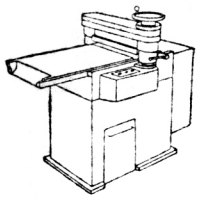
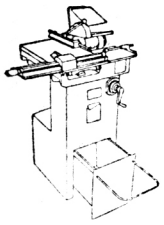
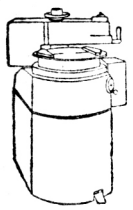
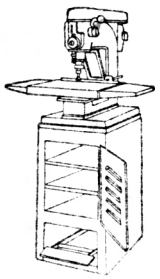
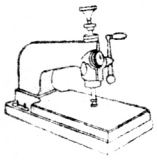
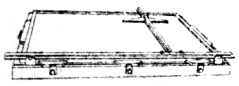


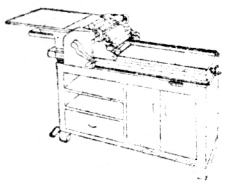


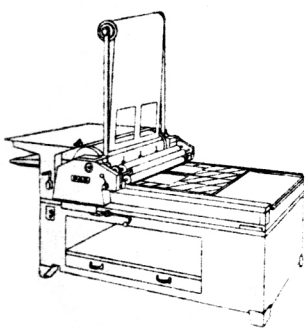










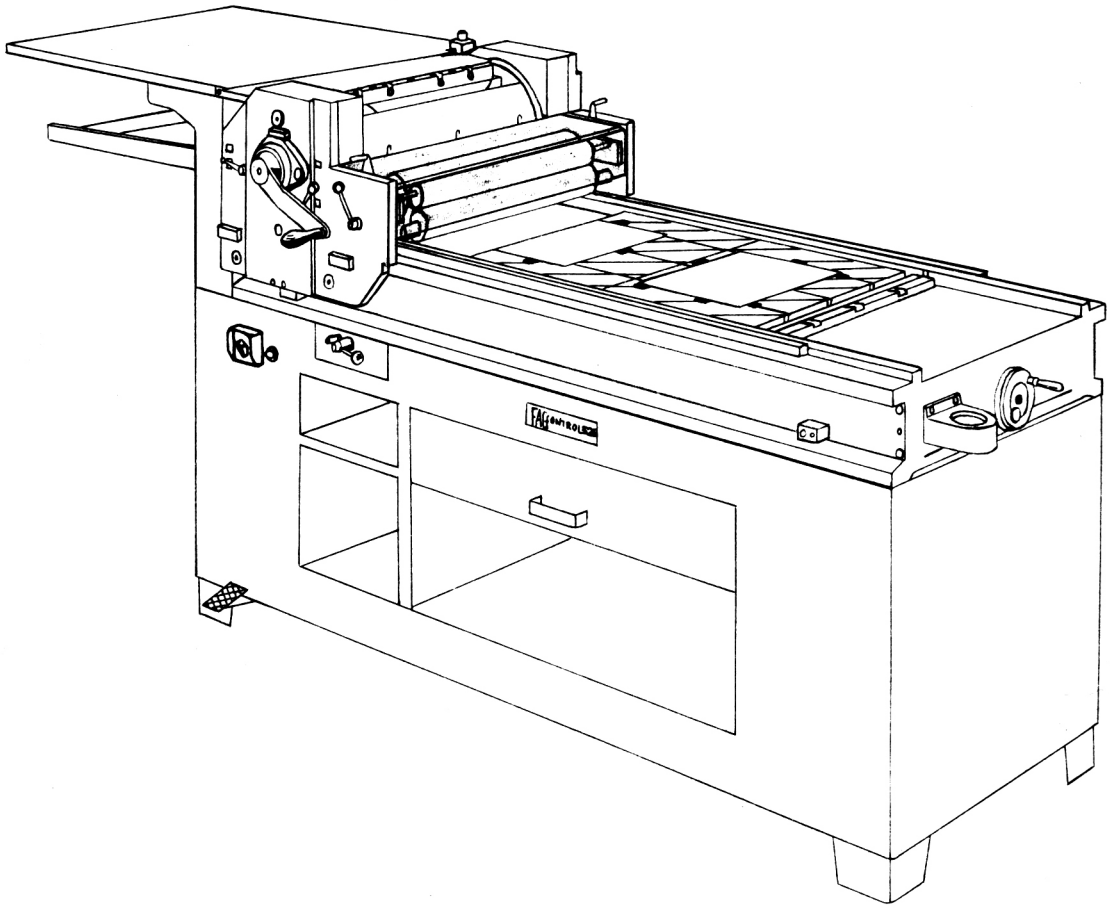


12. 1. 61. - 1000

FAG INSTRUCTION

PRESSE

FAG-CONTROL 525



FAG FORM-TEST

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

V E R Z E I C H N I S

TRANSPORT UND EMPFANG

I. Verpackung
II. Abnahme
III. Handhabung

INBETRIEBSETZUNGS-VORBEREITUNGEN

IV. Aufstellung
V. Nivellierung
VI. Elektrischer Anschluss
VII. Bezeichnung der Steuerungsorgane
VIII. Aufzug
IX. Einfärbung
X. Bogenanlage
XI. Unterhalt

VERZEICHNIS DER WICHTIGSTEN BESTANDTEILE

VERZEICHNIS DER ZEICHNUNGEN UND ABBILDUNGEN

Fig. 1 Transport der Maschine mit festem Fundament
2 Transport der Maschine mit regulierbarem Fundament
3 Raumbedarf
4 Abmessungen des Aufzuges
5 Gesamtansicht, linke und rechte Seite
6 Befestigung des Aufzuges
7 Zusammenstellung der Einfärbung, Auftragwalzen-Einstellung

9 Auftragwalzen
10 Elektrisches Schema

Seite 11: Liste der zur Standardausrüstung gehörenden, mit der Maschine gelieferten Zubehörteile und Werkzeuge.

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

T R A N S P O R T U N D E M P F A N G

I. VERPACKUNG

Je nach Bestimmungsland wird die Prüfpresse in entsprechender Verpackung versandt, sei es in einem Lattenverschlag oder in einer überseeischen Verpackung.

II. ABNAHME

