzwerkzeug zugeführt. Nach erfolgter Stanzung steigen die fertigen Zuschnitte in die Stapelvorrichtung, aus der sie packweise herausgenommen werden können. Da bis etwa 5 Blatt von 0,5 mm Stärke mit einem Hub gestanzt werden, beträgt die Leistung bei 60 Hüben in der Minute etwa 300 Zuschnitte.

## Maschinenbezeichnung

| **Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor,** aber ohne Werkzeug | | |
|---|---|---|
| Modell | **Y 13 Hi** | **Y 21 Hi** |
| Telegrammwort | *Ilfom* | *Ilfun* |
| Preis RM | **Nr. 4675** | **Nr. 4678** |
| **Für Formate von** mm | **76 × 76 bis 104 × 130** | **76 × 76 bis 190 × 230** |
| bei Bedarf auch mm | **76 × 62,5** | **60** |
| Hübe in der Minute . . . etwa | 60 | — |
| Kraftbedarf der Maschine . . . etwa PS | $1^1/_2$ | $1^1/_2$ |
| Riemenscheibe für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite mm | 600, 80 | 600, 80 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe in der Minute . . . etwa | 300 | 300 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe, Höhe . . . etwa cm | 105, 82, 145 | 105, 82, 145 |
| **Gewichte** | | |
| Nettogewicht der Maschine . . . etwa kg | 595 | 650 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 745 | 800 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4676** | **Nr. 4679** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 790 | 850 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4677** | **Nr. 4680** |
| Raummaß der Seekiste . . . etwa cbm | 1,52 | 1,52 |

**Normales Zubehör:** Späneabführblech, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Schlüsselbrett, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

**Stanzwerkzeuge auf Verlangen**




Y 6 R-Handbetrieb

Y 6 Rf-Fußbetrieb

Y 6 Rm-Kraftbetrieb

# Universal-Eckenrundstoßmaschine Modell Y 6 R

**Verwendung der Maschine:** Zum Abrunden der Ecken an Karten, Blocks, Notiz- und Geschäftsbüchern, Katalogen, photographischen Kartons, Spielkarten, Besuchsanzeigen usw. Abschneiden der Ecken an Karten, Etiketten usw. Lochen von dünnen Heften, Karten, Anhängern, Beuteln, Schnellheftern usw. Ausstanzen von Doppelrechtwinkel-, Schlitz-, Fingerhohlschnitten u. dergl. in Automaten- und Zigarettenschachteln usw. Ausstanzen von Ausschnitten in Registerkarten und Einkerben von Kontokarten. Entwerten von Zinsscheinen und anderen Wertpapieren durch Lochen oder Eckenabschneiden und Einziehen von Ecken.

**Vorteile der Maschine:** Universelle Verwendbarkeit. Leichte und einfachste Bedienung. Schneller Werkzeugwechsel. Sauberer Schnittausfall.

**Ausrüstung der Maschine:** Modell Y 6 R für Handbetrieb zum Aufstellen auf dem Werktisch, Modell Y 6 Rf für Fußbetrieb und Y 6 Rm für Kraftbetrieb mit eisernem Untergestell für Dauerarbeiten und größere Auflagen. Y 6 Rm hat Bolzenkupplung, Einrichtung für Dauerlauf, Sicherung beim Messerwechsel gegen Einrücken, sowie selbsttätigen Stillstand in höchster Messerlage und Handrad zum besseren Einstellen der Werkzeuge. Der Stößel geht sicher in nachstellbaren Prismaführungen, wodurch sauberer Schnitt und Schonung der Werkzeuge



erreicht ist. Den selbsttätigen Hochgang des Stößels bewirkt eine Feder. Das Schneidgut wird durch eine selbsttätige Preßvorrichtung festgehalten.

**Arbeitsweise der Maschine:** Werkzeug nach besonderer Anweisung einsetzen und einstellen. Anlegewinkel einstellen. Material anlegen. Bei Handbetrieb Handhebel herunterdrücken, bei Fußbetrieb Fußtrittthebel betätigen, bei Kraftbetrieb Maschine einrücken. Alle Maschinen werden vor Versand mit den bestellten Werkzeugsatz durchprobiert, der im allgemeinen beim Versand in der Maschine bleibt.
Bei Lochwerkzeugen und Werkzeugen für Karteischnitte, wo Abstreicher verwendet werden müssen, kann die Pressung nicht benutzt werden.

**Verstellbarkeit des Tisches:** An der Unterseite des Tisches sind zwei Schrauben mit sechskantigem Kopf eingeschraubt, die den Tisch mit dem Körper verbinden. Werden diese beiden Schrauben gelöst, so kann der Tisch abgehoben werden. Die beiden Löcher, die durch die Auflegeplatte führen, sind als Langlöcher ausgebildet.

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Universal-Eckenrundstoßmaschine,** für Handbetrieb, zum Aufstellen auf dem Werktisch — Modell | **Y 6 R** | — | — |
| Telegrammwort | *Ibbaz* | — | — |
| Preis RM | **Nr. 4685** | — | — |
| **Universal-Eckenrundstoßmaschine,** für Fußbetrieb, mit eisernem Fußgestell — Modell | — | **Y 6 Rf** | — |
| Telegrammwort | — | *Ibbod* | — |
| Preis RM | — | **Nr. 4690** | — |
| **Universal-Eckenrundstoßmaschine,** für Kraftbetrieb, mit eisernem Untergestell — Modell | — | — | **Y 6 Rm** |
| Telegrammwort | — | — | *Ibent* |
| Preis RM | — | — | **Nr. 4693** |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Hub** mm | **70†)** | **50†)** | **50†)** |
| Kraftbedarf der Maschine . . . etwa PS | — | — | ½ |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor[1]): Durchmesser, Breite mm | — | — | 500, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe in der Minute . . . etwa | — | — | 60 |
| Schnittzahl in der Minute . . . etwa | — | — | 60 |
| Raumbedarf: Breite, Tiefe . . . etwa mm | 265, 400 | 450, 650 | 500, 620 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . etwa kg | 21 | 85 | 118 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . etwa kg | 30 | 110 | 135 |
| Verpackungskosten††) RM | **Nr. 4686** | **Nr. 4691** | **Nr. 4694** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . etwa kg | 32 | 120 | 155 |
| Verpackungskosten††) RM | **Nr. 4687** | **Nr. 4692** | **Nr. 4695** |
| Raummaß der Seekisten . . . etwa cbm | 0,060 | 0,31 | 0,55 |

## Normales Zubehör

1 Ober- und Untermesser mit 7 mm Radius (oder auf Wunsch eine andere der auf Werbeblatt Nr. 1478 abgebildeten Rundungen von 3—20 mm), 2 Anlegewinkel für Schnitte an der Ecke, selbsttätige Preßvorrichtung, Ölkanne, Mutterschlüssel und Schraubenzieher mit Schlüsselhalter an der Maschine; bei Y 6 Rm noch Riemenscheibenschutz.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

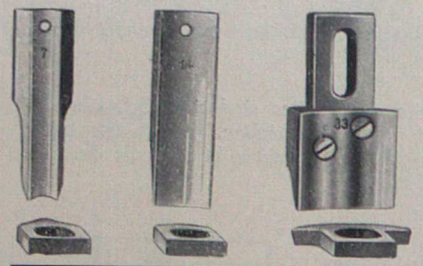
| | | | |
|---|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell für Y 6 R — Zusatz-Telegrammwort | *ibdog* | — | — |
| Preis RM | **Nr. 4688** | — | — |
| Hölzerne Tischverbreiterung auf 60 × 40 cm — Zusatz-Telegrammwort | *ibech* | *ibech* | *ibech* |
| Preis RM | **Nr. 4689** | **Nr. 4689** | **Nr. 4689** |
| Handrad für Y 6 Rm zum Einstellen der Schnitte, um das Abwerfen des Riemens zu vermeiden — Preis RM | — | — | **Nr. 4696** |

†) Die Hubhöhe ist bei kleinen Eckenrundungen bis 13 mm Radius voll ausnutzbar. Bei größeren Schnittformen, auch bei Loch- und Registerkartenschnitten usw., verringert sich die Materialhöhe entsprechend.
[1]) Bei schnell laufendem Elektromotor ist ein Vorgelege notwendig.
††) In gutem Zustande frei Fabrikhof zurückkommende Verpackung wird mit ⅔ des berechneten Betrages gutgeschrieben.
Werkzeuge zur Maschine passend Seite 416—419.

# Werkzeuge

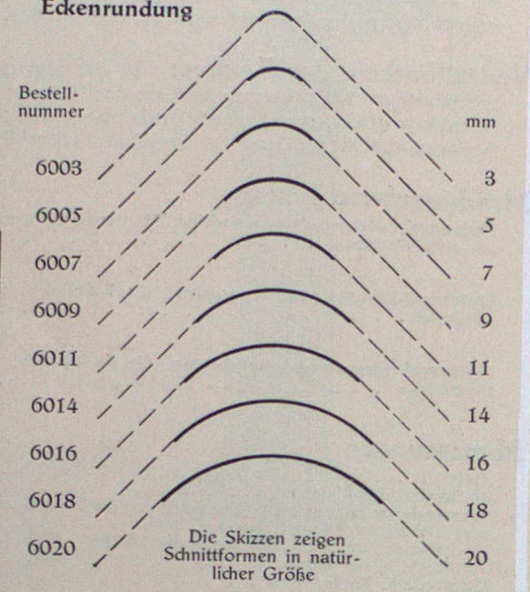
## für die Universal-Eckenrundstoßmaschine Modell V 6 R (f, m)

Die Werkzeuge werden in Serien hergestellt und mit Lehren geprüft. Bei Bestellung muß die Bestellnummer für die in Frage kommende Schnittform und das Maschinen-Modell angegeben werden. Werkzeuge abweichender Schnittformen werden auf Wunsch geliefert, bedingen jedoch längere Lieferzeit und höhere Preise.

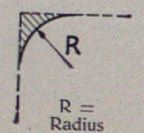


| Bestell-nummer | Telegr.-Wort | Preis RM | Bestell-nummer | Telegr.-Wort | P. RM Nr. |
|---|---|---|---|---|---|
| 6003 | *ibahl* | | 6021 | *ibajm* | 4702 |
| 6004 | *ifebs* | | 6022 | *ifhas* | 4703 |
| 6005 | *ifect* | Nr. 4700 | 6024 | *ifhiv* | 4704 |
| 6006 | *ifehy* | | 6025 | *ifhow* | 4705 |
| 6007 | *ifelc* | | 6026 | *ifhux* | 4706 |
| 6008 | *ifemd* | | 6028 | *ifild* | 4707 |
| 6009 | *ifenp* | | 6030 | *ifiph* | 4708 |
| 6010 | *ifeyp* | | 6032 | *ifisk* | 4709 |
| 6011 | *iffav* | | 6035 | *ifjox* | 4710 |
| 6012 | *iffer* | | 6040 | *ifkoy* | 4711 |
| 6013 | *iffis* | | | | |
| 6014 | *iffot* | | | | |
| 6015 | *iffuv* | Nr. 4701 | | | |
| 6016 | *ifgai* | | | | |
| 6017 | *ifges* | | | | |
| 6018 | *ifgit* | | | | |
| 6019 | *ifgov* | | | | |
| 6020 | *ifguw* | | | | |

**Eckenrundung**

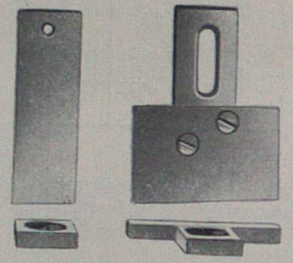



Die Skizzen zeigen Schnittformen in natürlicher Größe

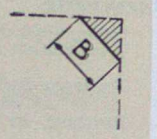



R = Radius

In den beiden letzten Stellen der Bestellnummer erscheint die Größe des Radius.



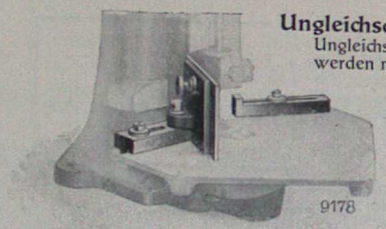
### Glatter Eckenabschnitt




bei einer Messerlänge von

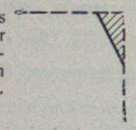
**30** mm Bestellnr. . . 6000 Telegrammwort . . *ibans* Preis RM **Nr. 4712**
**50** mm Bestellnr. . . 6001 Telegrammwort . . *ibapt* Preis RM **Nr. 4713**
**70** mm Bestellnr. . . 6002 Telegrammwort . . *ibavy* Preis RM **Nr. 4714**

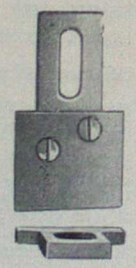
Der Eckenabschnitt B fällt dabei etwas kleiner aus, da die Messer ausschneiden müssen.




### Ungleichschenkliger Eckenabschnitt

Ungleichschenklige Ecken laut Skizze rechts werden mit den Werkzeugen Bestellnummer 6000 bis 6082 unter Benutzung einer drehbaren Winkelanlage geschnitten.





### Drehbare Winkelanlage

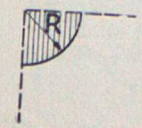
wie Abbildung links
Bestellnummer . . . . . 6166
Telegrammwort . . . . . *ibawz*
Preis RM **Nr. 4715**





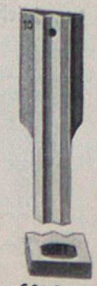
6041

### Runder Eckenausschnitt



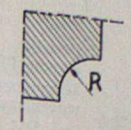

Radius
R = 7 mm

Bestellnummer . . . . . 6041
Telegrammwort . . . . . *ibaye*
Preis RM **Nr. 4717**



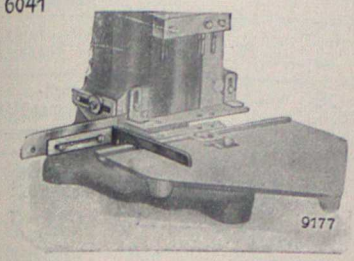
6042

### Fassonecke



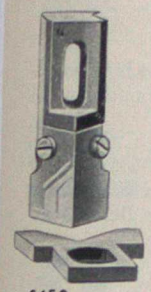

Radius
R = 5 mm

Bestellnummer . . . . . 6042
Telegrammwort . . . . . *ibbeb*
Preis RM **Nr. 4718**



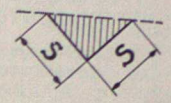

**Folgende Schnitte,** die nicht an den Ecken, sondern an den Seiten erfolgen, erfordern **zweiteilige Winkelanlage,** wie Abbildung links. Die Winkelanlage ist verstellbar von Mitte Maschine nach links bis 170 mm, so daß Ausschnitte bis zu dieser Entfernung vom Rande gestanzt werden können.

Bestellnummer . . . . . 6165
Telegrammwort . . . . . *ibgoj*
Preis RM **Nr. 4719**



6150

### Rechtwinkelschnitt auf Spitze

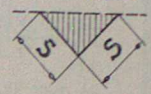



für Ausschnitte bis zu einer Größe S = 27 mm
Schenkellänge der Messer 28 mm
Bestellnummer . . . . . 6150
Telegrammwort . . . . . *ibbic*
Preis RM **Nr. 4720**

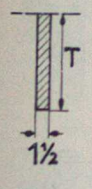


6204

### 60° Winkelschnitt auf Spitze

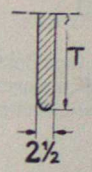



für Ausschnitte bis zu einer Größe S = 18 mm
Schenkellänge der Messer 20 mm
Bestellnummer . . . . . 6204
Telegrammwort . . . . . *ibbuf*
Preis RM **Nr. 4721**



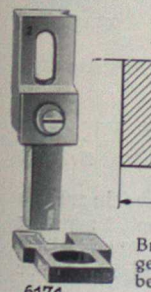

### Schlitzschnitt, scharfkantig

einschließlich Abstreicher, für Schlitze bis zu einer Tiefe T = 20 mm bei 1 1/9 mm Breite.
Messerlänge 21 mm
Bestellnummer . . . . . 6152
Telegrammwort . . . . . *ibcab*
Preis RM **Nr. 4722**



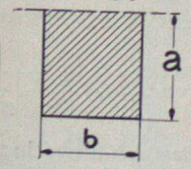

### Schlitzschnitt mit Rundung

einschließlich Abstreicher, für Schlitze bis zu einer Tiefe T = 20 mm bei 2 1/9 mm Breite.
Messerlänge 21 mm
Bestellnummer . . . . . 6153
Telegrammwort . . . . . *ibcec*
Preis RM **Nr. 4723**



6171

### Doppel-Rechtwinkelschnitt



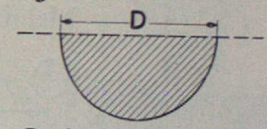

für Ausschnitte bis zu einer Tiefe a = 20 mm
Messerlänge 21 mm
Bestellnummer . . 6171
Telegrammwort . *ibcid*
Preis RM **Nr. 4724**

Breite b kann innerhalb der Maße 5—18 mm gewählt werden. Jede Breite bedingt ein besonderes Werkzeug. Gewünschte Ausschnittbreite b ist aufzugeben.



6176

### Fingerhohlschnitt



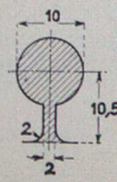

Durchmesser D = 22 mm
Bestellnummer . . . . . 6176
Telegrammwort . . . . . *ibcof*
Preis RM **Nr. 4725**

Andere Größen erfordern besondere Werkzeuge. Größe aufgeben, auch bei Benutzung des Telegrammwortes.

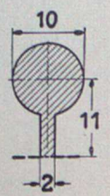
Die Skizzen zeigen Schnittformen in natürlicher Größe.

## Registerkartenschnitt (einschließlich Abstreicher)

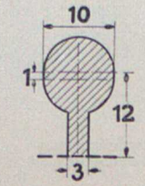




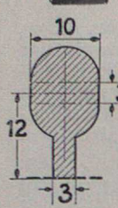

Bestellnummer 6105
Telegrammwort *ifcus*
Preis RM **Nr. 4726**



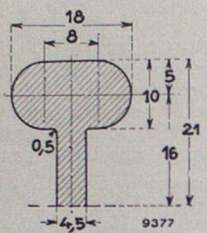

Bestellnummer 6090
Telegrammwort *ibcug*
Preis RM **Nr. 4727**



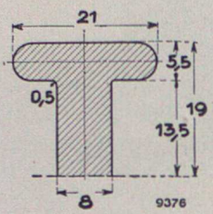

Bestellnummer 6103
Telegrammwort *ibdac*
Preis RM **Nr. 4728**




Bestellnummer 6091
Telegrammwort *ibded*
Preis RM **Nr. 4729**

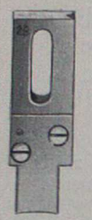



Bestellnummer 6102
Telegrammwort *ibyik*
Preis RM **Nr. 4730**



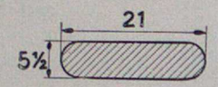

Bestellnummer 6114
Telegrammwort *ifcor*
Preis RM **Nr. 4731**

## Bandschlitz mit Rundung (einschließlich Abstreicher)



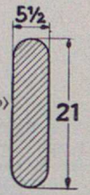
6130a

a)




a) quer in der Maschine angeordnet (von links nach rechts)

Bestellnummer . . . . . 6130a
Telegrammwort . . . . . *ibdif*
Preis RM **Nr. 4732**



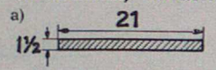

b) längs in der Maschine angeordnet (von vorn nach hinten)

Bestellnummer . . . . . 6130b
Telegrammwort . . . . . *ibduh*
Preis RM **Nr. 4733**

Die Ausbildung des Werkzeuges entspricht etwa der Bestellnummer 6131b.

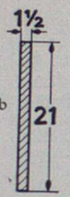
## Bandschlitz, scharfkantig (einschließlich Abstreicher)

a)



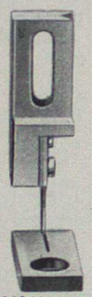

a) quer in der Maschine angeordnet (von links nach rechts). Die Ausbildung des Werkzeuges entspricht etwa der Abbildung Bestellnummer 6130a. (Siehe Seite vorher.)

Bestellnummer . . . 6131a
Telegrammwort . . *ibehm*
Preis RM **Nr. 4734**



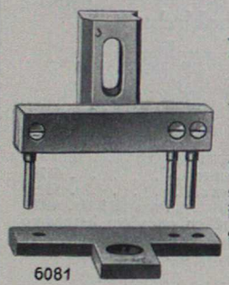

b) längs in der Maschine angeordnet (von vorn nach hinten)

Bestellnummer . . . 6131b
Telegrammwort . . *ibejn*
Preis RM **Nr. 4735**

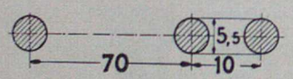


6131b

## Mehrfachschnitt für Heftlochung (einschließlich Abstreicher)



6081




Bestellnummer . . . . . 6081
Telegrammwort . . . . . *ibgih*
Preis RM **Nr. 4736**

Bei diesem Schnitt kann mit zwei oder mit allen drei Stempeln zugleich gearbeitet werden, so daß zwei Lochungen im Abstand von 70 mm oder im Abstand von 80 mm oder drei Lochungen im Abstand von 70 und 80 mm gestanzt werden. Größter Abstand* von Lochschnittmitte bis zum Rande des Stanzgutes 38 mm.

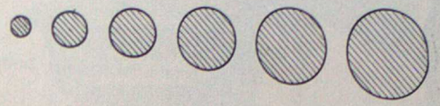
Die Skizzen zeigen Schnittformen in natürlicher Größe.





## Lochschnitte

einschließlich Abstreicher, für Lochungen von 2 bis 13 mm Durchmesser. Größter Abstand†) von Lochschnittmitte bis zum Rande des Stanzgutes 32 mm.





| Durchmesser | Best.-Nr. | Tel.-Wort | Preis RM | Durchmesser | Best.-Nr. | Tel.-Wort | Preis RM | Durchmesser | Best.-Nr. | Tel.-Wort | Preis RM | Durchmesser | Best.-Nr. | Tel.-Wort | Preis RM |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 2 mm | 6072 | *ifkuz* | Nr. 4737 | 5 mm | 6045 | *ibewb* | Nr. 4737 | 8 mm | 6048 | *ibfef* | Nr. 4737 | 11 mm | 6051 | *ibfuj* | Nr. 4737 |
| 3 mm | 6043 | *ibems* | | 6 mm | 6046 | *ibeyd* | | 9 mm | 6049 | *ibfig* | | 12 mm | 6052 | *ibgaf* | |
| 4 mm | 6044 | *ibety* | | 7 mm | 6047 | *ibfad* | | 10 mm | 6050 | *ibfoh* | | 13 mm | 6053 | *ibgeg* | |



## Osen-Apparat

zum Umdrücken von einfachen Metallösen für

| Durchmesser | Bestell-Nr. | Telegrammwort | Preis RM |
|---|---|---|---|
| 3 mm | 6197 | *ifdep* | Nr. 4738 |
| 4 mm | 6198 | *ifdut* | |
| 5 mm | 6199 | *ifdir* | |
| 6 mm | 6200 | *ifdos* | |
| 7 mm | 6196 | *ifdan* | |

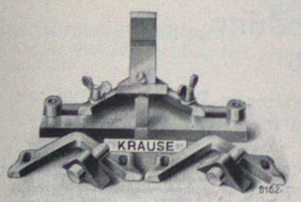


## Fahnenschnitt



Bestellnummer . . . 6113
Telegrammwort . . . *ibnen*
Preis RM **Nr. 4739**

Die Skizzen zeigen Schnittformen in natürlicher Größe



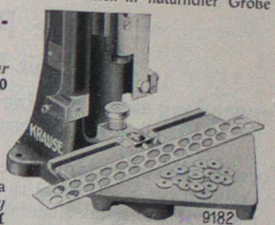

Ecken-Einzieh-Werkzeug

## Ecken-Einzieh-Werkzeug

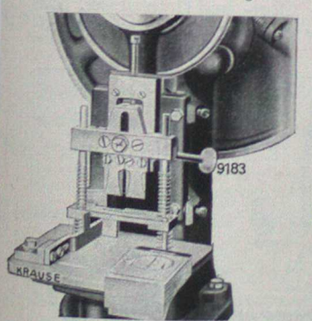
Telegrammwort: *ilahr*
Preis RM **Nr. 4740**

## Scheiben-Ausstanzwerkzeug

Bestellnummer 6725 Sta
Telegrammwort: *ikyay*
Preis RM **Nr. 4741**




Scheiben-Ausstanz-Werkzeug



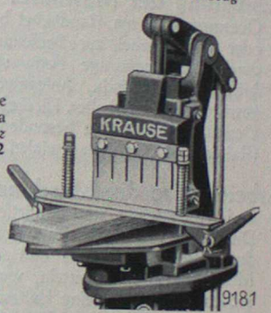

8447 Sta

## Kalenderblock-Einschneid-Werkzeug

für Blocks b. etwa 80 mm Breite
Bestellnummer 8447 Sta
Telegrammwort: *ikyez*
Preis RM **Nr. 4742**

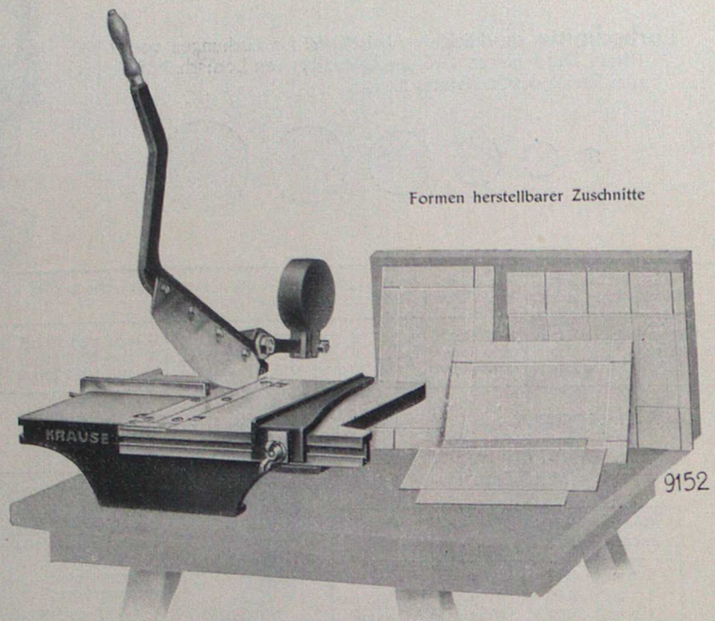
## Stoffmuster-Einschneid-Werkzeug

für Einschnitte bis zu 3—4 mm Tiefe
Bestellnummer 8623 Sta
Telegrammwort: *ikyib*
Preis RM **Nr. 4743**




8623 Sta

† Bei Maschinen YR (ohne Zahl 6) verringert sich die für den Abstand eingetragene Zahl um 20 mm




Formen herstellbarer Zuschnitte

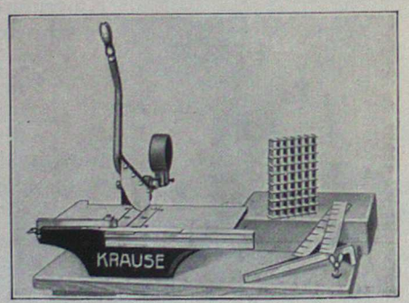
# Kleine Pappen-Schlitzmaschine

## für Hand- und Fußbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Einschneiden von Schlitzen in Pappenzuschnitte, wie sie zur Herstellung von Kartonnagen aller Art, Eierschachteln usw. Verwendung finden.

**Vorteile der Maschine:** Die mit der Maschine möglichen Schnitte sind durch einfaches Verstellen der Anlegewinkel zu erzielen. Das Schneiden geschieht durch Ober- und Untermesser. Sauberer Schnittausfall. Leichteste und einfachste Bedienung. Große Schlitztiefe.

**Ausrüstung der Maschine:** Für Hand- oder Fußbetrieb. Ober- und Untermesser. Das Obermesser ist am Handhebel befestigt, die beiden Untermesser dagegen im Tisch. Hand- oder Fußtritthebel zur Bedienung ermöglicht durch die eigenartige Form sehr bequemes Arbeiten. Eisentisch. Anlegewinkel. Gegengewicht am Messerhalter. Für die Herstellung von Eierschachteln ist eine besondere Anlegemarke (Reiter) auf dem Anlegewinkel zu benutzen.




**Arbeitsweise der Maschine:** Die Ober- und Untermesser sind schnittfertig eingestellt. Die richtige Stellung des Gegengewichtes ist durch mehrmaliges Auf- und Abbewegen des Messerhalters zu ermitteln, worauf das Feststellen durch die kleine Halteschraube erfolgt. Anlegewinkel einstellen. Material anlegen. Handhebel oder Fußtritthebel nach unten drücken.






## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Kleine Schlitzmaschine für Handbetrieb,** zum Aufstellen auf dem Werktisch | Modell | **Y S h** | **Y S h f** |
| | Telegrammwort | *Ibguk* | *Ilbuk* |
| | Preis RM | **Nr. 4745** | **Nr. 4752** |
| **Kleine Schlitzmaschine für Fußbetrieb** | Modell | | |
| | Telegrammwort | | |
| | Preis RM | | |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Größte Schlitztiefe** | cm | **28** | **28** |
| **Normale Schlitzbreite** | mm | **2** | **2** |
| Raumbedarf der Maschine ohne Untergestell: Breite, Tiefe | cm | 68, 54 | 68, 60 |

## Gewichte

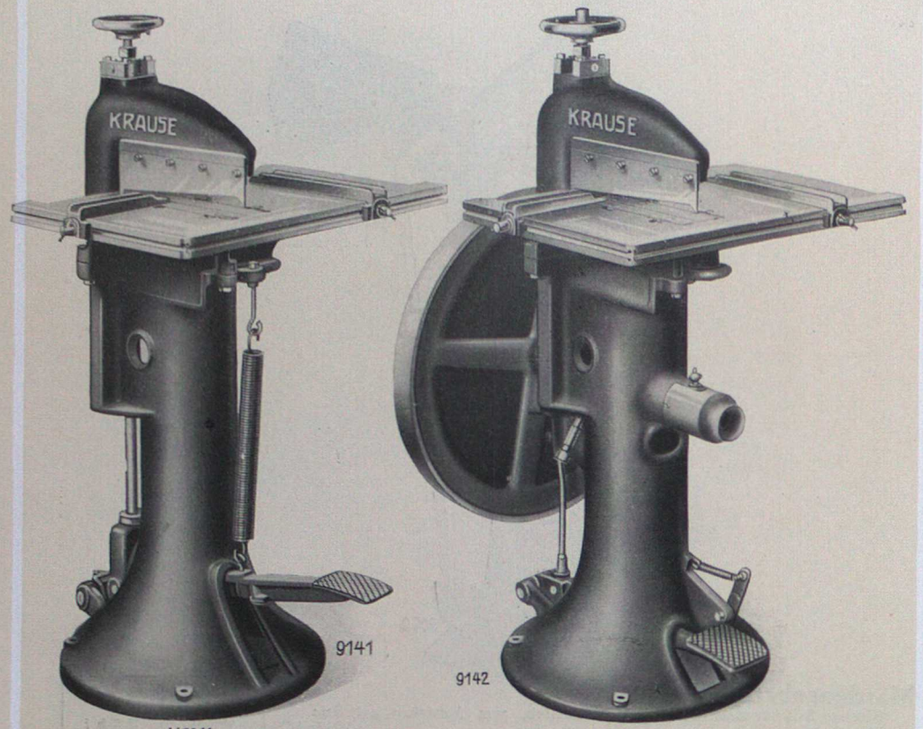
| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 50 | 100 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 67 | 127 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 4746** | **Nr. 4753** |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 78 | 135 |
| | Verpackungskosten RM | **Nr. 4747** | **Nr. 4754** |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 0,46 | 0,65 |

## Normales Zubehör

1 Messersatz (1 Ober- und 2 Untermesser für 2 mm Schlitzbreite), 2 verstellbare Anlegewinkel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| Ersatz-Obermesser | Zusatz-Telegrammwort | *ilbih* | *ilbih* |
| | Preis RM | **Nr. 4748** | **Nr. 4748** |
| Ersatz-Untermesser (2 Stück) | Zusatz-Telegrammwort | *ilboj* | *ilboj* |
| | Preis RM | **Nr. 4749** | **Nr. 4749** |
| Hölzernes Untergestell | Zusatz-Telegrammwort | *jecav* | *jecav* |
| | Preis RM | **Nr. 4750** | **Nr. 4750** |
| Reiter auf Anlegewinkel für Eierschachteln | Zusatz-Telegrammwort | *ibhag* | *ibhag* |
| | Preis RM | **Nr. 4751** | **Nr. 4751** |




Y 32 U  Y 32 Um

# Kräftige Schlitzmaschine mit Scherenschnitt für Fuß- oder Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Einschneiden von längeren Schlitzen in Pappen-, Karton- und auch Papierzuschnitte, wie sie zur Herstellung von Kartonnagen aller Art, insbesondere von großen Versandschachteln usw. Verwendung finden.

**Vorteile der Maschine:** Große Schlitzlänge und Schlitzbreite. Sauberer, gratfreier Schnittausfall, durch Ober- und Untermesserschnitt (Scherenschnitt). Leichte, einfache Bedienung.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftiges Untergestell. Verstellbares, kräftiges Druckstück als Obermesserträger, in langen Führungen gleitend. Handrad zum Nachstellen des Druckstückes und dadurch Ausgleichen des Messerabschliffs; bei der Kraftbetriebsmaschine dient das Handrad außerdem noch zum Durchdrehen der Maschine von Hand, bei Messerwechsel usw. Auswechselbares Obermesser. Verstellbare Untermesser. Starker Eisentisch. Anlegewinkel zum Einstellen der Schlitztiefe. Bei der Fußbetriebsmaschine Fußtritthebel für Antrieb, bei der Kraftbetriebsmaschine Fußtritthebel zum Einrücken. Riemenscheibe für Transmissions- oder direkten Elektromotorantrieb. Bolzenkupplung für leichtes, stoßfreies Ein- und Ausrücken. Automatische Ausrückung nach jeder Stanzung in höchster Stellung des Druckstückes. Dauerlaufeinrichtung.



**Arbeitsweise der Maschine:** Messer und Anlegewinkel nach besonderer Anweisung schnittfertig einstellen. Material anlegen. Bei Fußbetrieb durch Niedertreten des Fußtritthebels Obermesser nach abwärts durch das Material drücken, bei Kraftbetrieb, Maschine durch Niedertreten des Fußtritthebels einrücken. Sobald der Fuß vom Hebel entfernt wird, rückt die Maschine in höchster Stellung des Druckstückes aus. Bleibt der Fuß auf den niedergetretenen Fußtritthebel, dann läuft die Maschine ununterbrochen weiter. Durch einfaches Umstecken eines kleinen Schalthebels kann der Dauerlauf der Maschine eingestellt werden ohne den Fuß auf den Fußtritthebel belassen zu müssen.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Kräftige Schlitzmaschine für Fußbetrieb** — Modell | Y 32 U | — |
| Telegrammwort | *ilejt* | — |
| Preis RM | Nr. 4755 | — |
| **Kräftige Schlitzmaschine, für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor†)** — Modell | — | Y 32 Um |
| Telegrammwort | — | *ilerb* |
| Preis RM | — | Nr. 4758 |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Schenkellänge der Messer** cm | 32 | 32 |
| **Hub** etwa mm | 28 | 28 |
| Kraftbedarf der Maschine etwa PS | — | 1 1/2 |
| Riemenscheibe der Maschine: Durchmesser, Breite mm | — | 660, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute etwa | — | 60 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe etwa cm | 52, 65 | 52, 75 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine etwa kg | 225 | 225 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 260 | 270 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 4755/1 | Nr. 4758/1 |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 290 | 300 |
| Verpackungskosten RM | Nr. 4755/2 | Nr. 4758/2 |
| Raummaß der Seekisten etwa cbm | 0,7 | 0,8 |

## Normales Zubehör

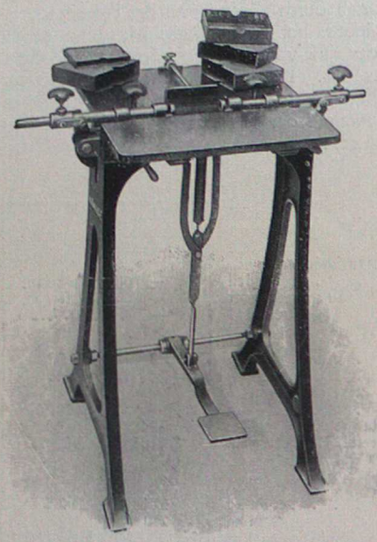
1 Schlitz-Obermesser für 3 mm breite Schlitze, auf Wunsch auch anders, 2 Untermesser, 2 verstellbare Anlegewinkel, Hände- und Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

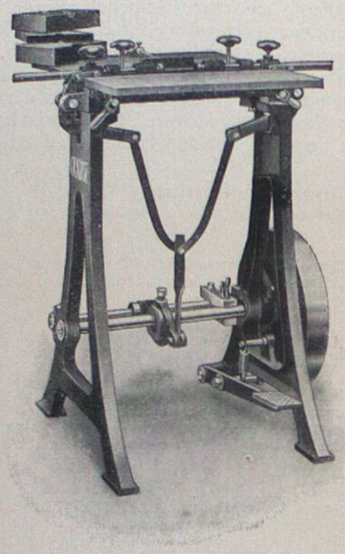
## Zutaten auf Wunsch gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Ersatz-Schlitz-Obermesser (Schlitzbreite angeben) — Zusatz-Telegrammwort | *ilfaj* | *ilfak* |
| Preis RM | Nr. 4756 | Nr. 4756 |
| Zweiteiliges Ersatz-Untermesser — Zusatz-Telegrammwort | *ilfek* | *ilfek* |
| Preis RM | Nr. 4757 | Nr. 4757 |

†) Zu dem Elektromotor ist ein Vorgelege nötig.







# Fingerhohlmaschine für Fuß- und Kraftbetrieb

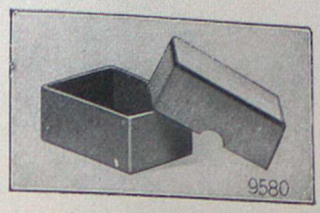
**Verwendung der Maschine:** Zum Ausschneiden von Fingerhohlungen, d. i. ein halbrunder Ausschnitt in Form und Größe des vorderen Daumengliedes. Diese Ausschnitte werden gern an fertigen Schachteln mit Stülpdeckel, an Briefkassetten, Buchhüllen usw. angebracht, um den Deckel der Schachtel besser abheben oder das Buch bequem aus der Schutzhülle ziehen zu können.

**Vorteile der Maschine:** Mit einer Stanzung können gleichzeitig zwei Ausschnitte ausgestoßen werden. Durch die Verstellbarkeit der Tische ist es möglich, flachere oder tiefere Ausschnitte zu erzielen. Die Tischhöhe bestimmt die Tiefe der Ausschnitte. Sauberer Schnittausfall. Leichte Bedienung.

**Ausrüstung der Maschine:** Fuß- oder Kraftbetrieb. Eisernes Untergestell. Feste und bewegliche sowie verstellbare Messer. Verstellbare Holztische. Verstellbarer Anschlag auf dem Hintertisch. Bei Kraftbetrieb: automatische Ausrückung nach jeder Stanzung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Arbeitsstück mit der offenen Seite den Tischen zugekehrt so über die auf Schlitten befestigten Messer legen, daß diese an der Innenseite anliegen. Anschlag auf dem Hintertisch einstellen, damit die Ausschnitte an einer bestimmten Stelle erfolgen. Die beweglichen Messer dürfen nur so weit in die ringförmigen Messer eindringen, als zum Durchschneiden des Materials gerade nötig ist. Das Verstellen dieser Messer geschieht durch Griffschrauben. Fußbetriebmaschine durch Fußtritthebel in Bewegung setzen. Kraftbetriebmaschine durch Fußtritthebel einrücken. Nach jeder Stanzung erfolgt automatische Ausrückung der Maschine. Soll nur eine Seite eines Arbeitsstückes mit einer Fingerhohlung versehen werden, dann muß eines der beweglichen Messer so weit in den betreffenden Schlitten zurückgezogen werden, daß es nicht in das feststehende Messer eindringen kann. Auf diese Weise können auch einzelne flache Pappenzuschnitte mit einer oder mehreren Fingerhohlungen versehen werden. Der Arbeitsvorgang der Maschine ist äußerst einfach. Sämtliche Teile liegen offen und sind leicht zugänglich.






Schachtel mit Fingerhohlung

## Maschinenbezeichnung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Fingerhohlmaschine für Antrieb durch Fußtritthebel** | Modell | YH | — |
| | Telegrammwort | Jbheh | — |
| | Preis RM | Nr. 4760 | — |
| **Fingerhohlmaschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor†** | Modell | | YHq |
| | Telegrammwort | | Jbhok |
| | Preis RM | | Nr. 4763 |

## Abmessungen

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Größte Schachtelbreite** | mm | 260 | 260 |
| **Kleinste Schachtelbreite** | mm | 28 | 28 |
| Kraftbedarf der Maschine | etwa PS | | 1/8 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission oder direkt vom Elektromotor: Durchmesser, Breite | mm | | 400, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute | etwa | | 60 |
| Schnittzahl in der Minute | etwa | | 60 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Raum für die Bedienung: Breite, Tiefe | etwa cm | 75, 90 | 75, 90 |

## Gewichte

| | | | |
|---|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 65 | 90 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 85 | 115 |
| | Verpackungskosten RM | Nr. 4761 | Nr. 4764 |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 110 | 135 |
| | Verpackungskosten RM | Nr. 4762 | Nr. 4765 |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 0,32 | 0,32 |

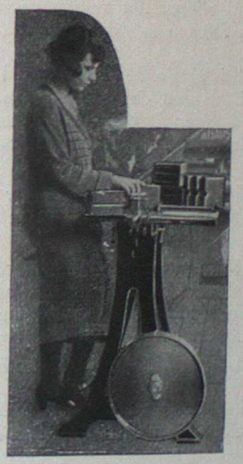
## Normales Zubehör

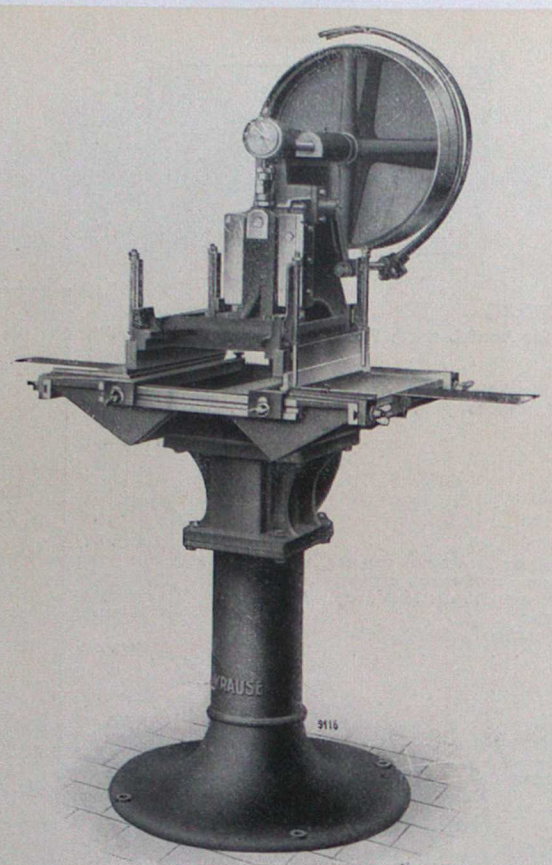
2 Satz Messer von 22 mm Durchmesser, 1 verstellbarer Anlegewinkel, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

Ersatzmesser (2 Paar) . . . . . RM Nr. 4765/1 Nr. 4765/1

† Zu dem Elektromotor ist ein Vorgelege nötig.






## Doppel-Zargenschneidemaschine
### für Kraftbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Schneiden von Zargen (Hälsen) für vierkantige Schachteln. Die Zarge wird von geritzten und röhrenartig zusammengeklebten, beim Einführen in die Maschine flach zusammengelegten Streifen in jeder gewünschten Breite innerhalb der unten angegebenen Maße abgeschnitten.
Ein großer Teil der vierkantigen Schachteln für Zigaretten, Parfümerien, Seife, Spiel-, Glas- und Porzellanwaren, photographische und chemische Bedarfsartikel usw. wird mit Zargen versehen, um einen guten Halt für den Deckel zu erzielen. Aber auch einfache Streifen können mit der Maschine geschnitten werden, wie sie bei der Herstellung runder Schachteln in Frage kommen.

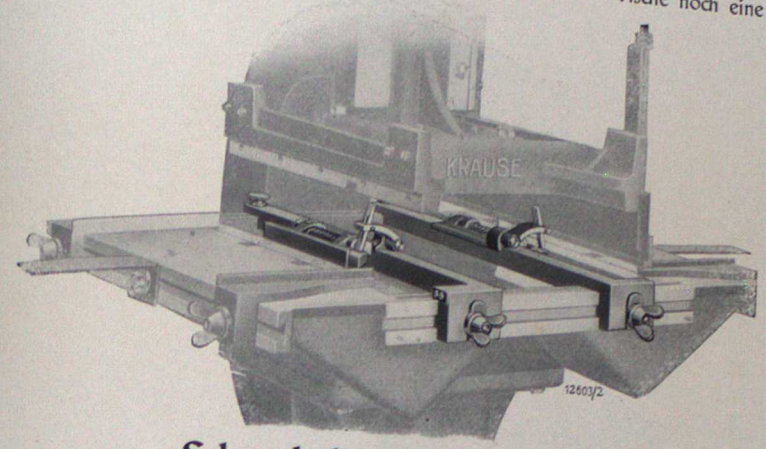
**Vorteile der Maschine:** Große Leistung bei einfachster Bedienung. Sauberer gratfreier Schnittausfall, durch gutgeführte Ober- und Untermesser. Gleichzeitiges Schneiden von zwei Zargen.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart für Kraftbetrieb. Zum Anlegen von beiden Seiten. Zwei Ober- und zwei Untermesser. Sechs verstellbare Anlegewinkel. Gut geführtes Druckstück. Selbstpressung für das Material. (Auf Wunsch: Schmalschneideeinrichtung). Ein- und Ausrückung von Hand. Dauerlaufeinrichtung.

**Arbeitsweise der Maschine:** Das Zuführen des Materials erfolgt durch nur eine Person von beiden Seiten. Durch die Anordnung von zwei Ober- und zwei Untermessern werden mit jedem Niedergange des Druckstückes gleichzeitig zwei Zargen geschnitten. Das Material wird während des Schneidens selbsttätig eingepreßt. Die Preßvorrichtung dient gleichzeitig



als Händeschutz. Das Anlegen des zu schneidenden Materials erfolgt zwischen Anlegewinkeln hindurch gegen eine Queranlage. Da die Maschine gleichzeitig mit zwei Messern arbeitet, sind die Anlegevorrichtungen in doppelter Anzahl vorhanden. Das Material kann auf jeder Seite in 40 cm Breite den Messern zugeführt werden. Zum besseren Einführen der zu schneidenden Streifen ist auf beiden Seiten der Maschine am Tische noch eine Tischverlängerung angebracht.




## Schmalschneide-Einrichtung

sind zusammen mit dem Winkel zu verstellen. Ihre Wirkungsweise entspricht den Schmalschneidern an Karton- und Pappscheren: eine abwärts vom Untermesser wegschwingende Klappe weicht nach erfolgter Pressung des Materials dem Obermesser aus, so daß dieses unbehindert am Untermesser vorbeischneiden kann. Die Schwingbewegung erfolgt durch Einwirkung des Messerträgers auf einen Druckstift, der seinerseits wieder auf die Klappe die Bewegung weiterleitet.

### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Doppel-Zargenschneidemaschine mit Antrieb von der Transmission** . . . | Modell | **YSzd2** |
| | Telegrammwort | *Ibhul* |
| **Doppel-Zargenschneidemaschine für Antrieb direkt vom Elektromotor** . . | Modell | **YSzd2j** |
| | Telegrammwort | *Ibihn* |
| | Preis RM | **Nr. 4766** |

### Abmessungen

| | |
|---|---|
| **Schnittlänge** | **40** |
| **Geringste zu schneidende Zargenbreite** cm | **6,5** |
| **Höchste zu schneidende Zargenbreite** mm | **140** |
| Kraftbedarf der Maschine mm | 1/8 |
| Fest- und Losscheibe der Maschine für Antrieb von der Transmission: Durchm., Breite etwa PS | 500, je 60 |
| Riemenscheibe der Maschine für Antrieb direkt vom Elektromotor: Durchm., Breite mm | 660, 60 |
| Umdrehungen der Riemenscheibe der Maschine in der Minute mm | 80 |
| Schnittzahl in der Minute etwa | 80 |
| Raumbedarf der Maschine: Breite, Tiefe etwa | 80, 90 |
| etwa cm | |

### Gewichte

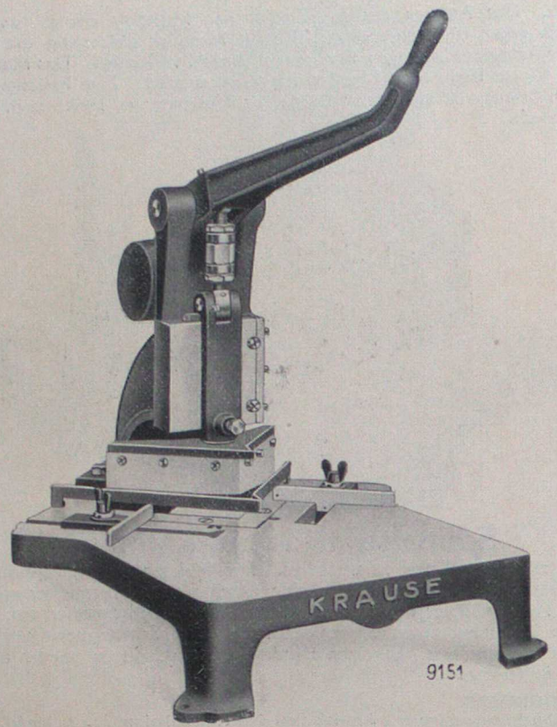
| | |
|---|---|
| Nettogewicht der Maschine etwa kg | 300 |
| Bruttogewicht für Landtransport etwa kg | 370 |
| | Verpackungskosten RM **Nr. 4767** |
| Bruttogewicht für Seetransport etwa kg | 420 |
| | Verpackungskosten RM **Nr. 4768** |
| Raummaß der Seekisten etwa cbm | 1,64 |

### Normales Zubehör

2 Ober- und 2 Untermesser, 2 seitliche Tischverlängerungen, Händeschutz (durch die selbsttätige Einpressung), Riemenscheibenschutz, Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | |
|---|---|
| Ersatzmesser (Satz: 2 Ober- und 2 Untermesser) Zusatz-Telegrammwort | *ibhij* |
| Preis RM | **Nr. 4769** |
| Schmalschneide-Einrichtung zum Schneiden von Zargen unter 6,5 mm Breite Modell-Zusatzbuchstabe | **k** |
| Zusatz-Telegrammwort | *ibils* |
| Preis RM | **Nr. 4770** |




## Ecken-Ausstanzmaschine mit Handhebel

**Verwendung der Maschine:** Vorzugsweise zum Ausstanzen von Ecken aus Kartons und Pappen usw., mit besonderen Werkzeugen auch zum Ausstanzen von Rechtwinkelschnitten, Eckenausschnitten mit Klebe- oder Heftrand ⌊⌐ Rechtwinkelschnitten auf Spitze ∨ und mit einer besonderen Einrichtung zum Abschneiden von Kupons an Banken, Sparkassen usw.

**Vorteile der Maschine:** Sauberer Schnittausfall durch Ober- und Untermesser (Scherenschnitt) und sicher geführtes Druckstück. Einfachste Bedienung.

**Ausrüstung der Maschine:** Kräftige Bauart. Sauber gehobelter Eisentisch. Ober- und Untermesser, leicht nachstellbar zum Ausgleichen des Abschliffs. Sicher geführtes Druckstück. Verstellbare Anlegewinkel.

**Arbeitsweise der Maschine:** Werkzeuge nach besonderer Anweisung anordnen und einstellen. Anlegewinkel einstellen. Material anlegen und Handhebel nach unten drücken, bis das Material durchschnitten ist. Handhebel nach oben führen und das fertig gestanzte Material ablegen.



### Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| Ecken-Ausstanzmaschine mit Handhebel | Modell | YZb3 |
| | Telegrammwort | *Idirf* |
| | Preis RM | Nr. 4771 |

### Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| Schenkellänge der Messer | cm | 20 |
| Raumbedarf der Maschine, ohne Werktisch oder Untergestell und ohne Raum für Bedienung: Breite, Tiefe | etwa cm | 70, 85 |

### Gewichte

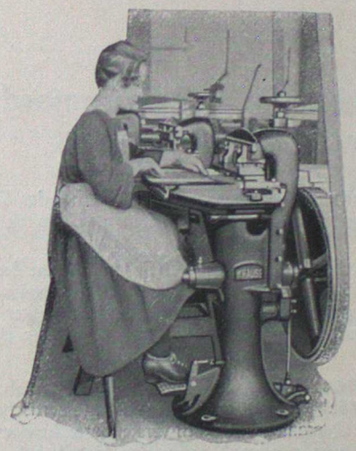
| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine | etwa kg | 120 |
| Bruttogewicht für Landtransport | etwa kg | 150 |
| | Verpackungskosten RM | Nr. 4772 |
| Bruttogewicht für Seetransport | etwa kg | 180 |
| | Verpackungskosten RM | Nr. 4773 |
| Raummaß der Seekisten | etwa cbm | 0,63 |

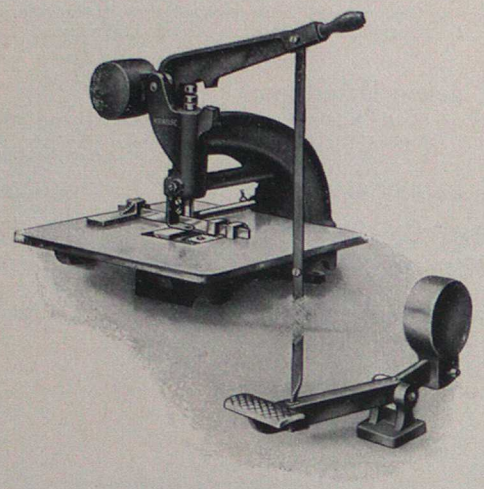
### Normales Zubehör

1 vierteiliger Messersatz (Ober- und Untermesser) für Rechtwinkelschnitt, 2 verstellbare Anlegewinkel, Händeschutz sowie Mutterschlüssel, Schraubenzieher, Ölkanne und Gebrauchsanweisung.

### Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

| | | |
|---|---|---|
| Einrichtung zum Abschneiden von Kupons bei Banken und Sparkassen (Maschine in besonderer Ausführung mit Auffangebrett für die abgeschnittenen Kupons und mit besonderer Anlage) | Zusatz-Telegrammwort | *idith* |
| | Preis RM | Nr. 4774 |
| 1 zweiteiliges Ersatz-Obermesser mit Halter für Rechtwinkelschnitt | Zusatz-Telegrammwort | *idkar* |
| | Preis RM | Nr. 4775 |
| 1 zweiteiliges Ersatz-Untermesser für Rechtwinkelschnitt | Zusatz-Telegrammwort | *idkes* |
| | Preis RM | Nr. 4776 |
| 1 vierteiliger Messersatz (Ober- und Untermesser) für Eckenausschnitt ⌊⌐ mit 20 mm Klebe- oder Heftrand | Preis RM | *idkit* Nr. 4777 |
| 2 verstellbare Anlegewinkel für Rechtwinkelschnitt auf Spitze ∨ mit Seitenmarke. | Preis RM | *idkov* Nr. 4778 |





# Universal-Loch- und Stanzmaschine

## für Hand- oder Fußbetrieb

**Verwendung der Maschine:** Zum Stanzen von Löchern oder kleinen Ausschnitten einfacher Form, wie Registerkartenschnitten, Bandschlitzen usw. bis zu 25 mm Durchmesser.

**Vorteile der Maschine:** Infolge der nach drei Seiten offenen Bauart und der verhältnismäßig großen Ausladung können selbst aus großen Bogen Papier, Pappe usw. die gewünschten Formen ausgestanzt werden, soweit diese nicht weiter als 25 cm vom Rande entfernt sind. Schnelles Auswechseln der Messersätze. Leichteste Bedienung.

**Ausrüstung der Maschine:** Hand- oder Hand- und Fußbetrieb. Kräftige Bauart. Gut geführter nachstellbarer Stößel, zum Ausgleichen des Messertisches. Ober- und Untermesser. Verstellbare, hintere Queranlage. Seitlich verstellbarer Anlegewinkel. Bei Fußbetrieb: Besondere Fußbetriebseinrichtung, anschraubbar an den Handhebel.

K A R L K R A U S E L E I P Z I G



**Arbeitsweise der Maschine:** Werkzeuge nach besonderer Anweisung anordnen und einstellen. Anlegewinkel einstellen. Material, Bogen, Streifen aus Papier, Karton oder Pappe und sonstige zu stanzende Artikel anlegen und durch Niederdrücken des Handhebels oder durch Niedertreten des Fußtritthebels stanzen. Die Stoßhöhe kann je nach Beschaffenheit des Materials sowie Größe und Form der Ausschnitte bis zu 6 mm betragen.