a) Vor Auspacken der Presse soll die Verpackung geprüft werden, ob keine Aussenschäden vorhanden sind, da solche Beschädigungen der Presse nach sich ziehen könnten.

b) Entfernen der Transport-Verschalung.

c) Es soll festgestellt werden, ob die Prüfpresse während des Transportes Schaden erlitten hat. Im Fall einer Schadensfeststellung, muss diese sofort dem Transportunternehmen (Eisenbahn, Kraftwagengesellschaft, Überseegesellschaft) gemeldet und eine Schadensaufnahme durch einen Experten umgehend durchgeführt werden. Gleichzeitig ist die Lieferfirma, bei der die Prüfpresse gekauft wurde, zu benachrichtigen.

d) Die Zubehörteile sind an Hand des zu jeder Presse gehörenden Inventars oder des Lieferscheines zu kontrollieren. Im Falle einer Beanstandung muss die Lieferfirma benachrichtigt werden.

III. HANDHABUNG

Transport durch ein Hebezeug

a) Für Maschinen mit festem Fundament:
Fig. 1

Entfernen der Plastik-Schutzdeckel, die die 4 Öffnungen "A" des Fundamentes bedecken. In letzteren 2 Stahlstangen "B" von 30 mm Durchmesser einführen, gemäss Fig. 1. Als Hebeseile sollten nach Möglichkeit nur Hanfseile verwendet werden. Zu vermeiden sind Stahlkabel oder Ketten, da diese die Maschine beschädigen könnten.

b) Für Maschinen mit regulierbarem Fundament:
Fig. 2

Wie o.g. vorgehen. Die beiden vorderen Öffnungen sind jetzt nicht im Fundament, sondern im Sockel der Maschine vorhanden.

I N B E T R I E B S E T Z U N G S - V O R B E R E I T U N G E N

IV. AUFSTELLUNG

a) Der Raumbedarf muss gemäss den Angaben (Fig. 3) vorgesehen werden.

b) Die elektrische Installation sollte so weit fertiggestellt werden, dass der elektrische Anschluss sofort nach der Aufstellung der Presse vorgenommen werden kann.

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

c) Die Presse muss 5 mm über den Boden erhöht werden. Zu diesem Zweck sind unter jedem Fuss Nivellierschrauben vorhanden, unter welche die Unterlagscheiben gelegt werden.

d) Entfernen der Holz-Zwischenstücke vom Zylinderwagen.

e) Gründliche Reinigung aller sichtbaren Oberflächen der Presse.

f) Schmieren der mechanischen Teile gemäss Kapitel XI.

V. NIVELLIERUNG

Die Maschine waagerecht stellen mittels der Einstellschrauben (1), unter jedem Fuss der Presse befindlich. Die Kontrolle wird mit Hilfe einer Wasserwaage ausgeführt, die an verschiedenen Punkten des Druckfundamentes in der Längs- und Querrichtung der Maschine aufgelegt wird. Befestigen der Einstellschrauben durch Anziehen der Gegenmutter. Nach einiger Arbeitszeit ist eine neue Kontrolle empfehlenswert.

VI. ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

a) Das Anschliessen an das elektrische Netz muss durch einen Elektriker ausgeführt werden (in der Schweiz durch konzessionierte Elektriker).

b) Prüfen welche Stromart das Netz aufweist und welche der Motorlieferant auf dem Motorschild vorgesehen hat. Das Anschluss-Schema befindet sich bei den Anschlussklemmen am Netz.

c) Die gesamte elektrische Installation sowie die Schalter sind für eine Spannung von 500 Volt vorgesehen.

d) Um Zugang zum Anschlusskasten zu haben, hinteres Blech (2) unter Anlegetisch (3) entfernen.

e) Bevor die Anlage unter Strom gesetzt wird, muss man sich vergewissern, dass der Hauptschalter (4) ausgeschaltet ist.

Für Maschine mit variabler Geschwindigkeit:
Potentiometer (6) auf min. Geschwindigkeit einstellen.

f) Einschalten des Hauptschalters (4); Kontrollampe (7) muss aufleuchten.

g) Die Farbtrommel (8) muss im umgekehrten Sinne des Uhrenzeigers laufen, von der Bedienungsseite aus gesehen.

h) Das Schaltschema (Fig.10) enthält alle Angaben betreffs elektrischer Schaltung der Prüfpresse.

VII. BEZEICHNUNG DER STEUERUNGSORGANE (Fig. 5)

1) Bei Einschalten des Hauptschalters (4) brennt Kontrollampe (7) und Farbtrommel (8) ist in Gang gesetzt.

2) Wenn der Zylinder sich am Anlegetisch befindet, öffnen sich durch Betätigung des Pedales (11) die Greifer und das Blatt kann angelegt werden.

3) Wenn die Rampe (12) gemäss Pos. 1 auf dem Fundament angebracht ist,

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

öffnen sich die Greifer am Fundament-Ende und das Druckblatt kann mit der Hand herausgenommen werden. Beim Drucken von kleinen Formaten muss die gleiche Rampe gemäss Pos. 2 (Fig. 5) angebracht werden.

Wichtig: In dieser Position öffnen sich die Greifer nur wenn der Zylinder "unter Druck" steht.

4) Links von der Wand befindet sich der Hebel (13) zur "in" und "ausser" Drucksetzung. Wird dieser Hebel nach oben gestellt, setzt sich der Zylinderwagen "in Druck". Stellt man den Hebel nach unten, bleibt der Zylinderwagen "ausser Druck".

5) Die Schublade (14) enthält einen Rechen für die Ersatz-Auftragwalzen und ein Fach für das Werkzeug.

6) Der Hebel (15) stellt die Auftragwalzen (16) sowie die Verreibungs-Vorrichtung in oder ausser Betrieb.

7) Die Bogenführungen (17) hindern das Druckblatt an der Berührung der Einfärbewalzen. Diese sind vorallem nötig beim Bedrucken von steifem Papier. Sie können leicht an ihrer Führungsstange entlanggeschoben werden und sind je nach Gebrauchszweck am günstigsten Punkt einzusetzen.

8) Für Maschinen mit automatischer Walzen-Waschvorrichtung ist die Schublade (18) mit einem Griff (19) versehen, Gebrauchsanweisung s. Blatt 9.

9) Der Ablegetisch (20) kann vom Zylinderwagen gelöst werden. Es genügt das äusserste Ende zu heben und zu ziehen.