## Maschinenbezeichnung

| | | |
|---|---|---|
| **Universal-Loch- und Stanzmaschine für Handbetrieb** Modell | **VL** | — |
| Telegrammwort | *Idlas* | — |
| Preis RM | **Nr. 4780** | — |
| **Universal-Loch- und Stanzmaschine für Hand- und Fußbetrieb** Modell | — | **VLf** |
| Telegrammwort | — | *Idlet* |
| Preis RM | — | **Nr. 4783** |

## Abmessungen

| | | |
|---|---|---|
| **Auslochung** | | |
| Hub . . . . . mm | **250** | 250 |
| Durchfallsraum . . . . . mm | 15 | 15 |
| Tisch: Breite, Tiefe . . . . . mm | 25×25 | 25×25 |
| Raumbedarf der Maschine ohne Werktisch oder Untergestell und ohne . . . . . cm | 46, 46 | 46, 46 |
| Raum für Bedienung: Breite, Tiefe . . . . . etwa cm | 62, 62 | 62, 62 |

## Gewichte

| | | |
|---|---|---|
| Nettogewicht der Maschine . . . . . etwa kg | 45 | 55 |
| Bruttogewicht für Landtransport . . . . . etwa kg | 55 | 65 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4781** | **Nr. 4784** |
| Bruttogewicht für Seetransport . . . . . etwa kg | 62 | 72 |
| Verpackungskosten RM | **Nr. 4782** | **Nr. 4785** |
| Raummaß der Seekisten . . . . . etwa cbm | 0,106 | 0,106 |

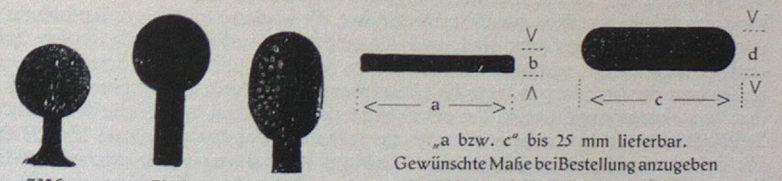
## Normales Zubehör

1 Stempelhalter und 1 Messerschuh (Einspannplatte) für Untermesser, Abstreicher, 1 verstellbare hintere Queranlage mit seitlich verstellbarem Anlegewinkel und 2 verstellbaren Anlegemarken, Mutterschlüssel, Schraubenzieher und Ölkanne.

## Zutaten auf Wunsch, gegen Berechnung

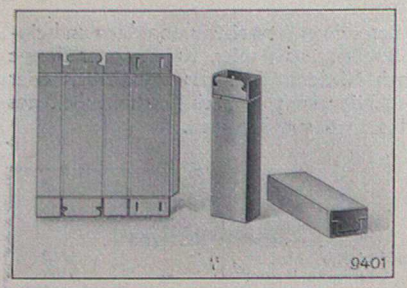
| | | |
|---|---|---|
| Hölzernes Untergestell . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *fecav* | *fecav* |
| Preis RM | **Nr. 4786** | **Nr. 4786** |
| Messersatz für Lochungen (Lochstempel und Untermesser) für einen Durchmesser von 3 mm . . . . . Bestellnummer | 7003 | 7003 |
| von 4 mm . . . . . Bestellnummer | 7004 | 7004 |
| von 5 mm . . . . . Bestellnummer | 7005 | 7005 |
| von 6 mm . . . . . Bestellnummer | 7006 | 7006 |
| von 7 mm . . . . . Bestellnummer | 7007 | 7007 |
| von 8 mm . . . . . Bestellnummer | 7008 | 7008 |
| von 9 mm . . . . . Bestellnummer | 7009 | 7009 |
| von 10 mm . . . . . Bestellnummer | 7010 | 7010 |
| von 11 mm . . . . . Bestellnummer | 7011 | 7011 |
| von 12 mm . . . . . Bestellnummer | 7012 | 7012 |
| von 13 mm . . . . . Bestellnummer | 7013 | 7013 |
| Preis RM | **Nr. 4787** | **Nr. 4787** |
| Reserve-Lochstempel . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *ilcij* | *ilcij* |
| Preis RM | **Nr. 4788** | **Nr. 4788** |
| Reserve-Untermesser . . . . . Zusatz-Telegrammwort | *ilcok* | *ilcok* |
| Preis RM | **Nr. 4789** | **Nr. 4789** |

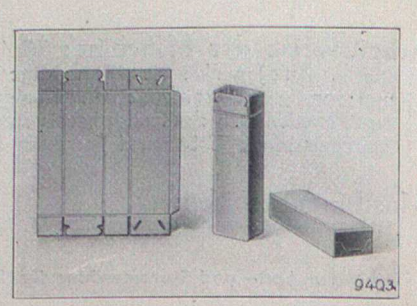
Für einen Registerkartenschnitt oder Bandschlitz, bestehend aus Obermesser mit Halter und zugehörigem Untermesser




| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| Schnittform | | | | „a bzw. c" bis 25 mm lieferbar. Gewünschte Maße bei Bestellung anzugeben | |
| Bestellnummer | 7026 | 7027 | 7028 | 7061 | 7062 |
| Preis | **Nr. 4790** | **Nr. 4791** | **Nr. 4792** | **Nr. 4793** | **Nr. 4794** |

K A R L K R A U S E L E I P Z I G



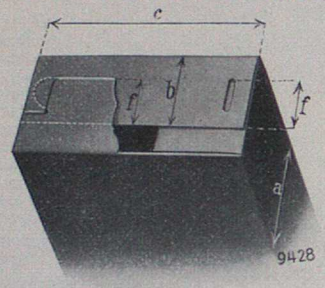




# Werkzeuge für Faltschachteln mit Lappenverschluß

Die Faltschachtel mit Lappenverschluß ist sehr verbreitet und beliebt, schon wegen des bequemen Schließens und Öffnens der Schachtel. Sie eignet sich ganz vorzüglich zum Verkauf der nachstehend genannten Waren, die zum Teil lose oder bei pulverisierten Waren in Beutel gefüllt verpackt werden.

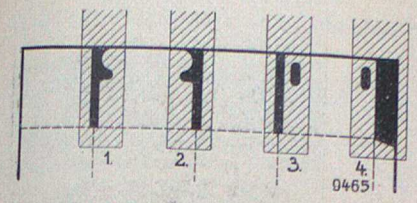
| | | | |
|---|---|---|---|
| Bonbons | Gewürze | Maismehl | Salz |
| Borax | Graupen, Grieß | Makkaroni | Soda |
| Eiersatzpulver | Haferflocken | Malzkaffee | Schokoladenpulver |
| Erbsen | Kakao | Mehl | Tabak |
| Fadennudeln | Kerzen | Puddingpulver | Tapoika |
| Figurennudeln | Kindermehl | Reis | Tee |
| Gemüsepräserven | Kornkaffee | Reismehl | Teigwaren |
| Gerstenflocken | Kunsthonig | Sago | Zucker usw. |

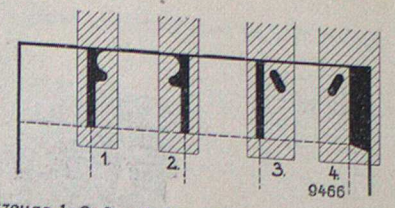
Der Zuschnitt für diese Art Schachteln muß an den beiden Verschlußseiten je vier Umlegelappen erhalten, von denen einer mit Stecklappen und der gegenüberliegende mit Stecklöchern versehen sein muß. Das Verschließen einer solchen Schachtel geschieht durch Einstecken der Stecklappen in die Stecklöcher. Die verschlußbildenden Umlegelappen liegen dabei etwas übereinander. Dieser übereinanderliegende Teil heißt Überlappung, in der folgenden Abbildung mit „f" bezeichnet.




Jede normale Faltschachtel wird durch Länge „l", Breite „c" und Tiefe „a" in ihren Abmessungen bestimmt. Die Schachtellänge „l" spielt keine Rolle, da der Verschluß an jede Länge angebracht werden kann. Die Stecklöcher können gerade und schräg angeordnet werden. Für Schachteln leichteren Inhalts genügen parallele Stecklöcher, für Packungen, die zur Aufnahme von schwerwiegenden Waren bestimmt sind, und für solche mit verhältnismäßig großer Schachtelbreite, sind Verschlüsse mit schrägen Stecklöchern zu wählen. Infolge der Schrägstellung der Stecklöcher liegt der Stecklappen mehr im Umlegelappen, wodurch eine wesentlich höhere Festigkeit des Verschlusses erreicht wird. Bei schrägen Stecklöchern sind jedoch die Werkzeuge infolge der Schrägstellung nicht so nahe aneinander zu stellen wie bei den parallelen Stecklöchern.
Für Faltschachteln mit Lappenverschluß kommen normal vier verschiedene Verschlußgrößen in Frage. Für jede der vier Verschlußgrößen ist ein besonderer Werkzeugsatz erforderlich. Ein Werkzeugsatz wiederum besteht aus vier Teilwerkzeugen.



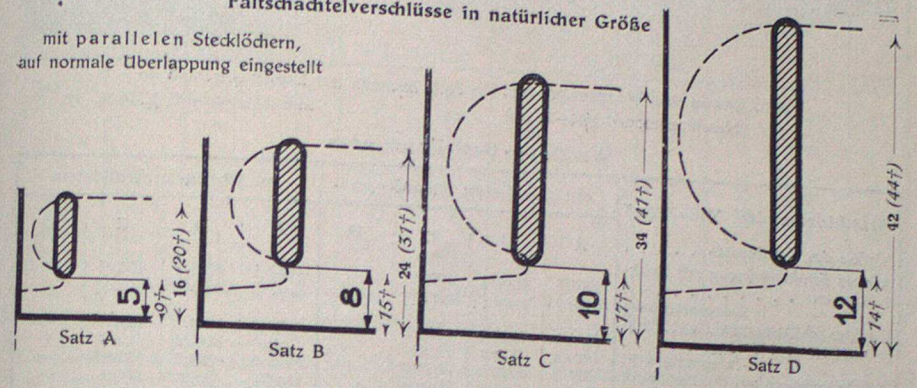


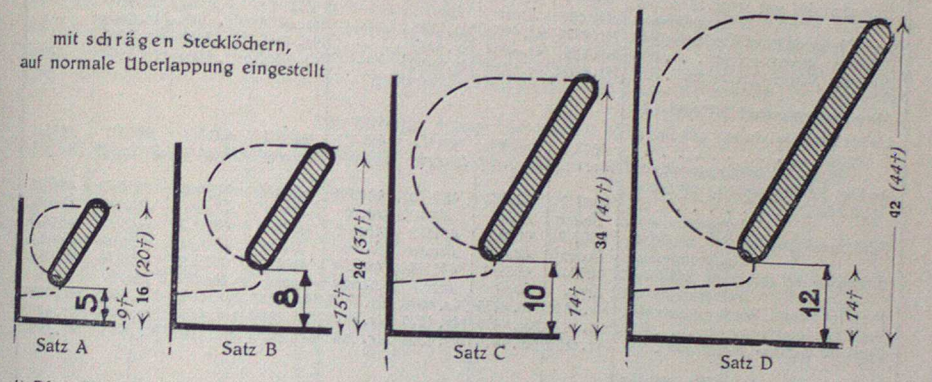

In den beiden Skizzen ist die Anordnung der Teilwerkzeuge 1, 2, 3 und 4 für die normale Schnittform durch schraffierte Felder gekennzeichnet. Die von den einzelnen Teilwerkzeugen ausgeführten Stanzungen sind durch volle schwarze Flächen (Materialabfall) dargestellt.

**Faltschachtelverschlüsse in natürlicher Größe**

mit parallelen Stecklöchern,
auf normale Überlappung eingestellt

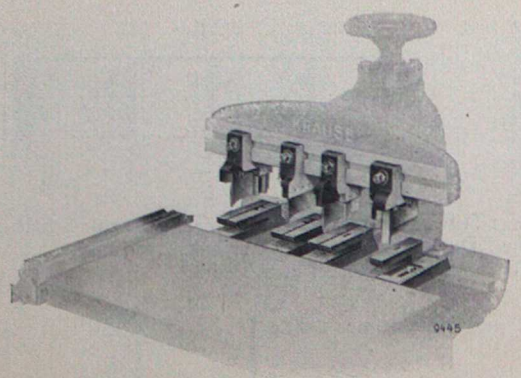


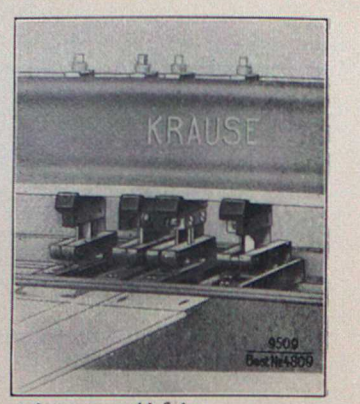

mit schrägen Stecklöchern,
auf normale Überlappung eingestellt




†) Diese Zahlen gelten für Maschinenmodelle ¥F1—¥Fvb3r, die fetten Zahlen gelten für ¥40—7E und ¥Fm.

Die in den Abbildungen angegebenen Entfernungen der Stecklöcher vom Rande haben sich in der Praxis bestens bewährt. Die Überlappung „f" beträgt normal 16, 24, 34 und 42 mm. Von den normalen Überlappungen sollte nur dann abgewichen werden, wenn die Schachtelzuschnitte auf dem Druckbogen versehentlich nicht in Abmessungen für die normale Überlappung eingeteilt wurden oder die abweichende Einteilung wegen Materialersparnis erfolgte. Zähe Kartonarten, die nicht leicht nachgeben, gestatten eine etwas geringere Entfernung der Stecklöcher. Durch die Verstellbarkeit der Stecklochmesser im Werkzeug kann eine Änderung der Überlappung erzielt werden, z. B. bei: Satz A 14—20 mm, Satz B 20—30 mm, Satz C 28—38 mm, Satz D 36—46 mm. Aus der Überlappung und der Schachteltiefe, deren Maße festliegen, ergibt sich die Schlitztiefe. Das genaue Verhältnis zwischen Schachtel- und Schlitztiefe und einer bestimmten Überlappung ist für jede Schachtelgröße aus der Ermittlungstabelle, Seite 438 ersichtlich.






**Anordnung des Werkzeugsatzes** für Faltschachteln mit Lappenverschluß im
Maschinenmodell ¥40—7E(m) Maschinenmodell ¥Fm 85—12

## Werkzeug-Bestellnummern

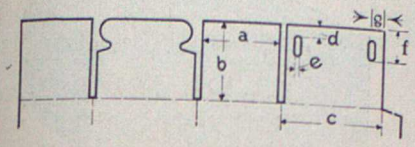
| Maschinenmodell ¥40-7E(m) | mit **parallelen** Stecklöchern | | | | mit **schrägen** Stecklöchern | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **A** | **B** | **C** | **D** | **A** | **B** | **C** | **D** |
| Größe des Verschlusses . . . . . | | | | | | | | |
| Linkes Schlitzwerkzeug mit Stecklappen . . . . . | 4001/1 | 4002/1 | 4029/1* | — | 4003/1 | 4004/1 | 4032/1 | — |
| Telegrammwort | *Ibput*†† | *Ibrap*†† | *Ibrer*†† | — | *Ibsit*†† | *Ibsuw*†† | *Ibtas*†† | — |
| Rechtes Schlitzwerkzeug mit Stecklappen . . . . . | 4001/2 | 4002/2 | 4029/2 | — | 4003/2 | 4004/2 | 4032/2 | — |
| Telegrammwort | *Iknan* | *Iknep* | *Iknir* | — | *Iknos* | *Iknut* | *Ikohr* | — |
| Schlitzwerkzeug mit link. Steckloch | 4001/3 | 4002/3 | 4029/3 | — | 4003/3 | 4004/3 | 4032/3 | — |
| Telegrammwort | *Ikojs* | *Ikokt* | *Ikonx* | — | *Ikopy* | *Ikorz* | *Ikoyh* | — |
| Stumpfwinkel mit recht. Steckloch | 4001/4 | 4002/4 | 4029/4 | — | 4003/4 | 4004/4 | 4032/4 | — |
| Telegrammwort | *Ikpap* | *Ikper* | *Ikpis* | — | *Ikpot* | *Ikpuv* | *Ikrar* | — |
| Preis für komplettes Werkzeug RM | **Nr. 4850** | **Nr. 4853** | **Nr. 4856** | — | **Nr. 4859** | **Nr. 4862** | **Nr. 4865** | — |
| Preis für Reservemesser . . . RM | **Nr. 4851** | **Nr. 4854** | **Nr. 4857** | — | **Nr. 4860** | **Nr. 4863** | **Nr. 4866** | — |
| Preis für Schlitz-Obermesser . RM | **Nr. 4852** | **Nr. 4855** | **Nr. 4858** | — | **Nr. 4861** | **Nr. 4864** | **Nr. 4867** | — |
| **Maschinenmodell ¥Fm85-12**† | | | | | | | | |
| Linkes Schlitzwerkzeug mit Stecklappen . . . . . | 4807/1 | 4809/1 | 4811/1 | 4813/1 | 4808/1 | 4810/1 | 4812/1 | 4814/1 |
| Telegrammwort | *Ibrot*†† | *Ibruv*†† | *Ibsar*†† | *Ibses*†† | *Ibtef*†† | *Ibtiv*†† | *Ibtux*†† | *Ibuhr*†† |
| Rechtes Schlitzwerkzeug mit Stecklappen . . . . . | 4807/2 | 4809/2 | 4811/2 | 4813/2 | 4808/2 | 4810/2 | 4812/2 | 4814/2 |
| Telegrammwort | *Iksux* | *Iktat* | *Iktev* | *Iktox* | *Iktuy* | *Ikuhs* | *Ikujt* | *Ikurb* |
| Schlitzwerkzeug mit link. Steckloch | 4807/3 | 4809/3 | 4811/3 | 4813/3 | 4808/3 | 4810/3 | 4812/3 | 4814/3 |
| Telegrammwort | *Ikvew* | *Ikuyj* | *Ikvav* | *Ikvix* | *Ikvoy* | *Ikvuz* | *Ikwaw* | *Ikwex* |
| Stumpfwinkel mit recht. Steckloch | 4807/4 | 4809/4 | 4811/4 | 4813/4 | 4808/4 | 4810/4 | 4812/4 | 4814/4 |
| Telegrammwort | *Ikres* | *Ikrit* | *Ikrov* | *Ikruw* | *Iksas* | *Ikset* | *Iksiv* | *Iksow* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr. 4870** | **Nr. 4873** | **Nr. 4876** | **Nr. 4879** | **Nr. 4882** | **Nr. 4885** | **Nr. 4888** | **Nr. 4891** |
| Preis für Reservemesser . . . RM | **Nr. 4871** | **Nr. 4874** | **Nr. 4877** | **Nr. 4880** | **Nr. 4883** | **Nr. 4886** | **Nr. 4889** | **Nr. 4892** |
| Preis für Schlitz-Obermesser . RM | **Nr. 4872** | **Nr. 4875** | **Nr. 4878** | **Nr. 4881** | **Nr. 4884** | **Nr. 4887** | **Nr. 4890** | **Nr. 4893** |
| **Maschinenmodell ¥F1-¥Fvb3** | | | | | | | | |
| Linkes Schlitzwerkzeug mit Stecklappen . . . . . | 4213/1 | 4211/1 | 4214/1 | 4231/1 | 4215/1 | 4229/1 | 4230/1 | 4232/1 |
| Telegrammwort | *Ifvih*†† | *Ifweh*†† | *Ifyaj*†† | *Ifyun*†† | *Ifzon*†† | *Igajc*†† | *Igays*†† | *Igbot*†† |
| Rechtes Schlitzwerkzeug mit Stecklappen . . . . . | 4213/2 | 4211/2 | 4214/2 | 4231/2 | 4215/2 | 4229/2 | 4230/2 | 4232/2 |
| Telegrammwort | *Ifvoj* | *Ifwij* | *Ifyek* | *Ifzak* | *Ifzup* | *Igalf* | *Igbap* | *Igbuv* |
| Schlitzwerkzeug mit link. Steckloch | 4213/3 | 4211/3 | 4214/3 | 4231/3 | 4215/3 | 4229/3 | 4230/3 | 4232/3 |
| Telegrammwort | *Ifvuk* | *Ifwok* | *Ifyil* | *Ifzel* | *Igafy* | *Igark* | *Igber* | *Igcap* |
| Stumpfwinkel mit recht. Steckloch | 4213/4 | 4211/4 | 4214/4* | 4231/4 | 4215/4 | 4229/4 | 4230/4 | 4232/4 |
| Telegrammwort | *Ifway* | *Ifwul* | *Ifyom* | *Ifzim* | *Igahb* | *Igawp* | *Igbis* | *Igces* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr. 4900** | **Nr. 4903** | **Nr. 4906** | **Nr. 4909** | **Nr. 4912** | **Nr. 4915** | **Nr. 4918** | **Nr. 4921** |
| Preis für Reservemesser . . . RM | **Nr. 4901** | **Nr. 4904** | **Nr. 4907** | **Nr. 4910** | **Nr. 4913** | **Nr. 4916** | **Nr. 4919** | **Nr. 4922** |
| Preis für Schlitz-Obermesser . RM | **Nr. 4902** | **Nr. 4905** | **Nr. 4908** | **Nr. 4911** | **Nr. 4914** | **Nr. 4917** | **Nr. 4920** | **Nr. 4923** |

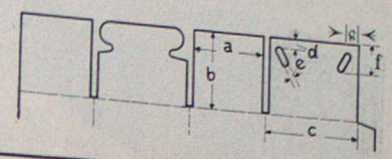
† In Maschinen mit 16 und 20 cm Schnittiefe nur mit entsprechenden Einlegeleisten verwendbar.

†† Das Telegrammwort gilt auch für den kompletten Werkzeugsatz, bei evtl. Bestellungen des Einzelwerkzeuges ist noch die Zahl 1, 2 usw. dazuzusetzen.



Die Herstellung verschieden großer Faltschachteln mit gleicher Verschlußgröße bedingt ein verstellbares vierteiliges Werkzeug.



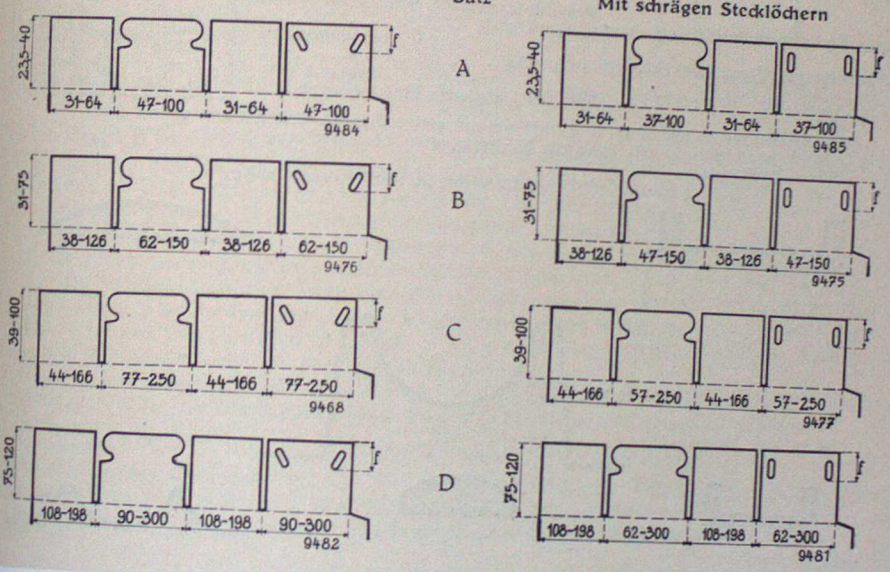

| Passend für Maschine | Größe | Kleinste Schlitztiefe b mm | Größte Schlitztiefe b mm | Engste Stellung für parallele c mm | Engste Stellung für schräge Stecklöcher c mm | Kleinste einstellbare Entfernung vom Rande d mm | Größte einstellbare Entfernung vom Rande d mm | Breite des Stecklöches e mm | Kleinste einstellbare Überlappung f mm | Größte einstellbare Überlappung f mm | Entfernung g mm |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ¥40—7E | Satz A | 23,5 | 40 | 37 | 47 | 4 | 9 | 3 | 15 | 20 | 6 |
| | Satz B | 31 | 75 | 47 | 62 | 4 | 14 | 4 | 20 | 30 | 9,5 |
| | Satz C | 39 | 80 | 57 | 77 | 4 | 14 | 4 | 28 | 38 | 12,5 |
| ¥Fm | Satz A | 23,5 | 40 | 37 | 47 | 4 | 9 | 3 | 15 | 20 | 6 |
| | Satz B | 31 | 75 | 47 | 62 | 4 | 14 | 4 | 20 | 30 | 9,5 |
| | Satz C | 39 | 100 | 57 | 77 | 4 | 14 | 4 | 28 | 38 | 12,5 |
| | Satz D | 75 | 120 | 62 | 90 | 6 | 16 | 4,5 | 37 | 47 | 14 |
| ¥F1 bis ¥Fv | Satz A | 24 | 40 | 37 | 47 | 4 | 9 | 3 | 15 | 20 | 6 |
| | Satz B | 32 | 75 | 47 | 62 | 5 | 15 | 4 | 21 | 31 | 9,5 |
| | Satz C | 40 | 100 | 57 | 77 | 7 | 17 | 4 | 31 | 41 | 12,5 |
| | Satz D | 76 | 120 | 62 | 90 | 7 | 17 | 4,5 | 38 | 48 | 14 |

Die Messer zum Ausstanzen der Stecklappen sind in den Stanzwerkzeugen fest, die Schlitzmesser, die Messer für den Kleberand und die Stecklöcher verstellbar angeordnet.

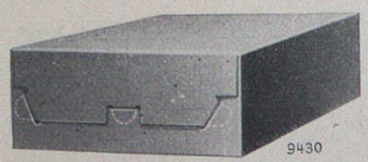
Die Teilwerkzeuge zum Stanzen der Stecklöcher sind infolge ihrer Schrägstellung breiter. Hierin ist der Größenunterschied der Schachtelbreite begründet, der sich bei dem Vergleich zwischen Parallel- und Schrägverschluß ergibt. Anhaltspunkte für die kleinsten Schachtelbreiten eines Satzes bringen die folgenden Skizzen, ebenso sind darin die Schachtelgrößen für jede Verschlußgröße angegeben.

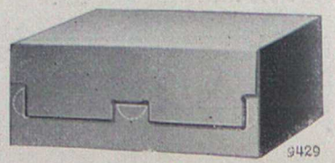
**Die Skizzen gelten für Modell ¥Fm**

**Mit parallelen Stecklöchern** — Satz — **Mit schrägen Stecklöchern**

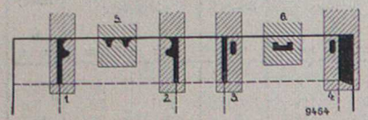


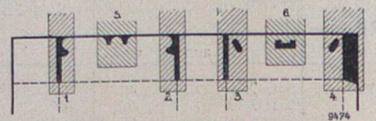
## Faltschachteln mit Lappenverschluß und Mittelverschluß




Zur Herstellung dieser Verschlußform gehört außer den vorher beschriebenen Werkzeugen noch das zweiteilige Werkzeug für den Mittelverschluß. Teilwerkzeug 5 ist zwischen die Teilwerkzeuge 1 und 2, das zu 5 gehörige Werkzeug 6 zwischen die Teilwerkzeuge 3 und 4 einzusetzen.