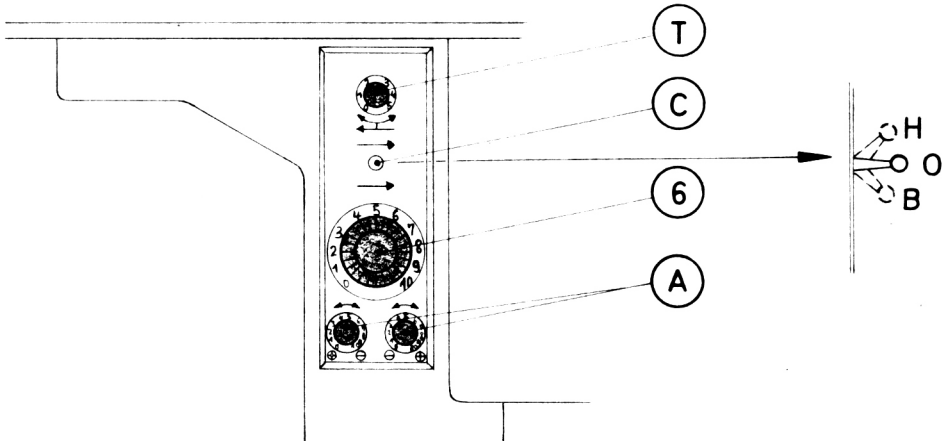
10) Das Handrad (21) der Maschine mit regulierbarem Fundament ist zur Höheneinstellung des Fundamentes, in Bezug auf die Schmitzleisten, bestimmt. Bei Drehen im Sinne des Uhrzeigers hebt sich das Fundament, umgekehrt senkt es sich. Die Schraube (22) ist zum Blockieren des Handrades in der gewünschten Position bestimmt. Die Schmitzleistenhöhe wird von der Messuhr (23) abgelesen.

Motorisierte Pressen mit konstanter Geschwindigkeit

11) Die Rampen (10) betätigen die Enschalter des Zylinderwagens.

12) 3 Druckknopfschalter sind auf dem Schild des Zylinderwagens angebracht, die letzteren in Gang setzen. Die 2 grünen Schalter betätigen das Vor- und Rückwärtsgehen des Wagens, der rote Schalter das Anhalten.

Motorisierte Pressen mit variabler Geschwindigkeit



Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

Die Schalttafel besteht aus:

13) 1 Drehknopf zur Einstellung der Geschwindigkeit des Zylinderwagens (6).

14) 1 Drehschalter mit 3 Positionen (C) zu folgenden Funktionen bestimmt:

Vor- und Rückwärts-Bewegung

Auf Pos. H bewegt sich der Zylinderwagen bis zum Fundament-Ende, steht 1 - 5 Sek. still, gewählt vom Regulierungsschalter T und kommt sodann zum Anlegetisch zurück. Um dies zu wiederholen, muss der Steuerhebel des Drehschalters auf "0" und dann auf Pos. H gestellt werden.

Vorwärts-Bewegung

Steuerhebel des Drehschalters auf Pos. B stellen. Die Betätigung erfolgt mit Hilfe des Schalters (5), der sich auf dem Schild des Zylinderwagens befindet.

15) 2 Drehknöpfe (A) regulieren die Endgeschwindigkeit des Wagens, der linke am Anlegetisch, der rechte am Fundamentende. Drehen nach (+) bewirkt höhere Endgeschwindigkeit, drehen nach (-) kleinere Endgeschwindigkeit.

VIII. AUFZUG

Allgemeines:

Die Zusammensetzung des Aufzuges hängt von der Druckarbeit ab. Wir geben keine genauen Angaben, doch gestatten wir uns, einige Grundprinzipien für die Zusammensetzung eines Aufzuges zu erwähnen.

Aufzugsstärke

Die Aufzugsstärke ist theoretisch 1,25 mm, die genaue Stärke ist auf dem Schild (24) angegeben. Selbstverständlich wird diese leicht ändern, je nach Qualität des Papieres oder Kartons, das zu bedrucken ist.

Papier-Qualität

Um einen korrekten und gleichmässigen Aufzug zu erhalten, muss unbedingt ein kalibrietes Qualitätspapier verwendet werden. Der oberste Bogen (auch Straffen genannt) muss glatt sein, siehe geöltes, kalibriertes Manilla-Papier,(ca. 135 gr = Tympan-Papier), Dicke von 0,12 - 0,15mm Ein Plastik- oder Cellophan-Straffen ist zu vermeiden, da die statische Elektrizität ein Kleben des Druckblattes verursacht.
Nachstehend geben wir Ihnen die Zusammensetzung eines Aufzuges bekannt, der sehr gute Resultate ergeben hat:

VISCO - Aufzug (mit der Maschine geliefert)	:	1 Blatt VISCO C, Tympan	0,15 mm
		1 Blatt VISCO W, Plastik	0,25 mm
		1 Blatt VISCO MKP,	0,30 mm
		3 Blätter C Tympan 3 x 0,15	0,45 mm
			1,15 mm
	+	1 Blatt satiniertes Papier	0,10 mm
		Total	1,25 mm

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

Fertig zusammengestellte Aufzüge oder einzelne Blätter können bei den FAG Verkaufsgesellschaften bezogen werden.

Die Aufzugs-Dicke ist sehr wichtig, um eine Register und eine genaue Abwicklung zu erhalten.

Aufzugsstärke zu hoch = Klischee zu tief = Verlängerung des Klischeepunktes in der Druckrichtung.

Aufzugsstärke zu niedrig = Klischee zu hoch = Verschieben des Punktes in der Richtung des Anlegetisches.

Die Aufzugsstärke soll mittels einem genauen Messinstrument kontrolliert werden, wie z.B. Klischeehöhenprüfer FAG, Typ PG.

Bei zu wenig Druck ist die Zufügung von Blättern auf dem Zylinder, wenn die Aufzugsstärke genau ist, zu vermeiden. Hingegen soll die nötige Zurichtung unter das Klischee gelegt werden.

Abmessungen: (s. Fig. 4)

Aufzugsbefestigung: (Fig. 6)

1) Befestigungsschrauben (25) der Greiferplatte lösen.

2) Seitenanschlag (26) gegen Tischrand verschieben.

3) Falzen des Straffen:

   a) Den Straffen, Seite "a" nach vorn, gegen einen Schmitzleistenrand auf das Fundament legen.

   b) Es ist zu beachten, dass der Straffen 10 mm über das Fundamentende hinausragt; Falz mittels Handballen am Rand des Fundamentes bilden.

   c) Das Blatt wird dann umgedreht und der Falz mit dem Fingernagel scharfkantig gemacht.

4) Der Falz des Straffen (29) wird zwischen Zylinder (27) und Greiferplatte (28) eingeführt. Die Aussparung (b) desselben befindet sich auf der Seite des Klinkenrades, d.h. auf der linken Seite der Maschine. Bevor die Platte befestigt wird, muss geprüft werden, ob der Straffen korrekt auf der ganzen Länge eingeführt ist.

5) Die Befestigungsschrauben (25) leicht anziehen, zuerst die inneren und dann die äusseren. Auf diese Weise wird ein schlechtes Klemmen des Straffen beseitigt.

6) Zylinderwagen ca. 10 cm nach vorn schieben.

7) Inneren Aufzug unter den Straffen legen, bitte beachten, dass sich alles deckt.

8) Aufzug mittels Hand führen, während der Zylinder eine Umdrehung ausgeführt, d.h. bis die Greifer wieder in der obersten Stellung sind. Wünschenswert ist, dass eine zweite Person bei dieser Arbeit beteiligt ist, damit der Aufzug in der richtigen Lage sitzt.

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

9) Straffen unter und um die 4-kantige Aufzugs-Spannstange führen. Anziehen des Straffen gegen die Spannstange und die Kanten derselben mit den Fingern einformen. Diesen Vorgang wiederholen nach jeder geformten Kante durch Abrollen der Stange auf dem Papier bis an das Ende des Straffen (Fig. 6 A). Das Ende aufrollen (Kanten der Stange in den Falten des Straffen) bis zur genauen Spannung des Straffen.(Fig. 6 B). Die Spannung mit Hilfe der Rasterklinke auf der Rasterscheibe der Spannstange sichern (6 C).

10) Die Befestigungsschrauben (25) der Greiferplatte anziehen.