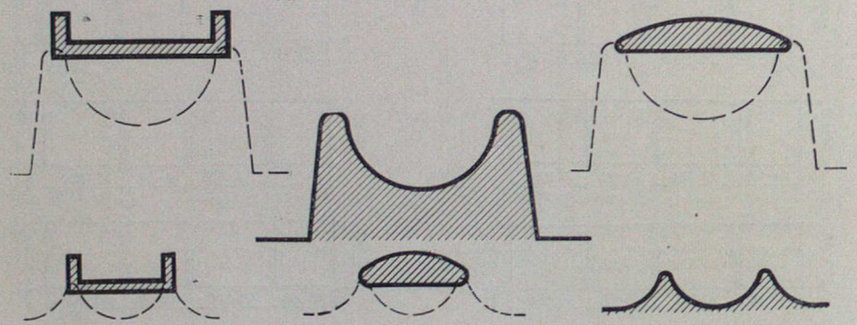




Das Messer zum Ausstanzen des Steckloches für den Mittelverschluß ist verstellbar angeordnet, damit die Lage des Steckloches der jeweiligen Überlappung angepaßt werden kann.
Bei Faltschachteln mit Mittelverschluß, die infolge ihrer geringen Breite das Zwischenschalten der Teilwerkzeuge 5 und 6 zwischen den normalen Teilwerkzeugen 1 und 2, bezw. 3 und 4 nicht erlauben, ist das Stanzen des Mittelverschlusses in einem besonderen Arbeitsgange mit den Werkzeugen 5 und 6 vorzunehmen, mithin sind dann vier Arbeitsgänge notwendig.

| **Werkzeug-Bestellnummern für Maschinenmodell** | YFm85-12†) | YF1-YFvb3r |
|---|---|---|
| Stanzwerkzeug für mittleren Stecklappen klein, rund | 4830/5 | 4216/5 |
| Telegrammwort | *Iklin* ††) | *Igcit* ††) |
| Stanzwerkzeug für mittleres Steckloch klein, rund | 4830/6 | 4216/6 |
| Telegrammwort | *Iklop* | *Igcov* |
| Preis für kompletten Mittelverschluß RM | **Nr. 4925** | **Nr. 4930** |
| Stanzwerkzeug für mittleren Stecklappen klein, eckig | 4832/5 | 4217/5 |
| Telegrammwort | *Iklur* ††) | *Igcuw* ††) |
| Stanzwerkzeug für mittleres Steckloch klein, eckig | 4832/6 | 4217/6 |
| Telegrammwort | *Ikmam* | *Igdas* |
| Preis für kompletten Mittelverschluß RM | **Nr. 4926** | **Nr. 4931** |
| Stanzwerkzeug für mittleren Stecklappen groß, rund | 4833/5 | 4218/5 |
| Telegrammwort | *Ikmem* ††) | *Igdet* ††) |
| Stanzwerkzeug für mittleres Steckloch groß, rund | 4833/6 | 4218/6 |
| Telegrammwort | *Ikmip* | *Igdiv* |
| Preis für kompletten Mittelverschluß RM | **Nr. 4927** | **Nr. 4932** |
| Stanzwerkzeug für mittleren Stecklappen groß, eckig | 4834/5 | 4219/5 |
| Telegrammwort | *Ikmor* ††) | *Igdow* ††) |
| Stanzwerkzeug für mittleres Steckloch groß, eckig | 4834/6 | 4219/6 |
| Telegrammwort | *Ikmus* | *Igdux* |
| Preis für kompletten Mittelverschluß RM | **Nr. 4928** | **Nr. 4933** |

†) In Maschinen mit 16 und 20 cm Schnittiefe nur mit entsprechenden Einlegeleisten verwendbar.
††) Telegrammwort gilt für das komplette Werkzeug, wird Einzelwerkzeug bestellt, dann ist die Zahl 5 bezw. 6 anzuhängen.

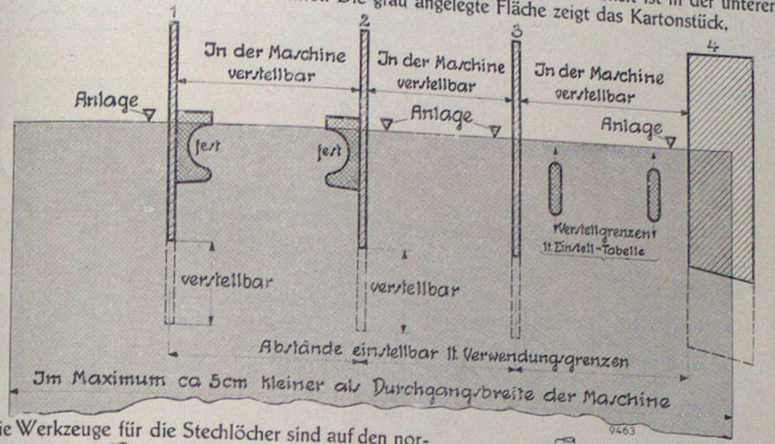
**Stecklappen mit Steckloch in natürlicher Größe**



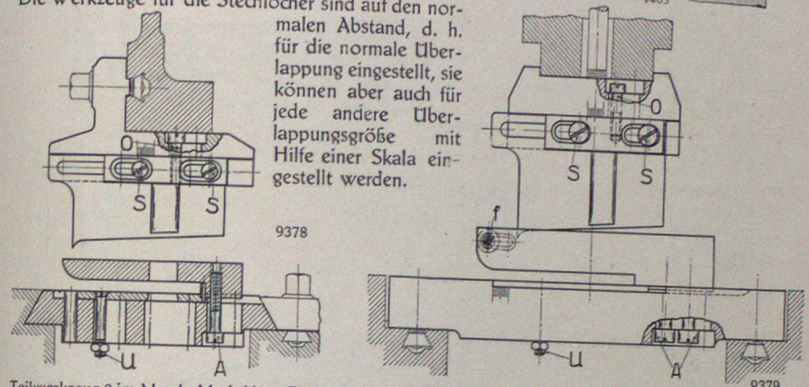


## Verstellbare Ausbildung der Werkzeuge

Die Skizze zeigt die Verstellmöglichkeit eines vierteiligen Stanzwerkzeuges für Lappenverschluß. Die Werkzeuge für das Stanzen der Stecklappen sind fest angeordnet, die Messer für die Schlitze und den Kleberand dagegen sind verstellbar. Die Richtung der Verstellbarkeit ist in der unteren Abbildung durch Pfeile gekennzeichnet. Die grau angelegte Fläche zeigt das Kartonstück.




Die Werkzeuge für die Stechlöcher sind auf den normalen Abstand, d. h. für die normale Überlappung eingestellt, sie können aber auch für jede andere Überlappungsgröße mit Hilfe einer Skala eingestellt werden.




Teilwerkzeug 3 im Masch.-Mod. Y40-7E(m) — Teilwerkzeug 3 im Maschinenmodell YFm 85-12 (z)

Die Teilung in vier Teilwerkzeuge ermöglicht eine seitliche Verstellbarkeit. Jedes Teilwerkzeug ist außerdem der Tiefe nach noch besonders verstellbar. Die Tiefenstellung erfolgt durch Verschieben der Schlitz-Obermesser 1, 2 und 3 sowie des Kleberand-Obermessers 4 nebst dazugehörigem vorderen Untermesser. Zum Einstellen der Messer sind an den Werkzeugen leicht ablesbare Skalen angebracht. Die Einstellung erfolgt nach der graphischen Ermittlungstabelle, die sämtliche Angaben zum Einstellen der Schachtelgrößen enthält. Nach dieser Tabelle kann für eine bestimmte Schachteltiefe „a" je nach Größe der Überlappung „f" eine entsprechende große Schlitztiefe „b" ermittelt werden. Bekannt ist meistens das Maß „a", Maß „f" wird oft als normal angesehen oder bestimmt, aus beiden ist dann leicht das Maß „b" zu errechnen.
Dieser Fall kommt in der Praxis am häufigsten vor. Schachteltiefe „a" und Schlitztiefe „b" können, sobald die Größe der Überlappung bekannt ist, nach zwei Formeln errechnet werden.

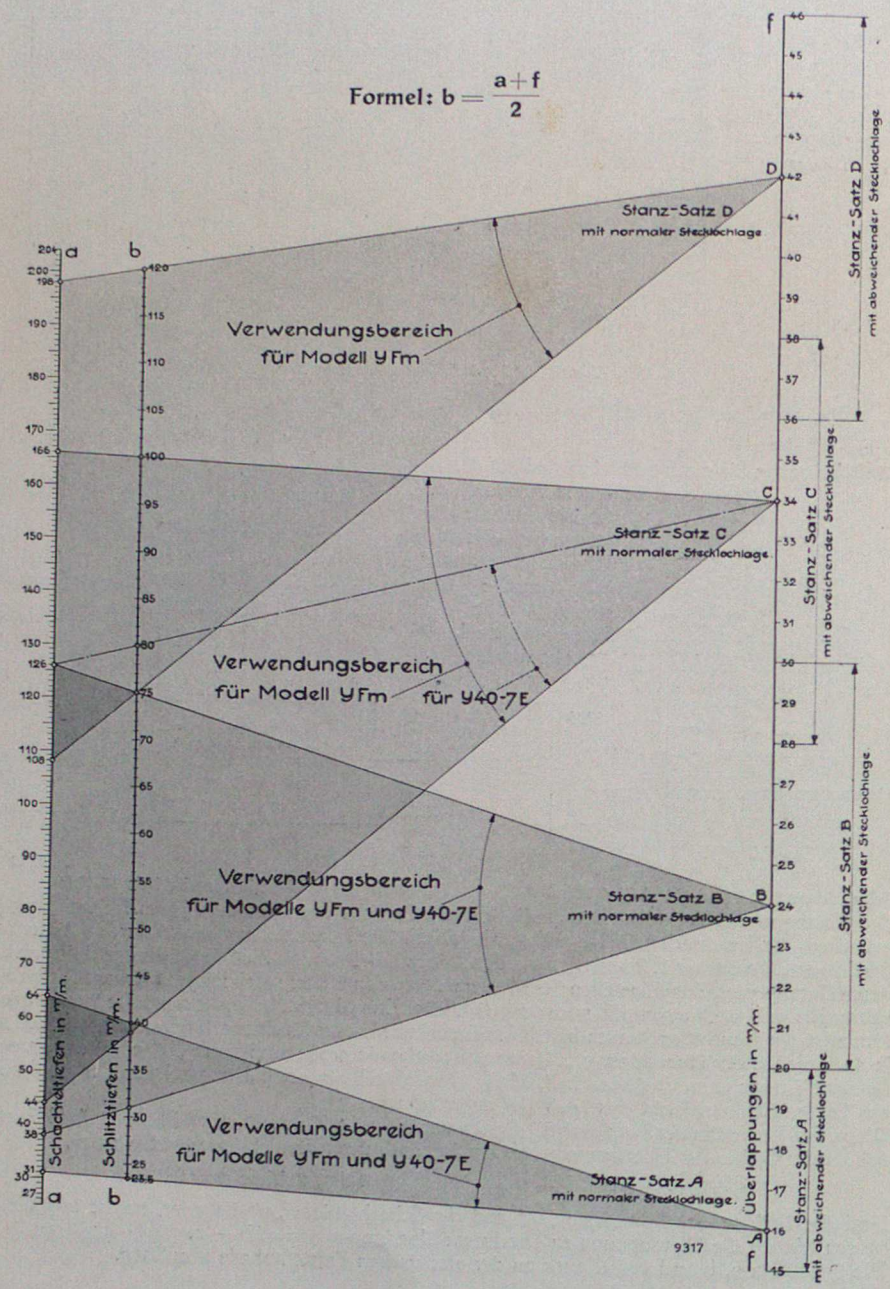
$$\text{Schlitztiefe } b = \frac{a+f}{2} \qquad \text{Schachteltiefe } a = 2b - f$$

Sind die Größen der Schlitztiefe „b" und der Schachteltiefe „a" bekannt, so ist aus diesen beiden Maßen die Überlappung zu errechnen: Überlappung $f = 2b - a$.
Die 3 Größen a, b und f sind auch an der graphischen Einstelltabelle abzulesen.

# Ermittlungstabelle

## für Faltschachteln mit Lappenverschluß, mit parallelen oder schrägen Stecklöchern

Formel: $b = \frac{a+f}{2}$






## Ermittlungstabelle für Schachteltiefe, Schlitztiefe und Überlappung

Die Ermittlungstabelle bringt in 3 Skalen in entsprechender Aufteilung für eine Faltschachtel mit Lappenverschluß Zahlenangaben über Schachteltiefe a, Schlitztiefe b und Überlappung f, die sich durch ihre Anordnung zueinander in einem gewissen Abhängigkeitsverhältnis befinden.

Durch einfaches Verbinden von zwei Punkten auf zwei Skalen kann an der dritten Skala der zu ermittelnde Wert abgelesen werden.

Die am häufigsten angewandten Überlappungen von 16, 24, 34 und 42 mm werden als normale Überlappungen durch die Buchstaben A, B, C und D besonders gekennzeichnet. Die Verwendungsbereiche der Faltschachtelansätze A, B, C und D mit normal eingestellter Stecklochlage sind durch den Raum zwischen zwei von den Punkten A, B, C und D ausgehenden Strahlen abgegrenzt.

Gesucht wird: Schlitztiefe b
Bekannt ist: Schachteltiefe a = 80 mm
Überlappung f = 24 mm (= f normal des Stanzsatzes B)
Ergebnis: b = 52 mm

Die Zahl 52 wird erhalten durch Verbinden der Punkte 80 und 24 auf den Skalen a und f und durch Ablesen des Schnittpunktes dieser Verbindungsgeraden mit der Skala b.

Die Grenzen der mit den einzelnen Stanzsätzen erreichbaren Schlitztiefen sind für jede andere nicht normale Überlappung von 15 bis 46 mm die gleichen wie für die normale Überlappung. Die Tabelle gibt auch in gleichem Sinne für alle abweichenden Stecklochlagen Aufschluß über Schlitztiefe und Schachteltiefe; Handhabung die gleiche wie für die normale Überlappung angegeben.

Gesucht wird: Schachteltiefe a
Bekannt ist: Schlitztiefe b = 52 mm
Überlappung f = 24 mm (= f normal des Stanzsatzes B)
Ergebnis: a = 80 mm

Die Zahl 80 wird erhalten durch Verbinden der Punkte 52 und 24 auf den Skalen b und f und durch Ablesen des Schnittpunktes dieser verlängerten Verbindungsgeraden mit der Skala a.

Bei einer bekannten Schachteltiefe und Schlitztiefe kann die Überlappung f gleichfalls von der Tabelle abgelesen werden, ebenso die Größe des erforderlichen Stanzsatzes. Eine durch die beiden zusammengehörigen Punkte der Skalen a und b gelegte Gerade ergibt in der genauen Verlängerung in der Skala f die Größe der richtigen Überlappung.

Gesucht wird: Überlappung f
Bekannt ist: Schachteltiefe a = 80 mm
Schlitztiefe b = 52 mm
Ergebnis: f = 24 mm = somit Faltschachtelstanzsatz B

Die Zahl 24 wird erhalten durch Verbinden der Punkte 80 und 52 auf den Skalen a und b und Ablesen des Schnittpunktes dieser verlängerten Verbindungsgeraden mit der Skala f.

Sollte bei einer Schachteltiefe und Schlitztiefe die in der Skala f ermittelte Überlappung mit einem großen oder kleinen Faltschachtelstanzsatz (z. B. Überlappung f = 28) gestanzt werden können, dann richtet sich die Wahl des richtigen Stanzsatzes für jeden Fall nach der Größe der Packung oder auch nach den vorhandenen Stanzwerkzeugen.

Gesucht wird: Überlappung f
Bekannt ist: Schachteltiefe a = 80 mm
Schlitztiefe b = 54 mm
Ergebnis: f = 28 mm

Die Zahl 28 wird erhalten durch Verbinden der Punkte 80 und 54 auf den Skalen a und b und Ablesen des Schnittpunktes dieser verlängerten Verwendungsgraden mit der Skala f.

# Werkzeuge für Faltschachteln mit Einsteckklappe

Die Faltschachtel mit Einsteckklappe dient vornehmlich zum Verpacken von chemischen und pharmazeutischen Präparaten, Zahnpaste, Seife, Heilmittel, Tee, Kolonialwaren, Puddingpulver sowie von Flaschen mit Arzneien, Parfüms usw. Die geschlossene Schachtel wirkt sehr gut, da die Flächen nicht durch Verschlußauschnitte unterbrochen sind. Sie stellt mit guter Druckausstattung eine wohlfeile, beliebte und billige Packung dar.

Die Faltschachtel besteht aus einem Stück. An den Verschlußseiten befinden sich drei Umlegelappen. Die Verlängerung des mittleren Lappens bildet die Einsteckklappe. Diese ist an den Enden meist abgerundet, um beim Schließen der Schachtel besser eingeführt werden zu können. Die Schachtel erfordert etwas mehr Material, als die Faltschachtel mit Lappenverschluß und zwar um die Breite der Einsteckklappe. Der Versand und die Aufbewahrung erfolgt nach dem Kleben oder Heften am Klebe- oder Heftrand flachliegend.

Die Herstellung kann erfolgen:

In **vier** Stanzgängen, Arbeitsweise **A**

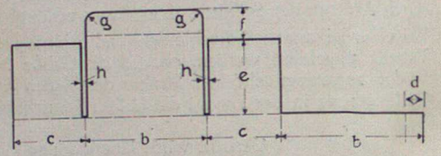
In **drei** Stanzgängen, Arbeitsweise **B**

In **zwei** Stanzgängen, Arbeitsweise **C**

Zu jeder Arbeitsweise gehört ein bestimmter, aus mehreren Einzelwerkzeugen bestehender Werkzeugsatz, mit dem verschiedene Größen von Schachteln herstellbar sind. Zum Teil können die Werkzeugsätze bei Nachbezug von Einzelwerkzeugen für eine andere Arbeitsweise ergänzt werden.

### Verwendungsgrenzen der Werkzeuge

Die nachstehend aufgeführten Zahlen geben die Grenzmaße an, die mit den für die Arbeitsweisen A, B und C vorgesehenen Werkzeugen erzielt werden können. Bei der Arbeitsweise B geben unter max. die ersten Zahlen das Maß bei Verwendung von Werkzeugen für Rechtwinkelschnitte mit 7, 12 oder 20 cm Schenkellänge der Messer an. Die zweiten Zahlen kommen in Frage, wenn mit größeren Rechtwinkel-Werkzeugen gearbeitet wird.




| Arbeitsweise | | „A" | | „B" | | „C" | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Maschinenmodell | | Y40-7E YFl-YFv YFm | YFm YFl-YFv | Y40-7E YFl-YFv YFm | YFm YFl-YFv | Y40-7E | YFl-YFv YFm | YFm YFl-YFv |
| Werkzeuggröße | | I | II | I | II | I | I | II |
| Schachtelbreite | b min. mm | 10 | 50 | 25 | 60 | 25 | 25 | 50 |
| | max. mm | 135 | 230 | 135 | 230 | 135 | 135 | 230 |
| Schachteltiefe | c min. mm | 10 | 50 | 10 | 50 | 15 | 15 | 50 |
| | max. mm | 60 | 120 | 60 | 120 | 40 | 60 | 120 |
| Klebe- od. Heftrand | d etwa mm | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 | 15 |
| Lappenlänge | e min. mm | 10 | 50 | 10 | 50 | 15 | 15 | 50 |
| | max. mm | 60 | 90 | 60 | 90 | 40 | 60 | 90 |
| Einsteck-Lappen | f min. mm | 15 | 16 | 15 | 16 | 15 | 15 | 16 |
| | max. mm | 25 | 30 | 25 | 30 | 25 | 25 | 30 |
| Eckenrundung | g mm | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 | 8 |
| Schlitzbreite | h mm | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 |



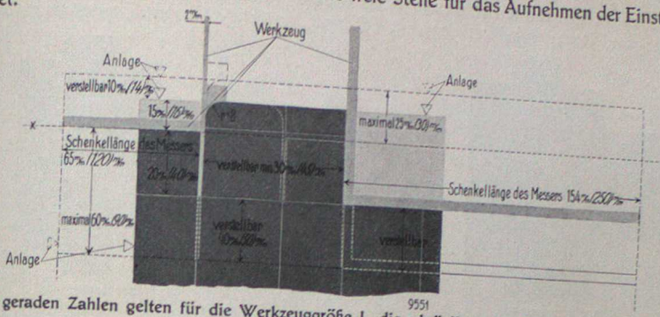
## Arbeitsweise A in vier Stanzgängen mit zwei Einzelwerkzeugen

wird bei der Herstellung von Schachteln in kleineren Mengen bevorzugt, die in den Abmessungen oft wechseln, sowie bei besonders schmalen Schachteln (unter 20 mm Schachteltiefe). Die Arbeitsweise gestattet weitgehendste Verwendung der Werkzeuge ohne Auswechseln von Messern. Die beiden Einzelwerkzeuge werden nebeneinander in der Maschine angeordnet. Ein besonderer Vorzug dieser Anordnung ist die seitliche Verstellmöglichkeit. Jedes Werkzeug ist außerdem noch der Tiefe nach verstellbar.

Grundlegend für die Einstellung der Messer der Teilwerkzeuge ist die in der Skizze mit x . . . x bezeichnete Linie. Mit dieser Linie fällt die Schneidkante des festen Quermessers für den linken Umlegelappen der Schnittform zusammen. Das Schlitzmesser im linken Werkzeug sowie das Messer im rechten Werkzeug ist im gleichen Sinne der Tiefe nach verstellbar und stets auf das gleiche Maß, bezogen auf die Linie x . . . x, einzustellen.

Das Messer für die Eckenrundung an der Einsteckklappe im linken Werkzeug ist längs des Schlitzes und unabhängig von diesem zur Linie x . . . . x verstellbar. Zum genauen Stanzen der Ausschnitte dienen mehrere Anlegemarken, die in den Werkzeugen oder in der Maschine verstellbar angeordnet sind.

Durch den rechtwinkligen Ausschnitt wird die freie Stelle für das Aufnehmen der Einsteckklappe gebildet.




Die geraden Zahlen gelten für die Werkzeuggröße I, die schrägliegenden für die Werkzeuggröße II

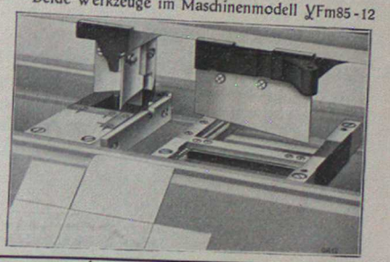
### Werkzeuganordnung für 1. und 2. Stanzung

Links in der Maschine: 1 Werkzeug für linken Schlitz- u. Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder für die Einsteckklappe†)
Rechts in der Maschine: 1 Werkzeug für rechten Rechtwinkelschnitt, in Einschneidtiefe der Schlitzmesserstellung

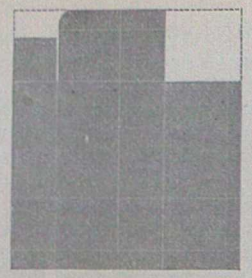
Beide Werkzeuge im Maschinenmodell Y40-7E




Beide Werkzeuge im Maschinenmodell YFm85-12

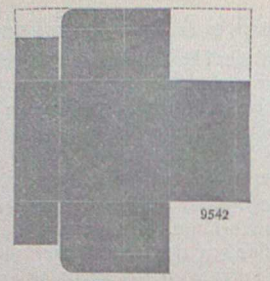


| Werkzeuggröße<br>Für Maschinenmodell<br>Bestell-Nr. für den vollständ. Werkzeugsatz<br>Telegrammwort<br>Preis RM<br>Preis für Reservemesser RM<br>Preis für Schlitz-Obermesser RM | I<br>Y40-7E<br>4039<br>*Idcam*<br>Nr. 4940<br>Nr. 4941<br>Nr. 4942 | I<br>YFm85-12<br>4860<br>*Idken*<br>Nr. 4943<br>Nr. 4944<br>Nr. 4945 | II<br>YFm85-12(z)<br>4862<br>*Idkor*<br>Nr. 4946<br>Nr. 4947<br>Nr. 4948 | I<br>YF1-YFv<br>4242<br>*Ifohb*<br>Nr. 4949<br>Nr. 4950<br>Nr. 4951 | II<br>YF1-YFv<br>4248<br>*Ikxas*<br>Nr. 4949/1<br>Nr. 4950/1<br>Nr. 4951/1 |
|---|---|---|---|---|---|
| Bestell-Nr. für das linke Werkzeug allein<br>Telegrammwort<br>Preis RM | 4040<br>*Ijpal*<br>Nr. 4952 | 4882<br>*Ijpem*<br>Nr. 4953 | 4884<br>*Ijpin*<br>Nr. 4954 | 4264<br>*Ifowp*<br>Nr. 4955 | 4272<br>*Ikyud*<br>Nr. 4955/1 |



9543

**1. Stanzung**
Material links anlegen. Durch den ersten Stanzgang entstehen an der einen Verschlußseite der linke Umlegelappen und der rechtwinklige Auschnitt für die hintere Seitenwand mit Kleberand, der die freie Stelle für das Einstecken der Einsteckklappe bildet.

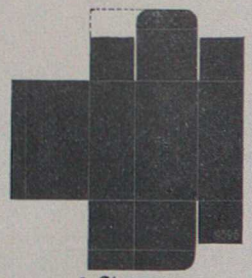


9542

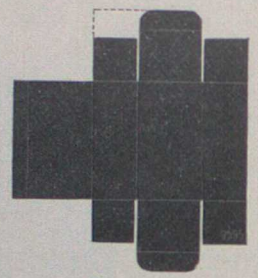
**2. Stanzung**
Material wenden, so daß die Rückseite nach oben zeigt. Links anlegen. Mit der zweiten Stanzung wird die andere Verschlußseite mit den gleichen Ausschnitten versehen.

## Werkzeuganordnung für 3. und 4. Stanzung

Das Werkzeug für den rechten Rechtwinkel ist aus der Maschine zu entfernen, so daß nur das linke Schlitz- und Rechtwinkelwerkzeug mit Eckenrunder für die Einsteckklappe darin verbleibt.



**3. Stanzung**
Material rechts anlegen. Mit der dritten Stanzung wird der rechte Umlegelappen und der mittlere mit der Einsteckklappe fertiggestellt.

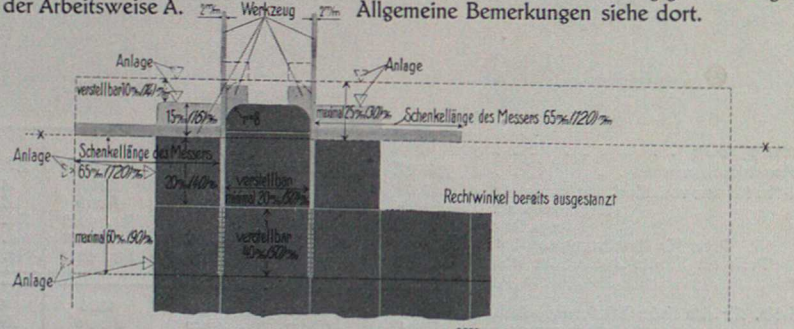


**4. Stanzung**
Material wenden. Rechts anlegen. Mit der vierten Stanzung werden die gleichen Ausschnitte an der anderen Verschlußseite gebildet.

Beschriebene Art der Arbeitsfolgen kann auf YFm-Universal-Stanzmaschinen mit 2 Arbeitstischen (z) zusammengefaßt werden, wenn noch das Werkzeug für den rechten Schlitz- und Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder, Bestell-Nr. 4857 Preis RM **Nr. 4967** für YFm85-12 (z) hinzugenommen wird. Durch das Arbeiten von zwei Seiten kann damit die dritte und vierte Stanzung gleichzeitig mit der ersten und zweiten erfolgen.

## Arbeitsweise B in drei Stanzgängen mit vier Einzelwerkzeugen

ist nur dann zu empfehlen, wenn Maschinen und Werkzeuge zur Herstellung von Rechtwinkelschnitten vorhanden sind. Die Verwendungsgrenzen sind durch die Benutzung der hierbei notwendigen Rechtwinkelwerkzeuge von der Schenkellänge der Messer abhängig und oft geringer als bei der Arbeitsweise A. Allgemeine Bemerkungen siehe dort.




9552

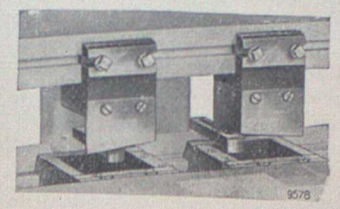
Die geraden Zahlen gelten für die Werkzeuggröße I, die schrägliegenden für die Werkzeuggröße II



## Werkzeuganordnung für die 1. Stanzung

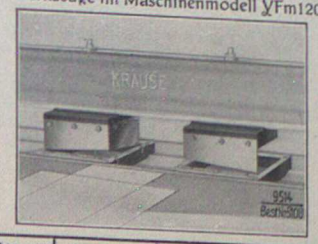
Links in der Maschine: 1 Werkzeug für linken Rechtwinkelschnitt
Rechts in der Maschine: 1 Werkzeug für rechten Rechtwinkelschnitt

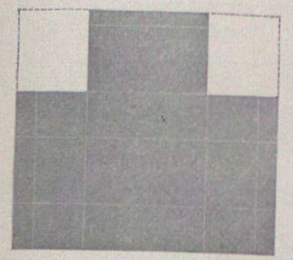
Beide Werkzeuge im Maschinenmodell Y40-7E(m)



9578

Beide Werkzeuge im Maschinenmodell YFm120-20(z)



9541

| Maschinenmodell | Y40-7E | YFm85-12 | YFm120-20 | YF1-YFv |
|---|---|---|---|---|
| Bestell-Nr. für linkes Werkz. | 4006 l. | 4817 l. | 5108 l. | 4206 l. |
| Telegramm-Wort | *Icpiv* | *Icpow* | *Icpux* | *Ifolf* |
| Bestell-Nr. für recht. Werkz. | 4006 r. | 4817 r. | 5108 r. | 4206 r. |
| Telegramm-Wort | *Idopf* | *Idnav* | *Ijpop* | *Ifork* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | Nr. 4956 | Nr. 4958 | Nr. 4960 | Nr. 4962 |
| Preis für Reservemesser RM | Nr. 4957 | Nr. 4959 | Nr. 4961 | Nr. 4963 |

**1. Stanzung**
Material links anlegen. Mit der ersten Stanzung werden gleichzeitig die beiden rechtwinkligen Ausschnitte gebildet. Hierdurch entsteht die Rückwand der Schachtel mit dem Klebe- oder Heftrand. Die beiden rechtwinkligen Ausschnitte ergeben die freie Stelle für das spätere Einstecken der Einsteckklappe.