11) Kontrolle

Nachdem der Aufzug auf den Zylinder gespannt ist, soll seine Dicke kontrolliert werden. Legen eines Druckbogens auf das Druckfundament; mit dem Zylinderwagen (im Druck) in die Mitte des Fundamentes fahren; mittels Höhenstellkaliber (23,56 mm oder Haushöhe) den Abstand zwischen Aufzug und Fundament messen. Dieses Kaliber muss leicht durchgestossen werden können (31).

IX. EINFÄRBUNG

Das Einfärbewerk besteht aus:

a) 2 Auftragwalzen
b) Farbverreibungs-Vorrichtung

Auftragwalzen

Die Auftragwalzen werden mit synthetischem Gummi oder Kunststoff-Überzug geliefert. 2 Auftragwalzen sind auf der Maschine angebracht. Mit "hintere Auftragwalze" ist diejenige gemeint, die am nächsten zum Druckzylinder liegt; die andere ist "vordere Auftragwalze" genannt. Die hintere Auftragwalze besitzt ein Zahnrad, welches der vorderen Auftragwalze fehlt. Masse der Walzen s. Fig. 9.

Wir machen darauf aufmerksam, dass auf einer Schraube der vorderen Auftragwalze sowie auf dem Support rote Markierungen angebracht sind. Beim Beachten dieser Markierungen können die Auftragwalzen ausgewechselt werden, z.B. bei Farbdruck, ohne eine neue Einstellung vorzunehmen.

Farbverreibungs-Vorrichtung

Diese Vorrichtung besteht aus 3 Stahl-Zylindern;

1 Hin- und hergehende Verreiberwalze und 2 feste Stahl-Verreiber
2 Supporte die die Enden der Zylinder-Achsen tragen.

Montage des Farbwerkes:

1) Einlegen der 2 Auftragwalzen in ihrem Support, ohne die Höhe einzustellen. Nicht zu vergessen sind o.g. rote Markierungen.

2) Einlegen der Farbverreibungs-Vorrichtung. Für diese Arbeit genügt es, die hierzu vorgesehenen Griffe zu nehmen und die Farbverreibungs-Vorrichtung auf die Walzen zu legen. Dabei muss kontrolliert werden, ob die beiden Arretier-Stifte (32) sich richtig an ihrem Platz befinden. Der Haken (33) befindet sich auf der rechten Seite der Maschine.

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

3) Hebel (15) in senkrechte Position, "ausser Betrieb", stellen.

4) Zylinderwagen bis zum Anlegetisch zurückschieben.

5) Regelmässiges Auftragen der Farbe mittels Spachtel auf der ganzen Länge der hin- und hergehenden Verreiberwalze.

6) Der Einfärbemotor wird durch Einschalten des Hauptschalters (4) in Bewegung gesetzt. Senkung des Farbwerkes. Dies setzt sich in Bewegung. Abwarten bis die Farbe gleichmässig verteilt ist.

7) Den unter Druck gesetzten Zylinder bis in die Mitte des Fundamentes fahren.

8) Höhe der beiden Auftragwalzen einstellen. Diese Einstellung wird mit Hilfe eines 6-kant Schraubenschlüssels (34) gemacht, der mit der Maschine geliefert wird. Die Auftragwalzen heben oder senken sich, indem die Schrauben (35) fest- oder losgeschraubt werden. Kontrollieren der Höhe mittels Höhenstellkaliber (31). Bei genauer Einstellung muss das Stellkaliber einen Farbstreifen von ca. 2 mm max. aufweisen.

Auswechseln der Auftragwalzen:

Um die Auftragwalzen auszuwechseln oder zu diesen Zugang zu haben, ist es nicht nötig die Farbverreibungs-Vorrichtung ganz herauszunehmen. Diese kann nach vorn gedreht werden, wenn sie horizontal über die Griffe gezogen wird. Sobald der Haken (33) am Arretier-Stift (36) der Seitenwand einhängt, bleibt die Farbverreibungs-Vorrichtung im Gleichgewicht und die Walzen können leicht herausgenommen oder ersetzt werden.