## Werkzeuganordnung für 2. und 3. Stanzung

Links in der Maschine: 1 Werkzeug für linken Schlitz- u. Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder für die Einsteckklappe
Rechts in der Maschine: 1 Werkzeug für rechten Schlitz- u. Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder für die Einsteckklappe

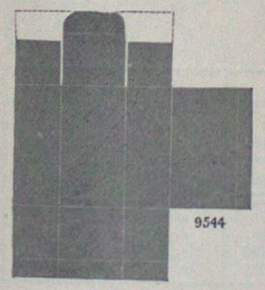
Beide Werkzeuge im Maschinenmodell Y40-7E




Beide Werkzeuge im Maschinenmodell YFm 85-12

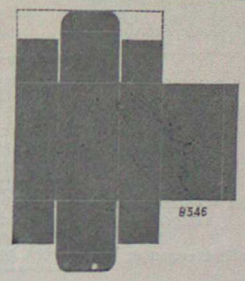


| Werkzeuggröße | I | I | I | II | II |
|---|---|---|---|---|---|
| Maschinenmodell | Y40-7E | YFm85-12 | YF1-YFv | YFm85-12 | YFv |
| Bestell-Nr. für den vollständ. Werkzeugsatz | 4038 | 4857 | 4241 | 4859 | 4247 |
| Telegrammwort | *Idus* | *Iclan* | *Ifozt* | *Iclir* | *Ikzeb* |
| Preis RM | Nr. 4965 | Nr. 4967 | Nr. 4969 | Nr. 4970/1 | Nr. 4970/3 |
| Preis für Reservemesser RM | Nr. 4966 | Nr. 4968 | Nr. 4970 | Nr. 4970/2 | Nr. 4970/4 |
| Bestell-Nr. für das linke Werkzeug allein | 4040 | 4882 | 4264 | 4884 | 4272 |
| Telegrammwort | *Ijpal* | *Ijpem* | *Ifowp* | *Ijpin* | *Ikyud* |
| Preis RM | Nr. 4971 | Nr. 4973 | Nr. 4975 | Nr. 4954 | Nr. 4955/1 |
| Preis für Reservemesser RM | Nr. 4972 | Nr. 4974 | Nr. 4976 | Nr. 4954/1 | Nr. 4955/2 |



9544

**2. Stanzung**
Material links anlegen. Mit der zweiten Stanzung werden die drei Umlegelappen und die Einsteckklappe an einer Verschlußseite gebildet.

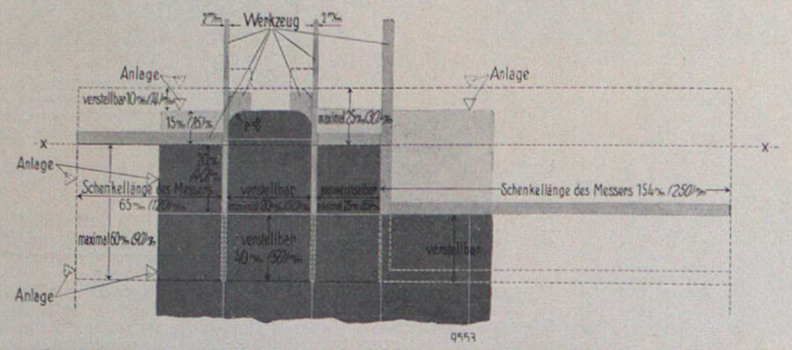


9546

**3. Stanzung**
Material wenden, so daß die Rückseite nach oben zeigt. Links anlegen, mit der dritten Stanzung werden die gleichen Ausschnitte an der anderen Verschlußseite und somit der Zuschnitt fertiggestellt.

## Arbeitsweise C in zwei Stanzgängen mit zwei Einzelwerkzeugen

ist für die Fabrikation von Schachteln in großen Mengen zu empfehlen. Bisher wurden hierzu unverstellbare Werkzeuge benutzt, die nur eine bestimmte Größe von Schachteln herzustellen erlaubten. Für jede Schachtelgröße war deshalb ein besonderes komplettes Werkzeug notwendig. Die neuen verstellbaren Werkzeuge sind für die verschiedensten Größen verwendbar, wobei nur für jede Schachteltiefe c ein besonderes Ober- und Untermesser zu beziehen ist.
Die Breite des auswechselbaren Messers ist genau der Tiefe c der Packung an Hand der Skizze auf Seite 2 anzupassen. Dieses Maß ist deshalb bei Bestellung stets anzugeben. Das Messer wird maximal bis 60 *(120)* mm angefertigt, minimal 25 *(55)* mm.



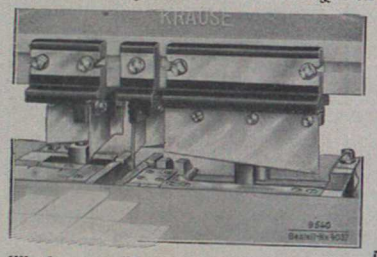

Die geraden Zahlen gelten für die Werkzeuggröße I, die schrägliegenden für die Werkzeuggröße II

Die allgemeinen Bemerkungen über die Verstellbarkeit des Werkzeuges über Arbeitsweise A gelten auch hier. Bei dem rechten Teilwerkzeug findet beim Wechsel der Schachteltiefe noch ein Auswechseln des oberen Quermessers für den Umlegelappen sowie des dazugehörigen Untermessers statt. Ein solcher auswechselbarer Messersatz gehört zu jedem rechten Werkzeug. Weitere auswechselbare Messersätze sind für jede gewünschte Schachteltiefe besonders zu bestellen. Die beiden Schlitzmesser im linken und rechten Teilwerkzeug sind der Tiefe nach verstellbar und stets auf das gleiche Maß einzustellen. Die Messer für die Eckenrundungen an der Einsteckklappe sind im linken und rechten Teilwerkzeug längs der Schlitzmesser unabhängig von diesen verstellber angeordnet.

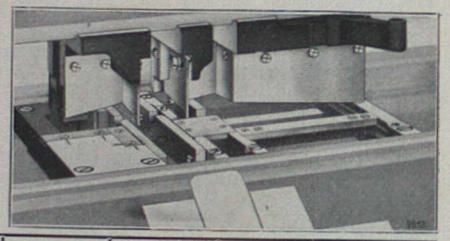
### Werkzeuganordnung für 1. und 2. Stanzung

Links in der Maschine: 1 Werkzeug für linken Schlitz- u. Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder für die Einsteckklappe
Rechts in der Maschine: 1 Werkzeug für rechten Schlitz- und Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder für die Einsteckklappe und mit verstellbarem Rechtwinkelmesser

Beide Werkzeuge im Maschinenmodell ¥40-7E

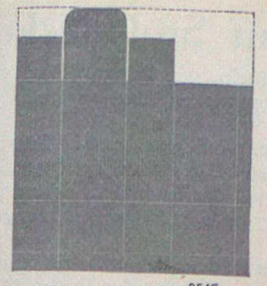



Beide Werkzeuge im Maschinenmodell ¥Fm 85-12

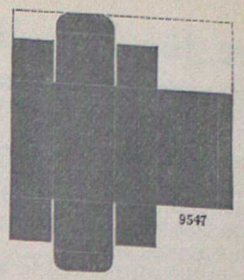


| Werkzeuggröße | I | I | I | II | II |
|---|---|---|---|---|---|
| Maschinenmodell | ¥40-7E | ¥Fm85-12 | ¥F1-¥Fv | ¥Fm85-12 | ¥Fv |
| Bestell-Nr. für den kompletten Werkzeugsatz | 4037 | 4854 | 4240 | 4856 | 4246 |
| Telegrammwort | *Iclos* | *Iclut* | *Ifpod* | *Icmer* | *Ikzig* |
| Preis RM | Nr. 4980 | Nr. 4982 | Nr. 4984 | Nr. 4985/1 | Nr. 4985/3 |
| Preis für Reservemesser RM | Nr. 4981 | Nr. 4983 | Nr. 4985 | Nr. 4985/2 | Nr. 4985/4 |
| Bestell-Nr. für das linke Werkzeug allein | 4040 | 4882 | 4264 | 4884 | 4272 |
| Telegrammwort | *Ijpal* | *Ijpem* | *Ifowp* | *Ijpin* | *Ikyud* |
| Preis RM | Nr. 4986 | Nr. 4988 | Nr. 4990 | Nr. 4954 | Nr. 4955/1 |
| Preis für Reservemesser RM | Nr. 4987 | Nr. 4989 | Nr. 4991 | Nr. 4954/1 | Nr. 4955/2 |






**1. Stanzung**
Material links anlegen. Mit dem ersten Stanzgang wird eine Verschlußseite des Zuschnittes fertiggestellt.



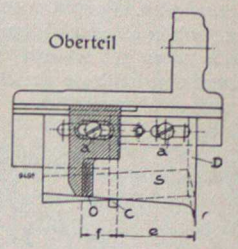

**2. Stanzung**
Material wenden, so daß die Rückseite nach oben zeigt. Links anlegen. Mit dem zweiten Stanzgang wird die andere Verschlußseite, und somit der Zuschnitt, fertiggestellt.

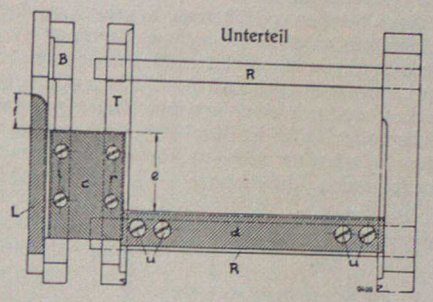
Mit Hilfe eines besonderen Zusatz-Werkzeuges können auch Schachteln bis zu einer Schachteltiefe C = 20 mm bis 24 mm gestanzt werden. Bestellnummer für das Zusatz-Werkzeug im Maschinenmodell ¥40-7E 4067, Telegrammwort: *Ikwcz*, Preis RM **Nr. 4993,** für Maschinenmodell ¥Fm85-12 Nr. 4894, Telegrammwort: *Ikwub*, Preis RM **Nr. 4994,** für Maschinenmodell ¥F1-¥Fvb3r Nr. 4278, Telegrammwort: *Ifpaz*, Preis RM **Nr. 4995.**
Für Packungen, deren Schachteltiefe noch unter 20 mm bis äußerst 10 mm liegt, ist die Arbeitsweise A oder B anzuwenden.

## Einstellen der Werkzeuge für Faltschachteln mit Einsteckklappe nach Arbeitsweise C

Außerhalb der Maschine sind am Oberteil des rechten Werkzeuges die Obermesser auf richtige Schlitztiefe, Lappenlänge usw. genau einzustellen.
Obermesser C einsetzen und festschrauben, Schraube a lösen.
Schlitzmesser S sowie Rechtwinkelobermesser D vom Obermesser C aus auf Tiefe e einstellen und festschrauben, Radiusobermesser O auf Lappenlänge f.

Maschinenmodell ¥40-7E



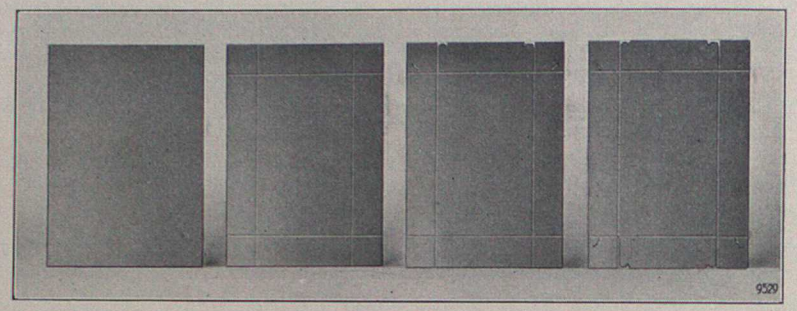

Oberteil am Halterbalken in der Mitte der Maschine befestigen.
Unterteil ohne das seitliche Messer L sowie ohne das Brückenuntermesser c, also nur den Rahmen RT mit dem querliegenden Messer d einsetzen. Den Rahmen an der richtigen Stelle im Maschinenbett befestigen. Die Obermesser sollen normal etwa 1 mm tief einschneiden.
Innerhalb der Maschine das vordere Untermesser d nach dem Obermesser D einstellen. Schnittprobe mit dünnem Papier.
Noch in Tiefstellung des Druckbalkens das Brückenuntermesser c einsetzen und mit zwei rechtsseitigen Schrauben r auf dem Träger T befestigen.
Seitliches Untermesser L mit dem Unterteilbalken B auf Lappenlänge f eingestellt einsetzen, aber noch nicht festschrauben. Oberteil langsam herunterführen, seitliches Untermesser L zu dem Schlitzobermesser S einstellen und festschrauben. In dieser Lage auch die beiden linksseitigen Schrauben l des Brückenuntermessers c einführen und festschrauben. Bei Werkzeugen für YFm stehen die unteren Rahmenschienen linksseitig etwas mehr hervor, als Skizze zeigt. Sie können infolgedessen mit Unterteilbalken B verbunden werden.
Seitliches Untermesser L für Lappenschnitt nach dem Radiusobermesser O auf Schnitt einstellen und festschrauben.
Das linke Werkzeug ist sinngemäß einzustellen.

# Werkzeuge für Faltschachteln mit Stülpdeckel

Stülpdeckelschachteln werden gern zum Versand von Nahrungsmitteln, wie Butter, Käse, geräucherten Fleisch- und Wurstwaren, Backwaren, Konfektion, Posamenten, kleineren gefüllten Faltschachteln usw. benutzt.

Zum Versand für diese Schachtelart kommen meistens größere Gegenstände oder kleinere Schachteln in größerer Anzahl etwa 10, 50, 100 usw. Stück in Frage, so daß bei der Wahl des Materials (meist Pappe) auf ausreichende Stärke, Festigkeit und vor allem auf das Format zu achten ist, damit kein unnötiger Abfall entsteht; denn gerade bei großen Versandschachteln sind alle verteuernden Momente auszuschalten.

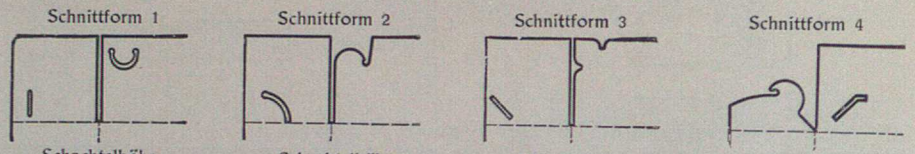
Eine Faltschachtel mit Stülpdeckel besteht aus zwei Teilen, dem Bodenstück und dem Stülpdeckel. Der Stülpdeckel ist immer um die doppelte Pappenstärke größer als das Bodenstück, damit er leicht über dieses gesteckt (gestülpt) werden kann.




Der Werdegang eines Zuschnittes für das Bodenstück und den Deckel

Das Herstellen der Zuschnitte aus Papptafeln erfolgt bei kleineren Mengen auf Pappscheren, bei größeren Mengen vorteilhaft auf Schneidemaschinen. Nach dem Zuschneiden sind die Biegestellen anzubringen, wozu Biegemaschinen bevorzugt werden. Hierauf erhalten die Zuschnitte (Boden- und Deckelstück) an den vier Ecken die erforderlichen Schlitze und Fassonschnitte. Die hierbei entstehenden Lappen lassen sich nach dem Umbiegen der seitlichen Wände bequem in die zugehörigen Schlitze stecken, wodurch eine viereckige Kastenform entsteht, die an den Ecken gut schließt und hält. Kleben oder Heften ist überflüssig, doch empfiehlt sich beim Versand eine haltbare Verschnürung. Diese Faltschachtelzuschnitte können flachliegend versandt und aufbewahrt werden.

Die folgenden Schnittformen 1—4 sind hauptsächlich im Gebrauch.




Schachtelhöhe 60—120 mm 100—200 mm

Schachtelhöhe 60—120 mm 100—200 mm

Schachtelhöhe 60—120 mm 100—200 mm

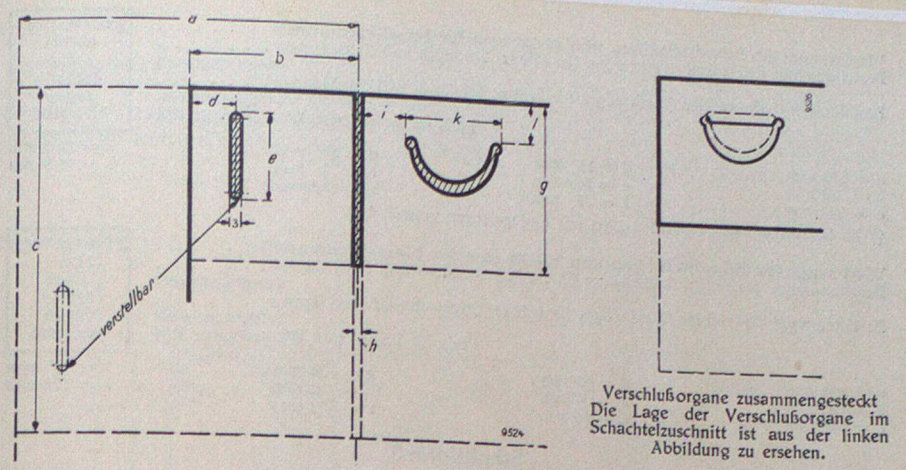
Schachtelhöhe 60—120 mm 100—160 mm 120—200 mm

Die Werkzeuge für die Herstellung der einzelnen Arten gestatten eine Verwendung innerhalb der genannten Abmessungen. Bei der Schnittform 4 ist gegen die Grenze von 120 mm beim kleinen Verschluß der Lappen etwas klein und bietet unter Umständen keinen genügenden Halt, während der große Verschluß von 120 mm etwas zu groß ist. Für Schachteln mit Höhen in ungefähr dieser Größe sollte deshalb vorteilhafter die mittlere Größe verwandt werden, die für Schachtelhöhen von 100—160 mm vorgesehen ist.

### Schnittform 1

Der Verschluß entsteht durch Einstecken eines halbkreisförmigen Stecklappens in ein Steckloch. Der Umlegelappen an der Ecke der Schachtel wird durch einen einfachen Schlitzausschnitt gebildet. Der Stecklappen wird als ein Schlitz in Halbkreisform gestanzt. Dieser Schlitz ist an seinen Enden kreisförmig erweitert, um das Einreißen zu verhindern. Das Steckloch, das zur Aufnahme des Stecklappens beim Schließen der Ecken dient, ist an den Enden ebenfalls rund.








Verschlußorgane zusammengesteckt
Die Lage der Verschlußorgane im Schachtelzuschnitt ist aus der linken Abbildung zu ersehen.

**Werkzeuge für Schachtelhöhen von 60—120 mm für Maschinenmodell** . . . . . **YFm85-12(z)**

Bestellnummer des linken Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 4844 l †)

Telegrammwort *Icbad*

Bestellnummer des rechten Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 4844 r †)

Telegrammwort *Ikfoj*

Preis für kompletten Werkzeugsatz RM **Nr. 5000**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| a = 120 mm | c = 120 mm | e = 27 mm | g = 60 mm | i = 16,5 mm |
| b = 60 mm | d = 16,5 mm | f = 15 mm | h = 2 mm | k = 31 mm |

†) im Maschinenmodell YFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.

**Werkzeuge für Schachtelhöhen von 100—200 mm für Maschinenmodell** . . . . . **YFm120-20(z)**

Bestellnummer des linken Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 5134 l

Telegrammwort *Icbig*

Bestellnummer des rechten Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 5134 r

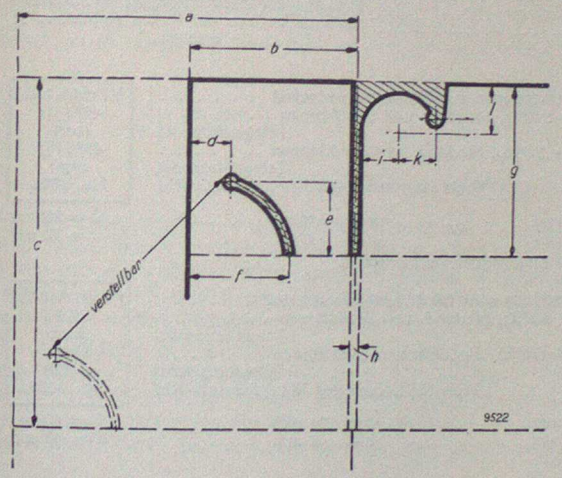
Telegrammwort *Ikfuk*

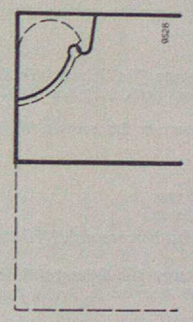
Preis für kompletten Werkzeugsatz RM **Nr. 5001**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| a = 200 mm | c = 200 mm | e = 32 mm | g = 100 mm | i = 19 mm |
| b = 100 mm | d = 16,5 mm | f = 15 mm | h = 2 mm | k = 36 mm |

### Schnittform 2

Der Verschluß entsteht wie bei Schnittform 1. Der Stecklappen wird hier jedoch angeschnitten, also nicht aus dem vollen Material gestanzt. Das Steckloch, das zur Aufnahme des Stecklappens dient, ist viertelkreisförmig und durch Ausbilden der Enden als Kreis gegen Einreißen genügend gesichert. Auch beim angeschnittenen Stecklappen ist jedes Auslaufen der Kontur in eine scharfe Spitze vermieden.



Verschlußorgane zusammengesteckt
Die Lage der Verschlußorgane im Schachtelzuschnitt ist aus der linken Abbildung zu ersehen.

**Werkzeuge für Schachtelhöhen von 60-120 mm für Maschinenmodell** . . . . . **YFm 85-12(z)**
Bestellnummer des linken Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 4840†)
Telegrammwort *Icboh*
Bestellnummer des rechten Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 4840 r †)
Telegrammwort *Ikgag*
Preis für kompletten Werkzeugsatz RM **Nr. 5002**

a = 120 mm
b = 60 mm
c = 120 mm
d = 15 mm
e = 24,5 mm
f = 35 mm
g = 60 mm
h = 2 mm
i = 15,5 mm
k = 12,5 mm
l = 16,5 mm

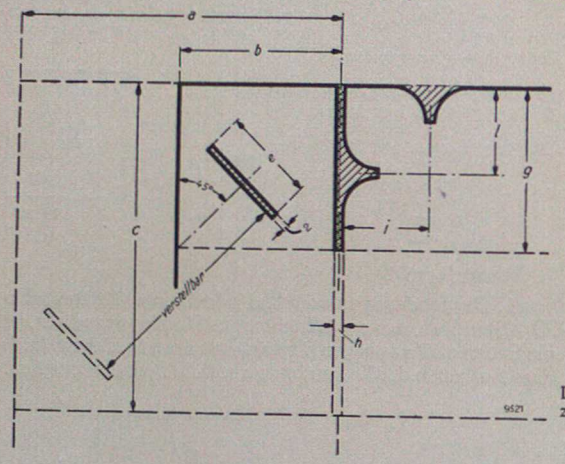
†) Im Maschinenmodell YFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.

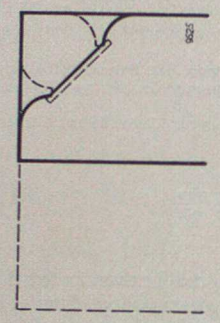
**Werkzeuge für Schachtelhöhen von 100-200 mm für Maschinenmodell** . . . . . **YFm120-20(z)**
Bestellnummer des linken Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 5128 l
Telegrammwort *Iccaf*
Bestellnummer des rechten Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 5128 r
Telegrammwort *Ikgeh*
Preis für kompletten Werkzeugsatz RM **Nr. 5003**

a = 200 mm
b = 100 mm
c = 200 mm
d = 25 mm
e = 36 mm
f = 66 mm
g = 100 mm
h = 2 mm
i = 22 mm
k = 19 mm
l = 22,5 mm

## Schnittform 3

Der Verschluß wird hier durch Einstecken eines blattförmigen Stecklappens in ein Steckloch erreicht. Der Umlegelappen an der Ecke der Schachtel entsteht durch einen einfachen Schlitzausschnitt. Der Stecklappen wird angeschnitten, also nicht aus dem vollen Material ausgestanzt. Das Steckloch zur Aufnahme des Stecklappens ist schräg unter 45 Grad geneigt. Bei dieser Verschlußart ist die Faltschachtel sehr bequem zu schließen.




Verschlußorgane zusammengesteckt

Die Lage der Verschlußorgane im Schachtelzuschnitt ist aus der linken Abbildung zu ersehen.

**Werkzeuge für Schachtelhöhen von 60-120 mm für Maschinenmodell** . . . . . **YFm85-12(z)**
Bestellnummer des linken Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 4845 l†)
Telegrammwort *Icceg*
Bestellnummer des rechten Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 4845 r†)
Telegrammwort *Ikgij*
Preis für kompletten Werkzeugsatz RM **Nr. 5004**

a = 120 mm
b = 60 mm
c = 120 mm
e = 33,5 mm
g = 60 mm
h = 2 mm
i = 32 mm
l = 32 mm

†) Im Maschinenmodell YFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.

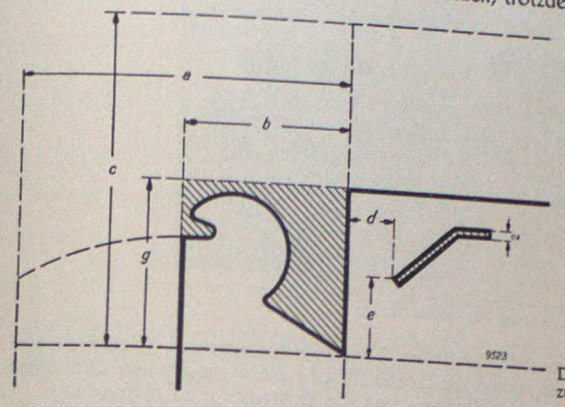
**Werkzeuge für Schachtelhöhen von 100-200 mm für Maschinenmodell** . . . . . **YFm120-20(z)**
Bestellnummer des linken Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 5137 l
Telegrammwort *Iccoj*
Bestellnummer des rechten Werkzeuges für Schlitz, Steckloch und Stecklappen . . . . . 5137 r
Telegrammwort *Ikgok*
Preis für kompletten Werkzeugsatz RM **Nr. 5005**

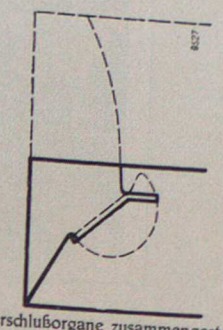
a = 200 mm
b = 100 mm
c = 200 mm
e = 56 mm
g = 100 mm
h = 2 mm
i = 48 mm
l = 48 mm



## Schnittform 4

Der Verschluß entsteht durch Einstecken eines fassonierten Stecklappens in ein winkelförmiges Steckloch. Der Umlegelappen ist hier als Stecklappen ausgebildet. Das winkelförmige Steckloch sitzt, entgegen den Schnittformen 1—3, in der Seite der Schachtel. Bei dieser Verschlußart läßt sich die Faltschachtel am leichtesten schließen, trotzdem hält der Verschluß gut.




Verschlußorgane zusammengesteckt

Die Lage der Verschlußorgane im Schachtelzuschnitt ist aus der linken Abbildung zu ersehen.

**Werkzeuge für Schachtelhöhen von 60—120 mm für Maschinenmodell** . . . . . **YFm 85-12 (z)**
Bestellnummer des linken Werkzeuges für Steckloch und Stecklappen . . . . . 4836 l†)
Telegrammwort *Iccuk*
Bestellnummer des rechten Werkzeuges für Steckloch und Stecklappen . . . . . 4836 r†)
Telegrammwort *Ikgul*
Preis für kompletten Werkzeugsatz RM **Nr. 5006**

a = 120 mm
b = 60 mm
c = 120 mm
d = 19 mm
e = 29 mm
g = 60 mm

†) Im Maschinen-Modell YFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.

**Werkzeuge für Schachtelhöhen von 100—160 mm für Maschinenmodell** . . . . . **YFm120-20(z)**
Bestellnummer des linken Werkzeuges für Steckloch und Stecklappen . . . . . 5129 l
Telegrammwort *Icdag*
Bestellnummer des rechten Werkzeuges für Steckloch und Stecklappen . . . . . 5129 r
Telegrammwort *Ikhah*
Preis für kompletten Werkzeugsatz RM **Nr. 5007**

a = 160 mm
b = 100 mm
c = 160 mm
d = 28 mm
e = 44 mm
g = 100 mm

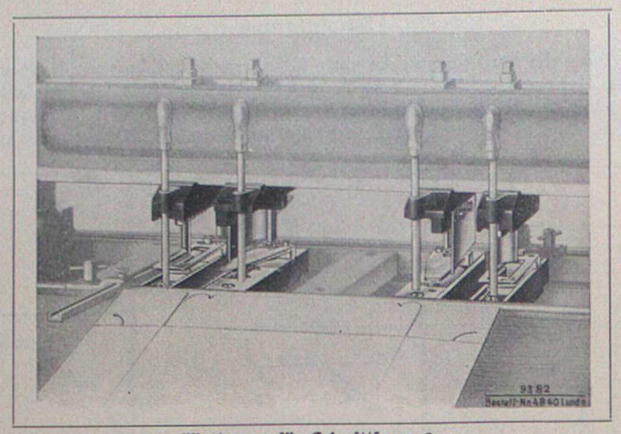
**Werkzeuge für Schachtelhöhen von 120—200 mm für Maschinenmodell** . . . . . **YFm120-20(z)**
Bestellnummer des linken Werkzeuges für Steckloch und Stecklappen . . . . . 5123 l
Telegrammwort *Icdeh*
Bestellnummer des rechten Werkzeuges für Steckloch und Stecklappen . . . . . 5123 r
Telegrammwort *Ikhik*
Preis für kompletten Werkzeugsatz RM **Nr. 5008**

a = 200 mm
b = 120 mm
c = 200 mm
d = 30 mm
e = 56 mm
g = 120 mm

## Ausführung der Werkzeuge

Ein Werkzeug ergibt nur eine Eckenausstanzung. Ein ganzer Stülpdeckel, bezw. ein Bodenstück wäre somit viermal anzulegen und zu stanzen. Durch gleichzeitiges Verwenden eines linken und eines rechten Werkzeugsatzes werden zwei Arbeitsgänge gespart. Der Zuschnitt ist nach der ersten Stanzung einer Verschlußseite zu wenden, sodaß die Rückseite nach oben zeigt, worauf die andere Verschlußseite mit den gleichen Ausschnitten versehen wird.

Die Ausbildung des Werkzeugsatzes als einzelne Teilwerkzeuge und die große Verstellbarkeit innerhalb des Teilwerkzeuges gestatten das Anfertigen verschiedener Schachtelhöhen in der Maschine auf einfachste Weise. Die Einstellstifte, in der Abbildung leicht angedeutet, dienen zum schnellen Einstellen der Ober- und Untermesser. Die richtige Einstellung ist gewährleistet, wenn die Stifte in die vorgesehenen Öffnungen genau passen.



**Werkzeug für Schnittform 3**

In der Abbildung sind die Werkzeuge für Schnittform 3 im Maschinenmodell VFm85-12 eingesetzt. Die Werkzeuge passen genau, wenn die Einstellstifte in die vorgesehenen Öffnungen eingeführt werden können. Vor Beginn des Stanzens sind die Einstellstifte zu entfernen.

Die Schnittformen 1—3 werden mit einem zweiteiligen Stanzwerkzeug mit verstellbaren Messern gestanzt. Ein Teilwerkzeug stanzt das Steckloch aus, das andere Teilwerkzeug den Schlitz- und den fassonierten Stecklappen.

Alle Obermesser sind verstellbar mit Ausnahme des Stempels für den Stecklappen, der seine Lage im Werkzeug behält. Die richtige Schlitztiefe für die verlangte Schachtelhöhe wird durch entsprechendes Einstellen des Schlitzobermessers erreicht; dieses ist vor- und rückstellbar. Im Zusammenhang mit diesem Messer ist auch der Stempel für das Steckloch und das zugehörige Untermesser zu verstellen.

Die Schnittform 4 wird mit einem einzelnen Werkzeug gestanzt. Alle Ober- und Untermesser sind unverstellbar. Das Wechseln der Schachtelhöhen wird durch Verstellen der Anschläge in der Maschine ermöglicht.

Da, wie schon bemerkt, Faltschachteln mit Stülpdeckel meist in größeren Abmessungen und aus kräftigen Material gefertigt werden, sind auch die Maschinen entsprechend groß zu wählen.

## Arbeitsvorgänge

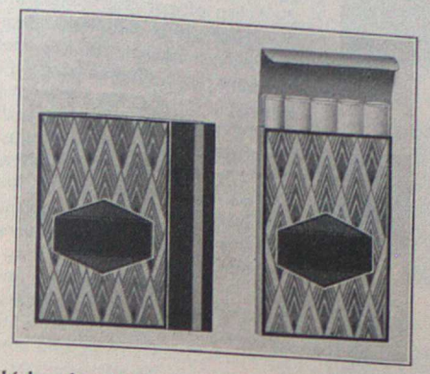
Schneiden des Zuschnittes aus Papptafeln auf Pappscheren oder Schneidemaschinen.

Anbringen der Biegestellen mit Biegemaschinen.

Stanzen der Verschlußausschnitte mit Stanzmaschinen.



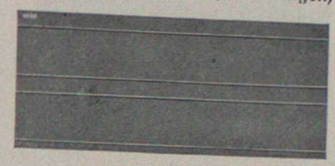
# Stanzwerkzeuge für Faltschachteln mit Schieber



Die Faltschachtel mit Schieber, kurz Schieberschachtel genannt, die sich leicht öffnen und schließen läßt und durch den Schieber jederzeit die Ware bequem freilegt, findet immer größere Verbreitung vor allem zum Verpacken von Zigaretten, bereits bis 25 Stück. Aber auch andere Waren werden in Schieberschachteln verpackt, wie Arzneien (Pillen), Schokoladen (Katzenzungen) usw.

## Herstellen der Hülle

Da die Umhüllung meistens bedruckt ist, sind zur rationellen Herstellung des Zuschnittes Rill-, Ritz- und Nutmaschinen mit Kreisschere am besten geeignet, die die Arbeitsgänge vereinigen, jedoch können die Zuschnitte auch in einzelnen Arbeitsgängen mit einfacheren Maschinen hergestellt werden. Zunächst sind lange Streifen zu schneiden und die erforderlichen Biegestellen anzubringen.



Die zubereiteten Streifen sind am Kleberand zu kleben, so daß eine viereckige Röhre entsteht. Die zusammengelegte flache Röhre kann dann auf der gleichen



Maschine in die gewünschten Größen, in der Abbildung durch helle Linien angedeutet, geschnitten werden. Für Größen unter 60×30 mm jedoch ist eine Zargenschneidemaschine zu verwenden. Hier werden die entsprechenden Größen einzeln abgeschnitten, in Abbildung angedeutet, im Gegensatz zur Kreisschere, die die Röhre gleichzeitig teilt.

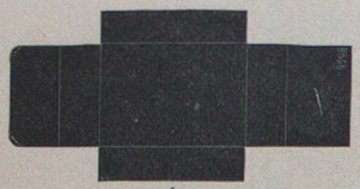
## Herstellen des Schiebers

Der Schieber erscheint heute in den verschiedensten Formen und bildet vielfach das Erkennungszeichen einer Markenpackung. Doch sollte auf diesem Wege nicht zu weit gegangen werden, da solche Packungen vielfach Werkzeuge verlangen, die manchmal nur unter Aufwand besonderer Kosten herzustellen sind und damit den Anteil der Verpackungskosten an der Qualität der Ware wieder erhöhen. Am billigsten stellen sich die mit sogenannten Normal-Werkzeugen hergestellten Packungen.

Die abgebildeten Schieberzuschnitte a bis e sind sehr verbreitet und genügen in den meisten Fällen den an eine Schieberschachtel gestellten Anforderungen. Durch Einschlagen in Pergament- oder ähnliche Papiere kann sie vollkommen dicht geschlossen werden.



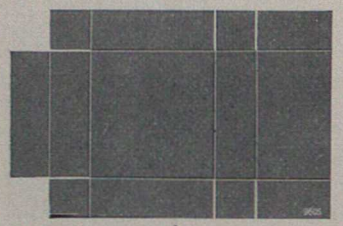
a



b



c



d



e

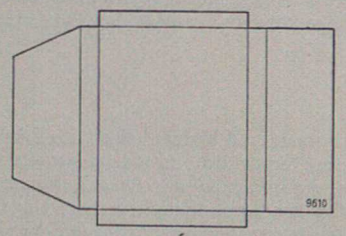
Bei Zuschnitt a sind nur Biegestellen angebracht und die beiden Ecken an der Einsteckklappe abgerundet, wofür schon eine Eckenrundstoßmaschine genügt. Auch werden die Ecken oft nur abgeschnitten.

Am Zuschnitt b sind nach dem Anbringen der Biegestellen noch Ausschnitte notwendig, wozu zwei Stanzwerkzeuge anzuschaffen sind: 1 linker Rechtwinkel mit abgerundeter Ecke am vorderen Schenkel und 1 rechter Rechtwinkelschnitt. Wird der Zuschnitt mit abgeschnittenen Ecken gewünscht, dann ist ein linkes und ein rechtes Werkzeug für Rechtwinkelschnitt zu verwenden. Die Ecken sind auf der Eckenrundstoßmaschine abzuschneiden.

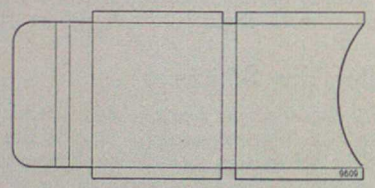
Der Zuschnitt c ist nach dem Anbringen der Biegestellen ebenfalls mit Ausschnitten zu versehen. Zum Stanzen der Ausschnitte gehören: 1 Werkzeug für linken Rechtwinkelschnitt mit abgerundeter Ecke am vorderen Schenkel und 1 Werkzeug für Doppelrechtwinkelschnitt. — Das Doppelrechtwinkel-Werkzeug besteht aus einem Oberteil mit auswechselbarem Messer und einem Unterteil mit verstellbarem Messer. Das Obermesser ist für jede gewünschte Breite (lieferbar von 5—30 mm) besonders zu bestellen. Die Abstufung erfolgt nach Millimetern.

Die Schnittform d erfordert ebenfalls nach dem Anbringen der Biegestellen Ausschnitte. An Werkzeugen sind erforderlich: 1 Werkzeug für den linken Schlitz- und Rechtwinkelschnitt (auch mit abgerundeter Ecke für die Einsteckklappe) und 2 Schlitzwerkzeuge. — Die Schnittform e, die gern als Schieber für Schokoladen-Packungen, z. B. Katzenzungen usw. Verwendung findet, wird mit je einem Werkzeug für linken Schlitz- und Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder für die Einsteckklappe und einem Werkzeug für rechten Schlitz- und Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder für die Einsteckklappe hergestellt.

Die Schnittform b, c, d und e wird in zwei Arbeitsgängen, d. h. jede Seite in einer Stanzung fertigstellt. Nach der ersten Stanzung ist das Material zu wenden, so daß die Rückseite nach oben zeigt. Für die Schnittform a sind ebenfalls zwei Arbeitsgänge (das Abschneiden von zwei Ecken) notwendig. Die Eckenabschnitte sind nicht unbedingt nötig, jedoch kann ein Schieber ohne diese nicht so bequem in die Hülle eingeführt werden. Außer den im Bilde gezeigten Schnittformen für den Schieber gibt es noch viele andere Ausführungen, die einander meist ähnlich sind.



f



g

Schnittform f ist ähnlich der Schnittform b. Nur ist hier die Einsteckklappe sehr abgeschrägt. Schnittform g ist wie Schnittform c ausgeführt, jedoch ist der Umlegelappen mit einer Rundung versehen, die die Ware etwas mehr freilegt und sichtbar macht.

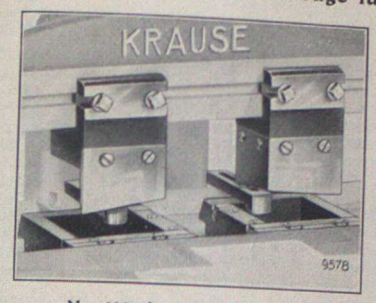


Es ist nicht durchführbar, für alle möglichen Formen die entsprechenden Werkzeuge auf Lager zu halten, da außerdem noch die Abmessungen meistens mehr oder weniger voneinander abweichen. Für Fabrikate, deren Verpackungsmöglichkeiten von den gezeigten Schnittformen abweichen, können jedoch Stanzwerkzeuge in der kürzesten Zeit bei niedrigster Berechnung geliefert werden. Das Ausschneiden der Faltschachtelzuschnitte mit Stanzwerkzeugen auf der Stanzmaschine gewährleistet saubere und hygienisch einwandfreie Packungen. Fransiger Schnittausfall und dadurch entstehender unsauberer Papierstaub werden dadurch vollkommen vermieden.

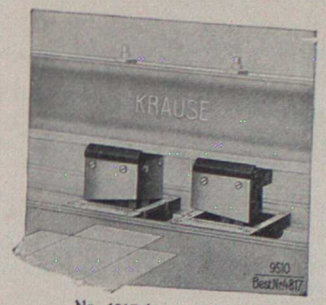
Die Benutzung von Stanzwerkzeugen und Stanzmaschinen zum Herstellen von Faltschachtelzuschnitten wird durch die neue Patent-Schnell-Stanzmaschine Y50P(i) und Y40G gegenüber anderen Verfahren vorteilhaft beeinflußt, da die neue Stanzmaschine eine einschneidende Verbesserung der Stanzmethode bringt.

## Werkzeuge für die Herstellung von Faltschachteln mit Schieber

### Werkzeuge für Schnittform „b"



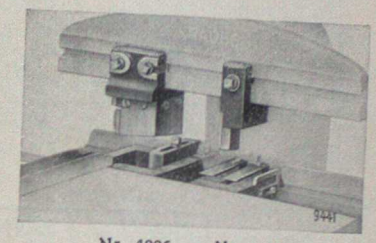

Nr. 4006 l Nr. 4006 r




Nr. 4817 l Nr. 4817 r

| | Y40-7E(m) | YFm85-12(z) |
|---|---|---|
| **Werkzeug für Maschinenmodell** | | |
| Bestellnummer für das linke Rechtwinkelwerkzeug††) | 4006 l | 4827 l†) |
| Telegrammwort | *Icpiv* | *Icpow* |
| Bestellnummer für das rechte Rechtwinkelwerkzeug | 4006 r | 4817 r†) |
| Telegrammwort | *Idopf* | *Idnav* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | **Nr. 4960** | **Nr. 4962** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr. 4961** | **Nr. 4993** |

### Werkzeuge für Schnittform „c"



Nr. 4006 Nr. 4009




Nr. 4803

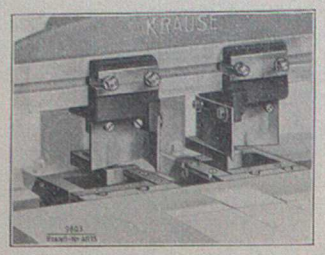
| | Y40-7E(m) | YFm85-12(z) |
|---|---|---|
| **Werkzeug für Maschinenmodell** | | |
| Bestellnummer für linken Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder am vorderen Schenkel für 30 mm Lappenlänge†) | 4008 a | 4804†) |
| Telegrammwort | *Igwon* | *Idbol* |
| Bestellnummer für Doppelrechtwinkelwerkzeug | 4009 | 4803†) |
| Telegrammwort | *Idamy* | *Idanz* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | **Nr. 4964** | **Nr. 4966** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr. 4965** | **Nr. 4967** |

Das Obermesser wird in Größen von 5—30 mm Breite geliefert. Die gewünschten Breiten sind bei Bestellungen in Millimeter anzugeben. Das Untermesser ist verstellbar.

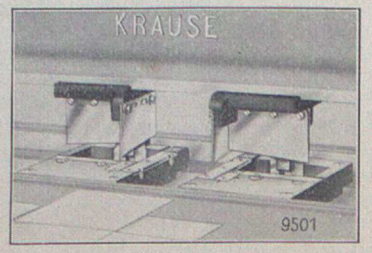
†) Der Rechtwinkelschnitt mit Eckenrunder kann für eine Lappenlänge von 30—56 mm in Millimeterabstufung je nach Bestellung geliefert werden.

††) Werkzeug kommt nur in Frage, wenn die Einsteckklappe an den Ecken nicht gerundet werden soll. Andernfalls ist das linke Rechtwinkelwerkzeug mit Eckenrunder (siehe nächste Schnittform) zu verwenden.

## Werkzeug für Schnittform „d"



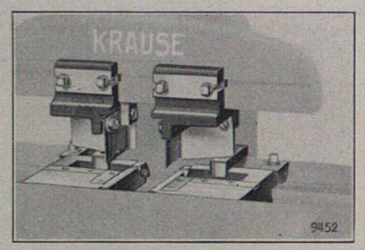

Nr. 4015 l  Nr. 4015 r



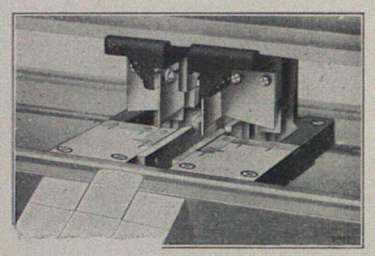

Nr. 4825 l  Nr. 4325 r

| Werkzeug für Maschinenmodell | YZ40-7E | YZFm85-12 (z) |
|---|---|---|
| Bestellnummer für linkes Schlitz- und Rechtwinkelwerkzeug | 4015 *l* | 4825 *l* †) |
| Telegrammwort | *Icsew* | *Icsix* |
| Bestellnummer für rechtes Schlitz- und Rechtwinkelwerkzeug | 4015 *r* | 4825 *r* |
| Telegrammwort | *Ifnoc* | *Idojy* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | **Nr. 5010** | **Nr. 5016** |
| Preis für Zusatz-Reservemesser RM | **Nr. 5011** | **Nr. 5017** |
| Preis für Schlitz-Obermesser RM | **Nr. 5012** | **Nr. 5018** |
| Bestellnummer für 1 Schlitzausschnittwerkzeug | 4011 | 4820†) |
| Telegrammwort | *Ictaw* | *Ictex* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | **Nr. 5013** | **Nr. 5019** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr. 5014** | **Nr. 5020** |
| Preis für Schlitz-Obermesser RM | **Nr. 5015** | **Nr. 5021** |

## Werkzeuge für Schnittform „e"




Nr. 4040  Nr. 4038



Nr. 4882  Nr. 4857

| Werkzeug für Maschinenmodell | YZ40-7E(m) | YZFm85-12 (z) |
|---|---|---|
| Bestellnummer für linkes und rechtes Schlitz- und Rechtwinkelwerkzeug mit Eckenrunder für die Einsteckklappe | 4038 | 4857†) |
| Telegrammwort | *Ickus* | *Iclan* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | **Nr. 5022** | **Nr. 5027** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr. 5023** | **Nr. 5028** |
| Preis für Schlitz-Obermesser RM | **Nr. 5024** | **Nr. 5029** |
| Bestellnummer für das linke Werkzeug allein | 4040 | 4882†) |
| Telegrammwort | *Ijpal* | *Ijpem* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | **Nr. 5025** | **Nr. 5030** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr. 5026** | **Nr. 5031** |

†) Die Werkzeuge sind im Maschinenmodell YZFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.

**Nicht abgebildete Werkzeuge sind ähnlich ausgeführt.**



# Stanzwerkzeuge für Faltschachteln mit Gürtel



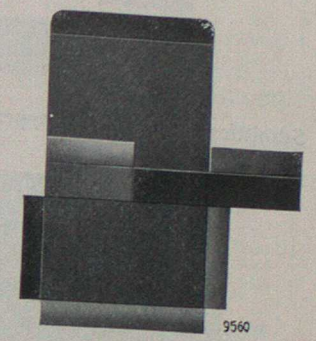

Die Faltschachtel mit Gürtel, sogenannte Gürtelpackung, dient nicht nur zum Verpacken, sondern auch zum Aufbewahren der Waren bis zum restlosen Verbrauch. Die in einer solchen Schachtel verpackte Ware liegt nach dem Aufklappen des Deckels für den Beschauer oder Besitzer frei sichtbar und bequem greifbar.

Die Faltschachtel ist ganz besonders geeignet, teuere Packungen zu ersetzen. Sie dient zum Verpacken von Gebäck, Bonbons, Pralinen, Pillen, Tee, Zigaretten und erobert sich fortgesetzt neue Gebiete. Als Material wird meistens ein farbig bedruckter Karton gewählt. Vielfach wird die Füllung in Cellophan, die gefüllte Packung außerdem noch in ein durchsichtiges säurefreies Pergament- oder ähnliches Papier eingeschlagen.

Eine Faltschachtel mit Gürtel besteht aus zwei Teilen, dem Hauptstück und dem Gürtel. Das Hauptstück bildet die Schachtelform, durch den Gürtel wird die Schachtel in einer festen Form zusammengehalten.

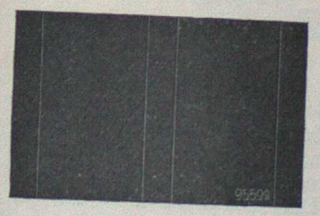
Der eigentliche Verschluß wird durch das Umlegen des Deckels und Einstecken der Einsteckklappe zwischen Gürtel und die innere Vorderwand der Schachtel erreicht. Der Gürtel wird durch Heften oder Kleben mit dem Hauptteil verbunden.

Auch diese Schachtelart hat den besonderen Vorzug, daß sie bis zur endgültigen Verwendung fertig geklebt, aber flachliegend versandt und aufbewahrt werden kann, wie dies aus nebenstehender Abbildung hervorgeht.

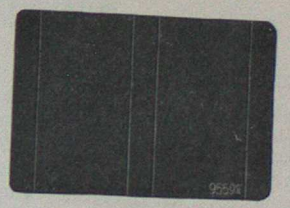



Faltschachteln mit Gürtel sind in verschiedenen Schnittformen im Gebrauch:

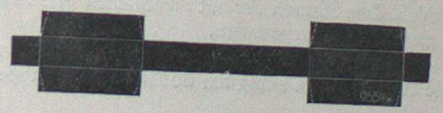
### Schnittform a mit Umlegelappen und Kleberand am Gürtel



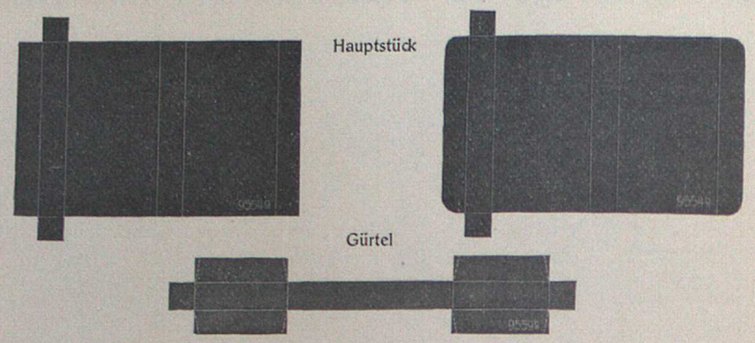
Hauptstück



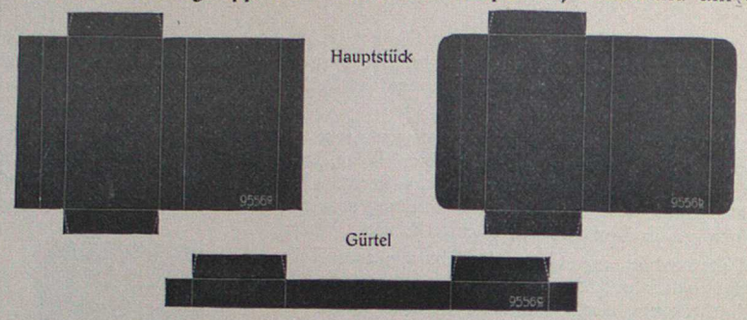
Gürtel



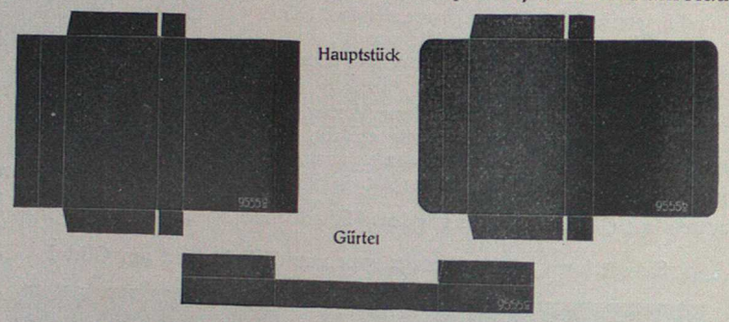
**Schnittform b mit Umlegelappen und Kleberand am Gürtel, Stützlappen am Hauptstück**




**Schnittform c mit Umlegelappen am Gürtel und Hauptstück, Kleberand am Gürtel**




**Schnittform d mit Umlegelappen am Gürtel und Hauptstück, Kleberand am Hauptstück**




## Herstellung des Hauptstückes

Das Hauptstück a wird ohne und mit abgerundeten oder abgeschnittenen Ecken verwendet. Das Hauptstück b besitzt an den beiden Längsseiten je einen Stützlappen. Der Stützlappen steht mit dem Teil in festem Zusammenhang, der bei der fertigen Schachtel die äußere Vorderwand bildet. Zum Stanzen der mit Biegestellen versehenen Zuschnitte gehören zwei Werkzeuge für Rechtwinkelschnitt. Das Hauptstück c hat Umlegelappen an den beiden Längsseiten. Die Umlegelappen sitzen an dem Teil, der bei der fertigen Schachtel den Boden bildet. Die Lappen geben der Schachtel einen besseren Halt und Verschluß. Zum Stanzen der mit Biegestellen versehenen Zuschnitte sind zwei Werkzeuge für Rechtwinkelschnitt zu verwenden.

Das Hauptstück d ist an den beiden Längsseiten mit Umlegelappen und je einen Lappen als Kleberand versehen. Die Umlegelappen sitzen am Bodenteil, die Lappen für den Kleberand an



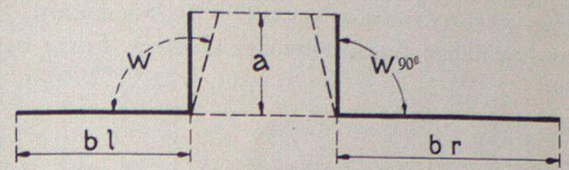
der Rückenwand. Zum Stanzen der mit Biegelinien versehenen Zuschnitte gehören Werkzeuge für linken Stumpfwinkelschnitt, Schlitzausschnitt und rechten Rechtwinkelschnitt. Das Runden der Ecken erfolgt bei allen Zuschnitten auf Universal-Eckenrundstoßmaschinen.

## Verwendung von Teilwerkzeugen für Rechtwinkel-, Stumpfwinkel- und Schlitzschnitt im Hauptstück

Für das Ausstanzen der rechtwinkligen und stumpfwinkligen Ausschnitte, sowie der Schlitzschnitte im Hauptstück sind linke und rechte Werkzeuge für Rechtwinkel- oder Stumpfwinkelschnitt und Werkzeuge für Schlitzschnitt zu verwenden. Diese Werkzeuge können den Anforderungen der Praxis entsprechend verschieden lange, vordere Querschenkel b l oder b r erhalten.

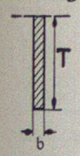
## Werkzeuge für Rechtwinkelschnitte

Im allgemeinen sollten Werkzeuge für Rechtwinkelschnitt (90°) verwendet werden. Wird aber auf stumpfwinklige Ausschnitte Wert gelegt, dann ist bei Bestellung durch Anhängen des Buchstabens „w" an die Bestellnummer noch der gewünschte Winkelgrad besonders zu kennzeichnen, z. B. 4817w95=4817 mit Stumpfwinkel 95 Grad oder 4817w105=4817 mit 105 Grad usw. Die Abstufung erfolgt nach Graden. Die Stumpfwinkel sind in den Abbildungen der Zuschnitte durch punktierte Linien gekennzeichnet.



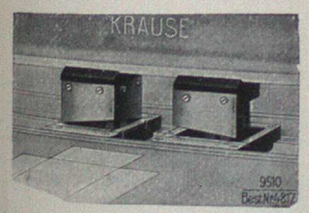

| Maschinenmodell | Y40-7E(m) | | | YFm85-12(z) | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Schenkellänge „a" . . . . . mm | 70 | 70 | 70 | 120 | 120 | 120 |
| Schenkellänge „b" . . . . . mm | 70 | — | — | 120 | — | — |
| Schenkellänge „br„ . . . . . mm | — | 200 | 300 | — | 200 | 300 |
| Bestellnummer | 4006l | 4086r | 4088r | 4817l†) | 4802a r†) | 4828a r†) |
| Telegrammwort | *Icpiv* | *Igsij* | *Igtik* | *Icpow* | *Ijnak* | *Ijnon* |
| Preis RM | Nr. 5035 | Nr. 5037 | Nr. 5039 | Nr. 5041 | Nr. 5043 | Nr. 5045 |
| Preis für Reservemesser RM | Nr. 5036 | Nr. 5038 | Nr. 5040 | Nr. 5042 | Nr. 5044 | Nr. 5046 |

## Werkzeuge für Schlitzausschnitte




| Maschinenmodell | Y40-7E (m) | YFm85-12(z) |
|---|---|---|
| Schnittlänge „T" | 70 | 120 |
| Schlitzbreite „b" | 1 | 2 |
| Bestellnummer | 4011 | 4820†) |
| Telegrammwort | *Ictaw* | *Ictex* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | Nr. 5047 | Nr. 5050 |
| Preis für Reservemesser RM | Nr. 5048 | Nr. 5051 |
| Preis für Schlitz-Obermesser RM | Nr. 5049 | Nr. 5052 |

†) Im Maschinenmodell YFm120-20(z) mit Einlegeleisten verwendbar.




Linkes und rechtes Werkzeug für Rechtwinkelschnitt Nr. 4817 l und r im Maschinenmodell YF85-12(z)




Werkzeug für Schlitzausschnitt im Maschinenmodell Y40-7E




Werkzeug für Schlitzausschnitt im Maschinenmodell YFm85-12

## Herstellung des Gürtels

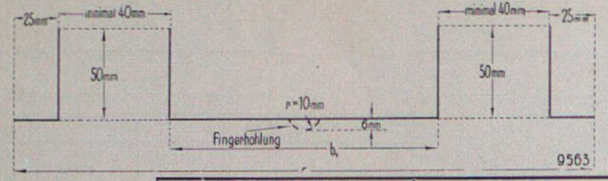
Die Gürtel a, b und c werden mit einem besonderen Stanzwerkzeug mit verstellbaren Messern gestanzt. Das zur Verwendung kommende Werkzeug stanzt die drei Ausschnitte an einer Längsseite gleichzeitig. Der Zuschnitt ist außer bei c nach der ersten Stanzung zu wenden, so daß

die Rückseite nach oben zeigt, worauf die andere Seite mit den gleichen Ausschnitten versehen wird. In zwei Arbeitsgängen entstehen somit die Umlegelappen bezw. Kleberänder.
Der Gürtel d wird durch ein Werkzeug mit verstellbaren Messern gestanzt. Die beiden Umlegelappen entstehen in einem Arbeitsgange. Sämtliche Gürtelzuschnitte werden mit rechtwinkligen oder stumpfwinkligen Ausschnitten verwendet. Der Gürtel kann auch mit einer Fingerhohlung versehen werden, um ein leichteres Öffnen der Schachtel zu ermöglichen.

## Werkzeuge

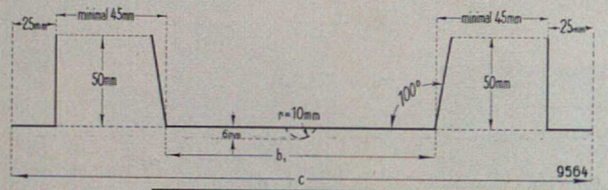
Das linke und rechte Winkelmesser am Oberteil dieses Werkzeuges ist innerhalb der in den Skizzen angegebenen Entfernungen verstellbar und jeweils dem zu stanzenden Ausschnitt entsprechend einzustellen. Die Breite der Umlegelappen ist durch die verstellbaren, hinteren Anschläge genau zu bestimmen. Die Anschläge können auf dem Werkzeug-Unterteil oder in der Maschine angeordnet sein. Die Lage des Ausschnittes im Gürtel selbst wird durch entsprechende Einstellung des linken Anlegewinkels nach den Abmessungen des Zuschnittes erreicht. Um ein bequemeres Öffnen einer Faltschachtel dieser Art zu ermöglichen, wird vielfach in den oberen Rand des Gürtels eine Fingerhohlung gestanzt, die das Hochziehen des Stecklappens erleichtert. Hierzu wird ein Fingerhohlmesser geliefert, das an das obere Vordermesser angeschraubt wird, so daß nur noch ein entsprechendes vorderes Untermesser einzusetzen ist, oder das vordere Obermesser und Untermesser wird gleich mit der eingearbeiteten Fingerhohlung geliefert.

## Werkzeuge für rechtwinklige Ausschnitte des Gürtels, Form a, b, c




| Maschinenmodell | Y40-7E(m) | | | YFm85-12(z) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Schnittbreite „b" mm | 55-105 | 105-205 | 155-305 | 55-105 | 105-205 | 155-305 | 205-405 |
| Gürtellänge „c" maximal mm | 360 | 520 | 640 | 360 | 520 | 640 | 750 |
| Werkzeug-Bestell-Nr. für Schnittform **mit** Fingerhohlung | 4097E | 4096E | 4093E | 4891E †) | 4892E †) | 4877E †) | 4895E †) |
| Telegrammwort | *Ikejp* | *Ikels* | *Ikemt* | *Ikerx* | *Ikesy* | *Iketz* | *Ikeyf* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr.5053** | **Nr.5057** | **Nr.5061** | **Nr.5065** | **Nr.5069** | **Nr.5073** | **Nr.5077** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr.5054** | **Nr.5058** | **Nr.5062** | **Nr.5066** | **Nr.5070** | **Nr.5074** | **Nr.5078** |
| Werkzeug-Bestell-Nr. für die gleiche Schnittform **ohne** Fingerhohlung | 4097F | 4096F | 4093F | 4891F†) | 4892F†) | 4877F†) | 4895F†) |
| Telegrammwort | *Ikfaf* | *Ikfeg* | *Ikfih* | *Ikick* | *Ikhip* | *Ikiks* | *Ikilt* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr.5055** | **Nr.5059** | **Nr.5063** | **Nr.5067** | **Nr.5071** | **Nr.5075** | **Nr.5079** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr.5056** | **Nr.5060** | **Nr.5064** | **Nr.5068** | **Nr.5072** | **Nr.5076** | **Nr.5080** |

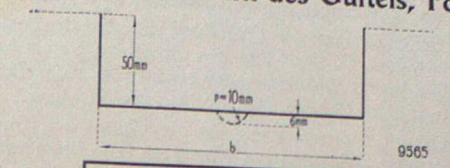
## Werkzeuge für stumpfwinklige Mittelausschnitte und rechtwinklige Ausschnitte für Kleberand, Form a, b, c




| Maschinenmodell | Y40-7E(m) | | | YFm85-12(z) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Schnittbreite „b" mm | 55-105 | 105-205 | 155-305 | 55-105 | 105-205 | 155-305 | 205-405 |
| Gürtellänge „c" maximal mm | 360 | 520 | 640 | 360 | 520 | 640 | 750 |
| Werkzeug-Bestell-Nr. für Schnittform **mit** Fingerhohlung | 4097G | 4096G | 4093G | 4891G†) | 4892G†) | 4877G†) | 4895G†) |
| Telegrammwort | *Ikiry* | *Ikisz* | *Ikjaj* | *Ikjdk* | *Ikjil* | *Ikjom* | *Ikjun* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr.5081** | **Nr.5086** | **Nr.5090** | **Nr.5094** | **Nr.5098** | **Nr.5102** | **Nr.5106** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr.5082** | **Nr.5087** | **Nr.5091** | **Nr.5095** | **Nr.5099** | **Nr.5103** | **Nr.5107** |
| Werkzeug-Bestell-Nr. für die gleiche Schnittform **ohne** Fingerhohlung | 4097H | 4096H | 4093H | 4891H†) | 4892H†) | 4877H†) | 4895H†) |
| Telegrammwort | *Ikkak* | *Ikkel* | *Ikkim* | *Ikkon* | *Ikkup* | *Iklal* | *Iklem* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr.5083** | **Nr.5088** | **Nr.5092** | **Nr.5096** | **Nr.5100** | **Nr.5104** | **Nr.5108** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr.5084** | **Nr.5089** | **Nr.5093** | **Nr.5097** | **Nr.5101** | **Nr.5105** | **Nr.5109** |

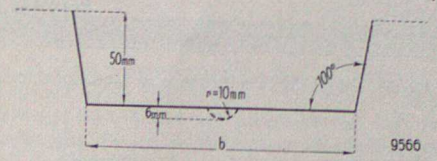


## Werkzeuge für rechtwinkligen Ausschnitt des Gürtels, Form d




| Maschinenmodell | Y40-7E(m) | | | | YFm85-12(z) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Schnittbreite „b" | 55-105 | 105-205 | 155-305 | 205-405 | 55-105 | 105-205 | 155-305 | 205-405 |
| Werkzeug-Bestell-Nr. für Schnittform **mit** Fingerhohlung | 4094A | 4095A | 4097A | 4096A | 4899A†) | 4876A†) | 4891A†) | 4892A†) |
| Telegrammwort | *Ijren* | *Ijvor* | *Ijsir* | *Ijsan* | *Ijsut* | *Ijter* | *Ijtot* | *Ijuhn* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr.5110** | **Nr.5114** | **Nr.5118** | **Nr.5122** | **Nr.5126** | **Nr.5130** | **Nr.5134** | **Nr.5138** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr.5111** | **Nr.5115** | **Nr.5119** | **Nr.5123** | **Nr.5127** | **Nr.5131** | **Nr.5135** | **Nr.5139** |
| Werkzeug-Bestell-Nr. f. die gleiche Schnittform **ohne** Fingerhohlung | 4094B | 4095B | 4097B | 4096B | 4899B†) | 4876B†) | 4891B†) | 4892B†) |
| Telegrammwort | *Ijuls* | *Ijurx* | *Ijvar* | *Ijute* | *Ijoit* | *Ijouw* | *Ijwet* | *Ijwow* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr.5112** | **Nr.5116** | **Nr.5120** | **Nr.5124** | **Nr.5128** | **Nr.5132** | **Nr.5136** | **Nr.5140** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr.5113** | **Nr.5117** | **Nr.5121** | **Nr.5125** | **Nr.5129** | **Nr.5133** | **Nr.5137** | **Nr.5141** |

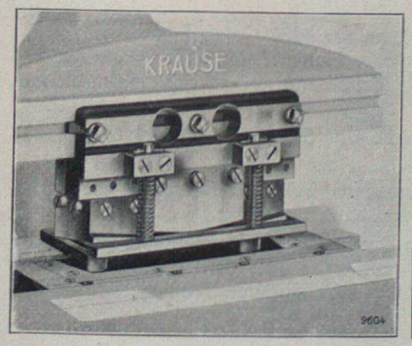
## Werkzeuge für stumpfwinkligen Ausschnitt des Gürtels, Form d

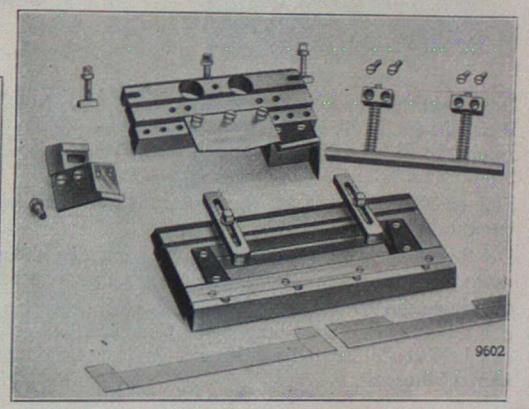



| Maschinenmodell | Y40-7E(m) | | | | YFm85-12(z) | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Schnittbreite „b" mm | 55-105 | 105-205 | 155-305 | 205-405 | 55-105 | 105-205 | 155-305 | 205-405 |
| Werkzeug-Bestell-Nr. für Schnittform **mit** Fingerhohlung | 4094C | 4095C | 4097C | 4096C | 4899C†) | 4876C†) | 4891C†) | 4892C†) |
| Telegrammwort | *Ijyav* | *Ijyix* | *Ijzex* | *Ijyuc* | *Ikawb* | *Ijzub* | *Ikahm* | *Ikams* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr.5142** | **Nr.5146** | **Nr.5150** | **Nr.5154** | **Nr.5158** | **Nr.5162** | **Nr.5166** | **Nr.5170** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr.5143** | **Nr.5147** | **Nr.5151** | **Nr.5155** | **Nr.5159** | **Nr.5163** | **Nr.5167** | **Nr.5171** |
| Werkzeug-Bestell-Nr. f. die gleiche Schnittform **ohne** Fingerhohlung | 4094D | 4095D | 4097D | 4096D | 4899D †) | 4876D †) | 4891D †) | 4892D †) |
| Telegrammwort | *Ikbec* | *Ikbof* | *Ikcif* | *Ikcac* | *Ikcuh* | *Ikdef* | *Ikdoh* | *Ikehn* |
| Preis für kompl. Werkzeugsatz RM | **Nr.5144** | **Nr.5148** | **Nr.5152** | **Nr.5156** | **Nr.5160** | **Nr.5164** | **Nr.5168** | **Nr.5172** |
| Preis für Reservemesser NM | **Nr.5145** | **Nr.5149** | **Nr.5153** | **Nr.5157** | **Nr.5161** | **Nr.5165** | **Nr.5169** | **Nr.5173** |

†) Die Werkzeuge sind mit Einlgeleisten auch im Maschinenmodell YFm120-20(z) verwendbar.

Die linke Abbildung zeigt das Werkzeug für den Gürtel mit Umlegelappen ohne Kleberand in schneidfertiger Stellung im Maschinenmodell Y40-7E eingebaut. Die Breite des Umlege-

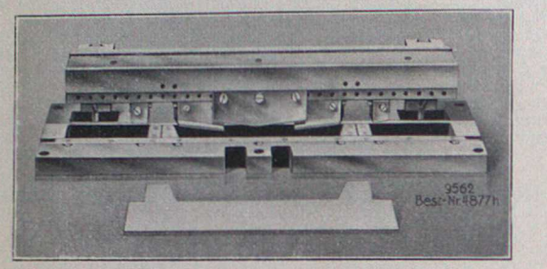


lappens wird durch den Anlegewinkel der Maschine bestimmt. Die Anschläge für die Tiefe der Umlegelappen sind auf dem Werkzeug-Unterteil verstellbar angeordnet.

Die rechte Abbildung auf Seite 459 zeigt das Ober- und Unterteil des beschriebenen Werkzeuges teilweise auseinander genommen. In der Mitte des Oberteiles ist ein Messer fest angeordnet, hinter dem links und rechts je ein Winkelmesser verschiebbar sitzt. Beide Winkelmesser sind auswechselbar, auch gegen andere Größen z. B. Rechtwinkel 90° usw.

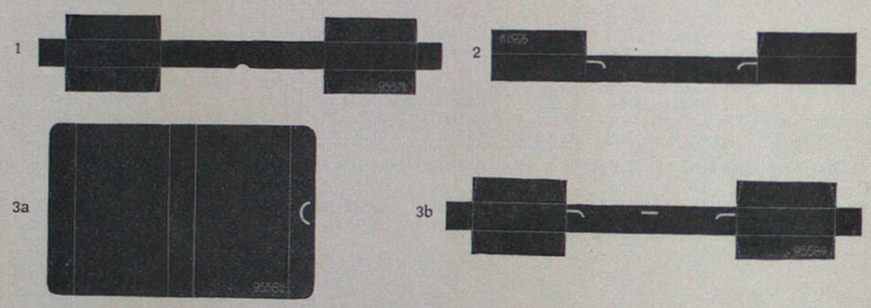
Die nächste Abbildung zeigt ein Stanzwerkzeug für den Gürtel mit Umlegelappen und Kleberand in schneidfertiger Stellung außerhalb der Maschine. Die Messerordnung ist dem vorher beschriebenen Werkzeug ähnlich, jedoch kommt links und rechts außen ein verstellbares Recht- oder Stumpfwinkel-Werkzeug hinzu. Die Grenzmaße der Verstellbarkeit sind aus der Tabelle ersichtlich.




Stanzwerkzeug für den Gürtel der Schnittform c zu Maschinenmodell YFm 85-12

## Besondere Verschlußbildungen

Für eine besondere Verschlußbildung bei Gürtelschachteln sind verschiedene Möglichkeiten gegeben, wie nachstehend erläutert.



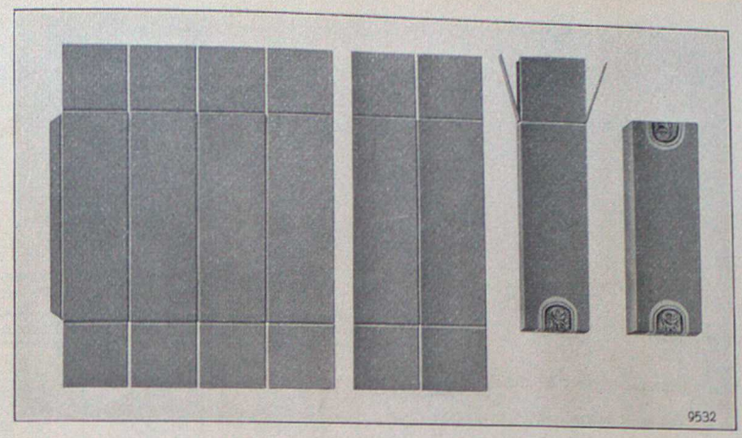

Der Fingerhohlschnitt kann mit dem Werkzeug: Bestellnummer 4031, Telegrammwort: *Iczed*, Preis RM **Nr. 5130**, für Maschinenmodell Y40-7E(m) oder Nummer 4806, Telegrammwort: *Iczif*, Preis RM **Nr. 5131**, für Maschinenmodell YFm85-12(z) besonders oder mit dem mittleren Schnitt im Gürtel (1) gleichzeitig gestanzt werden.

Eine erhöhte Festigkeit des Verschlusses wird durch Stanzen von Stecklappen in den Gürtel (2) erreicht.

Der Stecklappen des Hauptstückes wird mit den abgerundeten Ecken in die seitlich angeordneten, bogenförmigen Schlitze von außen eingesteckt und dadurch gehalten.

Gürtelschachteln für schweren Inhalt werden gegen ein Durchrutschen des Hauptstückes durch den Gürtel mittels eines besonderen Mittelverschlusses gesichert. Dieser wird durch Einstecken des halbkreisförmigen Stecklappens im Hauptstück 3a in den mittleren Schlitzausschnitt im Gürtel 3b erzielt.





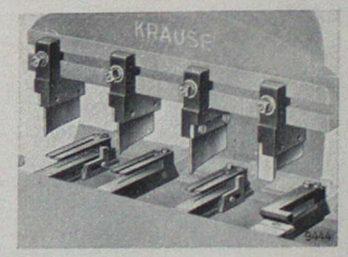

# Faltschachteln, die noch einen besonderen Verschluß erfordern

Die Faltschachtel, die noch eines besonderen Verschlusses bedarf, bildet eine Gruppe für sich. Sie unterscheidet sich von den bisher behandelten Schachtelarten dadurch, daß sie mit den einfachsten Mitteln hergestellt und als billiges Verpackungsmaterial, z. B. zum Verpacken von Suppenwürfeln usw., benutzt wird. Der Verschluß kann durch Überkleben an den Verschlußseiten oder durch Mantel erfolgen, d. h. durch Einschlagen in bedrucktes oder unbedrucktes Papier.

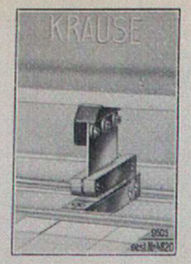
## Verschluß durch Kleben

Der Verschluß der zusammengeschlagenen Lappen wird, wenn es sich um leichteren Inhalt, wie Verbandswatte usw., handelt, durch einfaches Aufkleben von Etiketten gehalten. Die Herstellung dieser Schachtelart erfordert einfache maschinelle Einrichtungen. Zur Herstellung sind erforderlich: Pappscheren oder Kreisscheren für das Zuschneiden der Pappen; Rill-, Ritz-, Nut- oder Biegemaschinen für die Biegestellen; Schlitzmaschinen für die Schlitze oder Ausstanzmaschinen für Schlitze und Rechtwinkel- oder Stumpfwinkelschnitte.

Die Schlitze haben den Zweck, die Lappen zu formen und das Zusammenlegen der Lappen zu ermöglichen Mit der Schlitzmaschine können die Schlitze nur nacheinander angebracht werden, es sind mithin auf jeder Verschlußseite drei Schlitze anzubringen. Durch den stumpfwinkligen Ausschnitt wird der Kleberand gebildet. Der stumpfwinklige Ausschnitt kann bei ganz billigen Schachteln wegfallen. Der Kleberand wird durch einen vierten Schlitz gebildet, wobei schmale Umlegelappen entstehen, die auch abgeschnitten werden können. Mit der Ausstanzmaschine sind nur zwei Arbeitsgänge erforderlich, d. h. nach dem Stanzen einer Verschlußseite ist das Material für die Stanzung der anderen Seite zu wenden. Die Werkzeuge werden in der Maschine den Abständen der Faltstellen entsprechend nebeneinander angeordnet.




Vollständiger Werkzeugsatz im Maschinenmodell Y40-7E(m)




Einzel-Schlitzwerkzeug
im Maschinenmodell YFm85-12(z)




Werkzeug für stumpfwinkligen Eckenausschnitt
im Maschinenmodell YFm85-12(z)

| Maschinenmodell | Y40-7E(m) | YFm85-12(z) | YFm120-20(z) |
|---|---|---|---|
| Schnittiefe . . . . . cm | 7 | 12 | 20 |
| Werkzeug-Bestellnummer für 1 Schlitzschnitt . . . . | 4011 | 4820†) | 5111 |
| Telegrammwort | *Ictaw* | *Ictex* | *Ictoz* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | **Nr. 5176** | **Nr. 5181** | **Nr. 5186** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr. 5177** | **Nr. 5182** | **Nr. 5187** |
| Preis für Schlitz-Obermesser RM | **Nr. 5178** | **Nr. 5183** | **Nr. 5188** |
| Werkzeug-Bestellnummer für 1 stumpfwinkligen Eckenausschnitt . . . . . | 4012 | 4819†) | 5110 |
| Telegrammwort | *Icvey* | *Icway* | *Icvob* |
| Preis für kompletten Werkzeugsatz RM | **Nr. 5179** | **Nr. 5184** | **Nr. 5189** |
| Preis für Reservemesser RM | **Nr. 5180** | **Nr. 5185** | **Nr. 5190** |

†) Im Maschinenmodell YFm120-20 mit Einlegeleisten verwendbar.

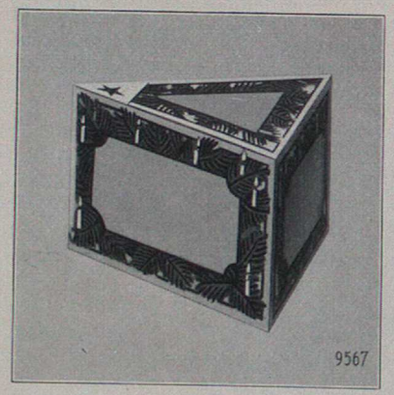
## Verschluß durch Mantel

Die oben genannte Faltschachtelart kann auch als feinere Packung Verwendung finden, wenn die rohe Schachtel mit mehrfarbig bedrucktem Umhüllungspapier, einem sogenannten Kleidchen oder Mantel, umgeben wird.

Umhüllungspapiere müssen neben guter Drucktähigkeit auch eine gewisse Festigkeit, Klebefähigkeit und Geschmeidigkeit aufweisen, zumal wenn außer dem Druck noch Prägungen angebracht werden sollen. Starke Papiere sind nicht gut verwendbar, da sie zu schwer sind und bei der Verarbeitung Schwierigkeiten bereiten können. Trotzdem ist bei der Wahl dieser Papiere auch auf das Gewicht des Inhalts Rücksicht zu nehmen, denn für schweren Inhalt sind widerstandsfähigere Papiere zu wählen als für leichten Inhalt, wie Verbandswatte usw.

Die Packungen sind nach dem Bekleben und Schließen pulverdicht. Ein aufgeklebtes Etikett kann den Verschluß noch mehr sichern und auch die Packung zieren, zumal wenn es gut ausgeführt ist und siegelartig wirkt.

## Dreieckige Formen

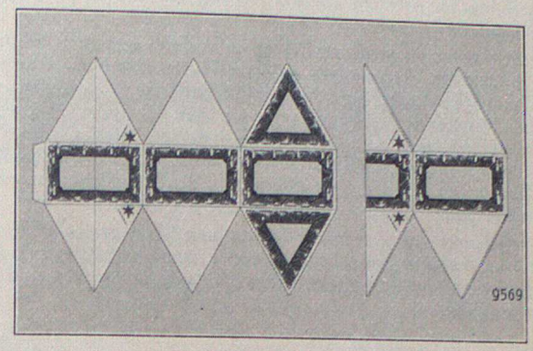



Neben den bisher beschriebenen Faltschachteln sind noch andere Formen im Umlauf, von denen dreieckige und sechseckige bevorzugt werden. Tütenformen, Pyramidenformen, Trapezformen usw. kommen seltener und meist für bestimmte Zwecke in Frage. Werkzeuge hierzu, die in der Ausführung und in den Dimensionen fast immer voneinander abweichen, können nur auf besondere Bestellung nach genauer Vorlage angefertigt werden. Auf eine ausführliche Beschreibung der Herstellungsweise dieser Fassonschachteln soll aus diesem Grunde verzichtet werden, zumal die Arbeitsweisen ebenfalls verschieden sind.

Faltschachteln in Dreieckform werden gern zum Verpacken von Lebkuchen und ähnlichen Gebäckarten verwendet, und in Festzeiten, namentlich zu Weihnachten in entsprechender Ausstattung in bedeutenden Mengen zu Geschenkzwecken bevorzugt.



Die nachstehende Abbildung zeigt die notwendigen Ausschnitte. Beim Anbringen der Biegelinien ist auf die Längsbiegelinie im linken Lappen zu achten, die, wie aus dem rechten, zusammengelegten Zuschnitt in der Abbildung ersichtlich ist, das Zusammenfalten und dadurch ein Aufbewahren in raumsparender Weise vor dem Füllen ermöglicht.

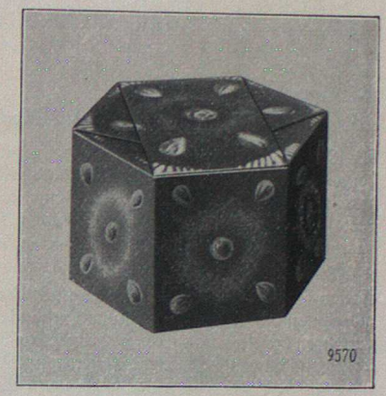


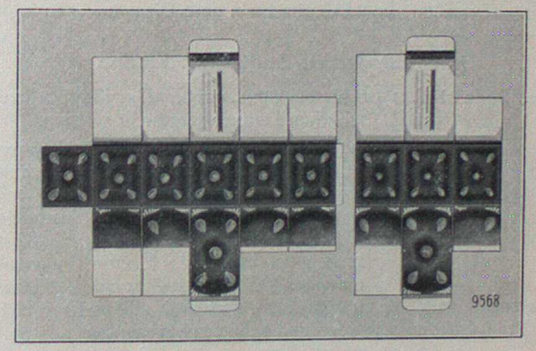

Die Schlitze für das Einstecken der Spitze des rechten Verschlußlappens werden gewöhnlich im linken Lappen, oft im mittleren Lappen angebracht. Der Schlitz und die Verschlußspitze kann auch als Verschlußform ausgebildet werden, wenn ein sichereres Halten des Verschlusses erreicht werden soll. Der Kleberand befindet sich seitlich. Die Aufbewahrung der Zuschnitte bis zum endgültigen Gebrauch erfolgt nach dem Ankleben des Kleberandes flachliegend.

## Sechseckige Formen

Faltschachteln in Sechseckform finden gleichfalls zum Verpacken von Gebäck Verwendung. Für die Ausstattung gelten deshalb die gleichen Bemerkungen. Der abgebildete Zuschnitt zeigt eine sehr gebräuchliche Form. Die zur Herstellung notwendigen Werkzeuge werden nach den jeweilig gewünschten Formen nur auf besondere Bestellung angefertigt. Bei Bestellung von Werkzeugen für solche Schachtelarten sind genau zugeschnittene Muster als Unterlage zu empfehlen.

Die Aufbewahrung der Zuschnitte erfolgt nach dem Ankleben des Kleberandes ebenfalls bis zur endgültigen Verwendung flachliegend.



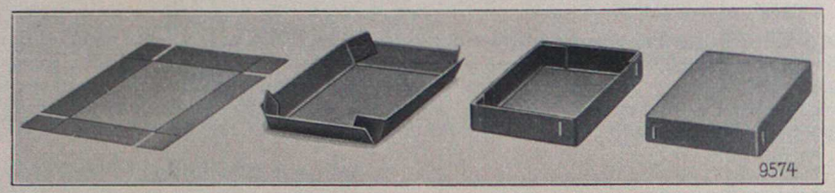



# Feste Schachteln

Mit den Maschinen, die bei der Herstellung von Faltschachteln Verwendung finden, können noch viele andere nutzbringende Arbeiten geleistet werden, zumal bei der Herstellung von festen Schachteln und Packungen.

Feste Schachteln werden selten in größeren Posten in Auftrag gegeben, schon weil die Aufbewahrung bis zur endgültigen Verwendung größere Räume erfordert; dagegen kommen oft kleinere und kleinste Aufträge in Frage, die schnell und nutzbringend ausgeführt werden können, wenn die beschriebenen Maschinen vorhanden sind. Als Material findet für feste Schachteln zum Teil rohe Pappe Verwendung, aber auch überzogene, kaschierte Pappe. Für Parfüms, Kragen, Wäsche, Schlipse, Strümpfe, Knöpfe, Glaswaren, Gummiwaren, Schokoladen, Konfekt, Pralinen usw. kommen diese Packungen in Frage, die vielfach nach der Fertigstellung noch mit bedruckten oder Fantasiepapieren überzogen werden (z. B. Briefkasetten usw.).

Bei Luxusschachteln wird auch auf die innere Ausstattung Wert gelegt, z. B. werden Spitzenpapiere oder andere feine Papiere eingeklebt. In den Formen herrscht große Mannigfaltigkeit. Am gebräuchlichsten sind viereckige Schachteln, aber auch runde, sechseckige und sonstige Fassonschachteln finden Verwendung.




## Viereckige Formen

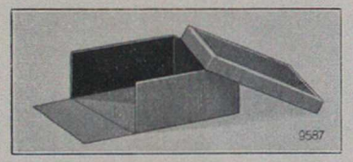
### Mit Stülpdeckel ohne Klappe

Für diese Art von festen Schachteln sind, wenn die Biegestellen durch das Stauchverfahren hergestellt werden und Biegemaschinen mit Schlitzeinrichtung vorhanden sind, besondere Stanzmaschinen nicht notwendig. Allerdings kann mit diesen Maschinen nur die einfachste Art hergestellt werden, die aber in vielen Fällen, so bei Postversandschachteln, den Ansprüchen genügt. Vier eingeschnittene Schlitze im Boden und Deckelzuschnitt, die versetzt zueinander stehen, genügen, um eine viereckige Schachtel mit Stülpdeckel zu erhalten.

Boden- und Deckelstück müssen nach dem Falten geheftet oder geklebt werden. Sind Biegemaschinen ohne Schlitzeinrichtung vorhanden, oder müssen die Biegestellen im Rill-, Ritz- und Nutverfahren erzielt werden, dann sind die Schlitze mit einer besonderen Maschine anzubringen. Hierfür kommen Universal-Stanzmaschinen mit entsprechenden Werkzeugen als besonders leistungsfähig in Frage. Nur wenn derartige Maschinen nicht vorhanden, oder kleinere und gelegentliche Aufträge auszuführen sind, sollte die Anschaffung der kleinen Schlitzmaschine YSh erwogen werden, die außerdem auch bei der Herstellung von Eierschachteln gute Dienste leisten kann.

### Mit Stülpdeckel, Boden mit Klappe

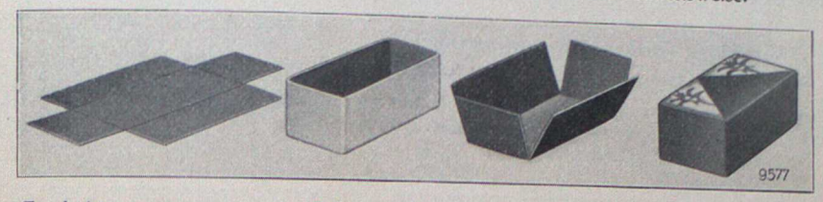
Eine Seitenwand des Bodenstückes ist hierbei umklappbar. Die Klappe kann mit und ohne seitlichen Lappen hergestellt werden.




Für Schnittformen ohne seitliche Lappen an der Klappe ist eine Stanzmaschine erforderlich. Schnittformen mit Umlegelappen an der Klappe dagegen verlangen noch die gezeigte Schlitzmaschine zum Einschneiden der Schlitze. Kleinere Schachteln können mit entsprechenden Werkzeugen bereits auf der kleinen Universal-Eckenrundstoßmaschine Y6R hergestellt werden. Für rationelles Arbeiten ist die Ecken-Austanzmaschine Y20C zu empfehlen, aber auch alle anderen bisher beschriebenen Stanzmaschinen sind zum Eckenabschneiden und Schlitzen verwendbar.



Die Schlitze werden mit der Schlitzmaschine nacheinander eingeschnitten. Bei einer anderen Art, bei der nur die Umlegelappen vorn an der Klappe vorhanden sein sollen, sind die beiden rechtwinkligen Ecken durch die Schlitzmaschine herauszuschneiden oder mit der Stanzmaschine zu stanzen. In großen Maschinen und bei nicht zu großen Schachteln ist das gleichzeitige Ausstanzen beider Rechtwinkel mit zwei Rechtwinkel-Werkzeugen eine vorteilhafte Arbeitsweise.




Bei Zuschnitten mit ausgestanzten Ecken sind die Ecken oder die ganze Schachtel mit einem haltbaren Material zu überziehen, vor allem, wenn die Schachtel sauber aussehen und dicht werden soll. Dies trifft auch zu, wenn die Ecken vorher mit Draht geheftet wurden. Sind für das Zusammenhalten der Ecken Blechstreifen vorgesehen, dann sollten diese zweckmäßig über dem Überzug angebracht werden, weil der Überzug auf Metall nicht haftet. Blechstreifen können außerdem die Schachteln an den Ecken verzieren helfen.

### Mit Klappdeckel, ohne und mit Klappe am Boden

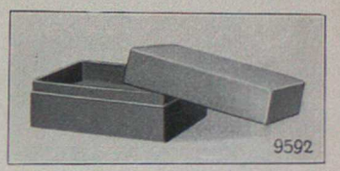
Sie unterscheiden sich von den vorhergehenden Schachteln nur durch den Deckel. Die Herstellung ist die gleiche, wie bei den festen Schachteln mit Stülpdeckel. Der Deckel kann mit dem Bodenstück verbunden sein, sogenannter angeschnittener Deckel, d. h. Boden und Deckel bestehen aus einem Stück.

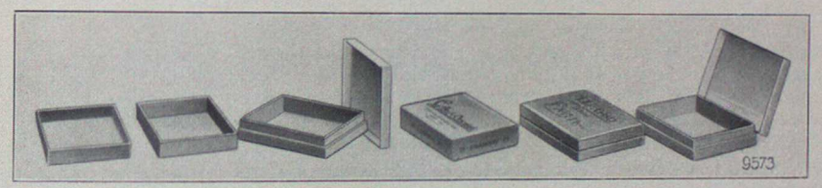



Bei anderen Arten wird der Deckel durch einen Klebestreifen innen und außen an dem Bodenstück befestigt. Es kann mithin aus einer Schachtel mit Stülpdeckel eine solche mit Klappdeckel gebildet werden. Der Deckel kann auch, wie Abbildung zeigt, durch den Überzug der ganzen Schachtel und durch den inneren Einfaßstreifen gehalten werden. Die Herstellung der Zuschnitte erfolgt durch Schlitzen oder Stanzen.

### Mit Aufsatzdeckel

Die Schachteln sind eine Abart der Schachteln mit Stülpdeckel. Nur sind hier Deckel- und Bodenstück gleich groß, so daß die Wände der Schachtel aufeinander passen.



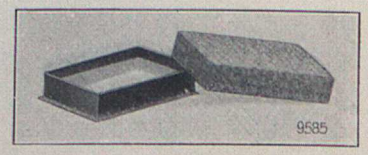



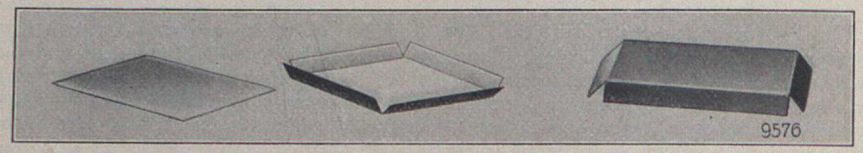

In dieser Ausführung hat die Schachtel zunächst keinen Halt. Dami der Deckel die Schachtel verschließen kann, ist ein Hals (Zarge) notwendig, der aus dem Bodenstück herausragt und den Deckel hält. Dieser Einsatz kann bei nicht zu hohen und besseren Schachteln auf dem

Boden aufsitzen, bei großen Schachteln nur zu einem Teil in das Bodenstück eingreifen, muß aber dann angeheftet oder angeklebt werden. Die Herstellung der Schachteln erfolgt in der gleichen Weise, wie unter festen Schachteln mit Stülpdeckel angegeben. Der Einsatz wird für kleinere Schachteln, wie auf Seite 453 angegeben, angefertigt. Bei großen Schachteln kommt nur die Einzelanfertigung des Einsatzes in Frage, d. h. durch Schneiden, Rillen, Ritzen, Nuten, Biegen, Kleben oder Heften.

### Viereckige Formen mit Aufsatzdeckel und Vorstehrand am Boden oder Deckel

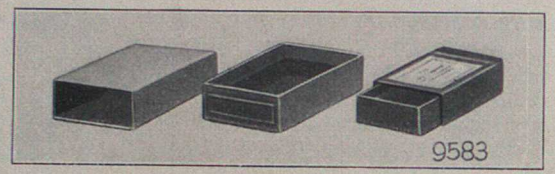
Diese Schachteln werden oft mit Vorstehrand am Boden, wie Abbildung, bisweilen auch am Deckel oder an beiden gleichzeitig gefertigt.




Die Abbildung zeigt die Ausbildung der einzelnen Teile und der notwendigen Ausschnitte. Der Vorstehrand bildet meist einen Materialzuschnitt für sich, der mit dem Bodenstück verbunden wird. Das Bodenstück kann bei einfachen Packungen auch aus Zarge und Zuschnitt für Boden gebildet werden. Die Zarge wird gleichmäßig aufgesetzt und aufgeklebt. Die Schachtel wird darauf überzogen.

### Mit Schieber

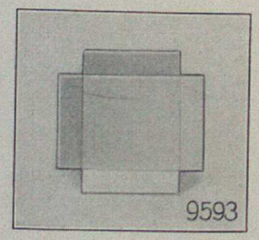



Feste Schachteln mit Schieber finden, zumal wenn sie mit feinen oder bedruckten Papieren überzogen sind, zum Verpacken schwerer und besserer Gegenstände Verwendung.



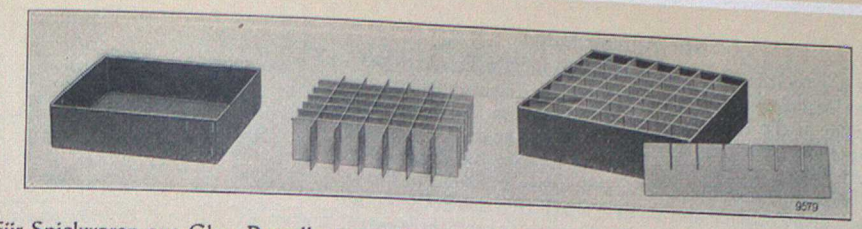

Bei kleineren Schachteln und solchen aus dünnerem Material kann die Umhüllung, wie nachstehend angegeben, hergestellt werden, bei größeren Schachteln und starkem Material ist besondere Anfertigung notwendig. Der Schieber (Kastenform) wird mit Lappen zum Heften oder Kleben oder ohne Lappen, wenn überzogen, hergestellt. Mit Lappen ist der Zuschnitt nur zu schlitzen, ohne Lappen ist an jeder Ecke ein Rechtwinkelausschnitt notwendig. Soll die verschlossene Seite widerstandsfähig sein, dann können die Verschlußlappen an den Seitenwänden bleiben, brauchen nur umgeschlagen und geklebt zu werden. Das Stanzen der Rechtwinkelschnitte erfordert entsprechende Werkzeuge.

Der Schieber kann auch an einer Seite mit einem Einstecklappen versehen sein. In diesem Fall ist ein Werkzeug für Rechtwinkelschnitt und ein Werkzeug für einen Rechtwinkelschnitt mit abgerundeter Ecke notwendig. Zur Fertigstellung gehören zwei Arbeitsgänge, nach der ersten Stanzung ist das Material für die zweite Stanzung zu wenden.




Feste Schachteln werden auch zum Versenden zerbrechlicher Gegenstände, wie Eier, Christbaumschmuck, Glaswaren, Porzellan-Spielwaren usw., benutzt. Auf sorgfältiges Verpacken dieser Gegenstände muß dabei besonders Wert gelegt werden. Eine sachgemäße Verpackungsart für Eier, Christbaumschmuck usw. zeigt folgende Abbildung.






Für Spielwaren aus Glas, Porzellan usw. kommen vielfach Einlagen mit ausgestanzten Formen in Frage, die ihrerseits auf Stegen ruhen, die in die Schachteln eingeklebt sind. Für das Stanzen der Formen in die Pappeinlagen werden Ausstanzmaschinen verwendet.

Das Stanzen der Einlagen geschieht mit Stanzeisen, die in beliebigen Formen, rund, oval, gezackt usw., geliefert werden. Die Stanzeisen werden auf das Material aufgelegt, bei einigen Maschinen ist auch eine Befestigung am Druckstück möglich, so daß das immerwährende Auflegen des Eisens wegfällt. Das Durchstanzen des Materials geschieht gegen eine Stanzunterlage, die in den meisten Fällen auf einem Stanzklotz aus zusammengeleimten Holzteilen liegt.

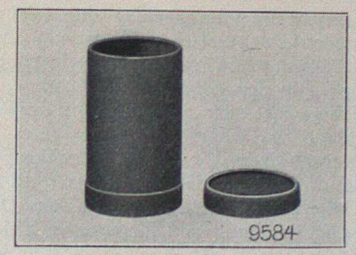
## Runde Formen

Runde Schachteln haben ein großes Verwendungsgebiet, vor allem als Luxuspackungen für Konfekt, Pralinen, Torten, Parfüms, Seifen, sowie als Apothekerschachteln für Puder, Pulver, Pillen und als Verpackung für Glühkörper, Flaschen, als Hutkartons usw.

Zur Herstellung dieser Schachteln werden gebraucht: Pappscheren zum Zuschneiden der Kartons für die Umhüllung, Zargenhülsen und Hälse, Ausstanzmaschinen oder Exzenterpressen CB2sq zum Ausstanzen der Böden und Deckel sowie Etiketten oder Papierspitzen usw. für die innere Ausstattung. Vergolde- und Prägepressen dienen zum Ausschmücken der Schachteln mit Blind- oder Goldprägungen.

Die genannten Maschinen werden zum Teil bei der Herstellung von Faltschachteln gebraucht, weshalb jederzeit kleinere Aufträge als Füllarbeit ausgeführt werden können. Größere Aufträge als Nebenarbeit in Faltschachtelfabriken auszuführen ist schwieriger, da bei dieser Herstellungsweise verhältnismäßig viel Handarbeit zu leisten ist.

### Mit Stülpdeckel







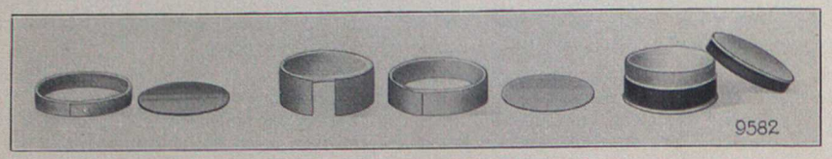
Die runde Schachtel mit Stülpdeckel besteht gewissermaßen aus einem Rohr, über das an den beiden Öffnungen Deckel gestülpt werden oder in das ein Boden eingeklebt und nur ein Deckel darüber gestülpt wird. Verwendung finden diese Schachteln beim Verpacken von Glühkörpern, gefüllten Flaschen usw.

Arbeitsweise: Zuschneiden der Umhüllung und der Zarge für den Deckel auf die erforderliche Größe und Zusammenfügen jedes Teiles an den Rändern. Stanzen des Bodens und Deckels mit der Stanzmaschine. Einkleben des Bodens in die Umhüllung und des Deckels in die Zarge. Bei Schachteln mit Stülpdeckel ohne Hals muß der Deckel um Materialstärke größer sein, damit er die Hülle schließen kann. Die Schachteln können auch mit Vorstehrand am Boden angefertigt werden.

**Mit Aufsatzdeckel**

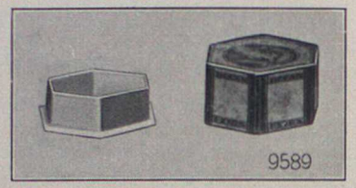
Bei diesen Schachteln sind Bodenstück und Deckel gleich groß. Der Deckel wird von einem besonderen Einsatz gehalten, der genau in die Umhüllung paßt, mithin um die Stärke des Materials kleiner ist, aber je nach der Höhe des Deckels und nach Wunsch herausragt. — Der Einsatz, die Zarge, wird in die Umhüllung eingeklebt. Prägungen müssen vor bezw. nach dem Zusammensetzen der Schachtel in das Boden- oder Deckelstück oder noch vor dem Stanzen angebracht werden.




Die Schachtel mit Aufsatzdeckel wird meistens mit vorstehender Boden- und vorstehender Deckelfläche versehen, wie Abbildung links zeigt.



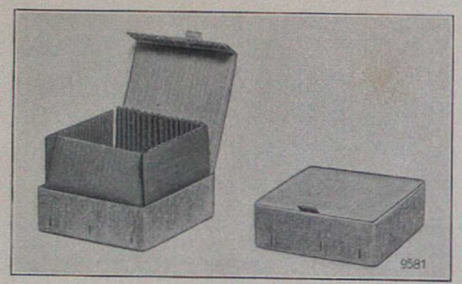



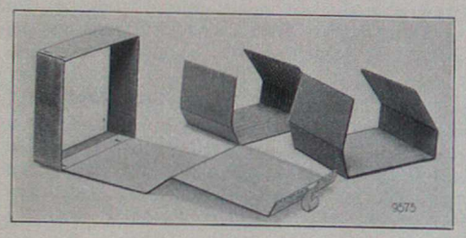

Auf die gleiche Weise werden Dreikant-, Sechskant- und anders geformte Schachteln hergestellt. Für die Herstellung von runden und Fassonschachteln kommt vielfach das Ziehverfahren in Frage.

# Wellpappschachteln

Wellpappschachteln werden meistens zum Verpacken von Glas- und Porzellanwaren aller Art verwendet. Die Herstellung ist verhältnismäßig einfach. Als Material wird in der Regel zweiseitig bezogene, für die Einlagen meistens einseitig bezogene Wellpappe verwendet.

Zur Herstellung von Wellpappschachteln werden benötigt: Pappscheren oder Kreisscheren, auch Rillmaschinen mit Kreisschere kombiniert. Die Transportwalzen der Maschine erhalten eine besondere Stellvorrichtung, die ein Beschädigen der empfindlichen Wellen der Pappe verhütet. Arbeitsweise: Zuschneiden der Wellpappstreifen für den Gürtel, des Boden- und Deckelstückes und der Einlagen; Rillen der Umbiegestellen in den erforderlichen Abständen, die Rillinie liegt quer zu den Wellen der Pappe; Heften des Gürtels; Anheften eines Griffstreifens an den Deckel; Anheften des Bodens an den Gürtel. Die Schachtel wird durch Einstecken der Einsteckklappen des Deckels zwischen Gürtel und Einlagen verschlossen. Andere Arten von Wellpappschachteln werden hergestellt, z. B. mit Umlegelappen oder wie Faltschachteln mit angeschnittenem Deckel sowie auch Lappenverschluß. Für diese Herstellungsweise sind Stanz- und Schlitzmaschinen erforderlich. Das Produkt wird hierdurch wesentlich verteuert, was gerade bei Wellpappschachteln nicht vorteilhaft ist, da diese Schachtelart eine billige Verpackung darstellen soll und oft nur als Schutz beim Versand kleiner gefüllter Schachteln in größeren Mengen Verwendung findet.

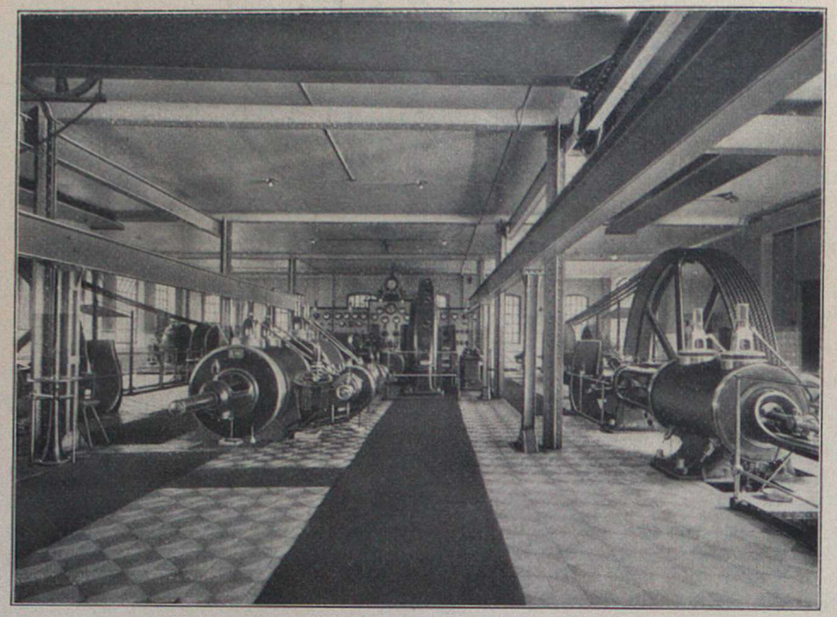


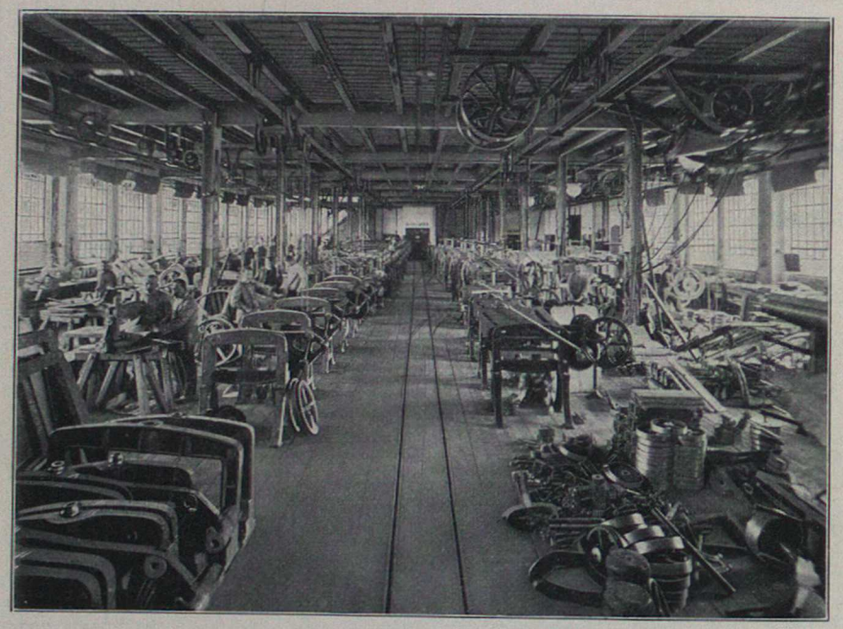



# Ersatz- und Zubehörteile

| | | Nr. |
|---|---|---|
| **Anlegewinkel,** zwei, verstellbar | | |
| Y20C, D | Preis RM | **Nr. 5201** |
| YZb3 | Preis RM | **Nr. 5202** |
| **Anlegewinkel** (im Maschinenpreis inbegriffen) | | |
| Y6R | (2 Stück) Preis RM | **Nr. 5203** |
| **Anschlag,** verstellbar, für Zargenschnitt | | |
| Y20C(m) | Preis RM | **Nr. 5204** |
| **Eckenrundziehapparat „Haridor"** | | |
| mit Vorpreßfeder (Ilahr) | Preis RM | **Nr. 5205** |
| **Einsatzrahmen „Idohx"** | | |
| YFvc5r | Preis RM | **Nr. 5206** |
| **Messersätze** | | |
| YH, Ersatzmesser (2 Paar) | Preis RM | **Nr. 5207** |
| YSzd2, Messersatz | Preis RM | **Nr. 5208** |
| YSh, Obermesser | Preis RM | **Nr. 5209** |
| Untermessersatz | Preis RM | **Nr. 5210** |
| **Reiter „Ibhag"** | | |
| YSh | Preis RM | **Nr. 5211** |
| **Spannklötzchen mit Schraube und Mutter** | | |
| Y40-7E | Preis RM | **Nr. 5212** |
| YFva1 | Preis RM | **Nr. 5213** |
| YFva2 | Preis RM | **Nr. 5214** |
| YFva3 | Preis RM | **Nr. 5215** |
| **Schlitzbreite** | | |
| Abweichung bei YSh | Preis RM | **Nr. 5216** |
| **Schmalschneide-Einrichtung „Ibils"** | | |
| YSzd2 (rechts und links) ohne Stellwinkel | Preis RM | **Nr. 5217** |
| **Schrauben** | | |
| Y407-E, mit Platten | Preis RM | **Nr. 5218** |
| mit Prismamutter | Preis RM | **Nr. 5219** |
| YFm, mit Platten | Preis RM | **Nr. 5220** |
| mit Prismamutter | Preis RM | **Nr. 5221** |
| **Tischverbreiterung** | | |
| aus Holz auf 60 × 40 cm, Y6R | Preis RM | **Nr. 5222** |
| **Untergestell,** Holz | | |
| Y6R | Preis RM | **Nr. 5223** |
| YL | Preis RM | **Nr. 5224** |
| YSH | Preis RM | **Nr. 5225** |
| YZb3 | Preis RM | **Nr. 5226** |



Kraftanlage I der Krausewerk A.-G.

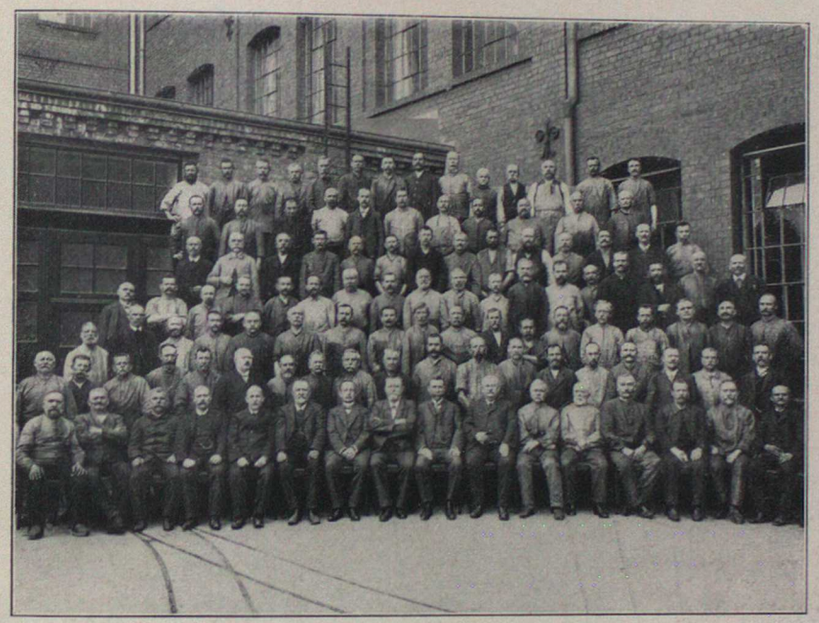


Teilansicht aus den Montage-Werkstätten





Wohlfahrtseinrichtungen der Krausewerk A.-G.



Über 200 Jubilare gehören noch dem Krausewerk an

# KRAUSE

baut außerdem einzelne Maschinen, die in diesem Katalog nicht verzeichnet sind, ferner kommen immer Neukonstruktionen heraus, so daß Sie vor Kauf irgendeiner Maschine stets bei Karl Krause anfragen wollen

KARL KRAUSE LEIPZIG