Waschen der Einfärbevorrichtung

a) Für Pressen ohne Walzenwasch-Vorrichtung:

Zylinderwagen an das Fundament-Ende schieben. Die Farbverreibungs-Vorrichtung kann leicht gereinigt werden, indem sie so eingestellt wird wir Fig. 7 angibt. Dann Reinigen der vorderen Auftragwalze (16). Vertauschen der beiden Walzen; die hintere Auftragwalze kann dann frei gedreht und gewaschen werden. Nicht vergessen, dass die Auftragwalzen wieder in ihre ursprüngliche Position gebracht werden müssen. Die Farbtrommel (8) wird gereinigt, indem man sie mit ihrem Antriebmotor dreht.

b) Für Pressen mit Walzenwasch-Vorrichtung:

1) Zylinderwagen auf Anlegetisch.

2) Einfärbewerk senken mittels Steuerhebel (15).

3) Farbtrommel (8) durch Einschalten des Hauptschalters in Bewegung setzen.

4) Hebel stark drücken und Verriegelungsklinke (37) einhaken. Die Klinke dient dazu, den Hebel in eingestützter Position zu halten. Ein nicht zu vernachlässigender Spielraum zwischen Kerbe und Klinke ist durch Regulierung der letzteren aufzuheben.

5) Eine Waschlösung tropfenweise von einem Ende des hin- und hergehenden Zylinders (38) bis zum anderen Ende giessen.

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

6) Zuletzt müssen die letzten Reste der Waschlösung mit einem Lappen am Ende der Farbtrommel aufgenommen werden.

7) Verriegelungsklinke aushaken und Hebel (19) wieder in horizontale Lage bringen.

Zur Reinigung der Schublade:

8) Schublade herausziehen. Sie kann nur herausgezogen werden, wenn der Hebel in horizontaler Lage ist.

9) Es ist sehr wichtig, dass die Schneide des Nylon-Abstreifers nicht beschädigt wird, da sie sonst ihre Wirkung verliert.

X. BOGENANLAGE

a) Seitenmarke

Die Seitenmarke (26) kann in der Nute der Anlegetisch-Verlängerung (39) montiert werden. Für die Grobeinstellung muss die auf der Seitenmarke angebrachte Mutter losgeschraubt werden; wonach diese in der Längsnute verschoben werden kann. Die auf der Feineinstellungsschraube angebrachte Einteilung dient nur als Anhaltepunkt für den Drucker.

b) Vordermarke

Die Greiferplatte (26) ist mit 4 Vordermarken zur Feineinstellung versehen. Bei Verschieben der Mutter (40) um 1/4 d.h. 4 Gradeinteilungen, verschiebt sich die Marke um 0,25 mm. Nur die beiden Vordermarken benutzen, die am weitesten vom Druckblatt entfernt liegen, da dies ein Anlegen auf 3 Punkte erleichtert.

Wichtig:

Aus Sicherheitsgründen hat die Anlegetisch-Verlängerung (39) die Möglichkeit sich frei nach oben zu bewegen. Wenn der Drucker aus Versehen seine Finger gegen die Kante dieser Verlängerung lässt, hebt sie sich beim Rückgang des Druckzylinders und ein Unfall ist somit vermieden.

XI. UNTERHALT

Die Lebensdauer der Presse hängt von ihrem Unterhalt und von den verwendeten Oel-Qualitäten ab. Eine regelmässige und korrekte Schmierung bewirkt eine sichere Verhütung gegen Abnützung. Wir raten nur Qualitätsprodukte zu verwenden. Für die beweglichen Teile wie Lager, Achsen, Ketten, Gelenke usw. wird SAE 10 Oel verwendet.

Für das Motorgetriebe der Farbverreibungsvorrichtung sowie dasjenige des Zylinderantriebes ist Oel SAE 90 zu verwenden.

Wichtig:

Die Schmitzringe, Schmitzleisten und Laufbahnen des Zylinderwagens dürfen nicht geschmiert werden, sollen aber täglich mit einem sauberen, in Petrol getränktem Lappen gereinigt werden.

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

Es empfiehlt sich folgendes Schmierungs-Programm zu beachten:

Täglich - SAE 10 : 1 - 2 Tropfen Oel in die Lager der 2 Verreiber (41); in den Schmiernippel an der Seitenwand auf beiden Seiten des Zylinderwagens.

Wöchentlich - SAE 10 : 1 - 2 Tropfen Oel auf die Greiferbetätigungsrampe; auf die Antriebskette der Farbtrommel.

Für Maschinen mit Handantrieb:

Schmieren der Zylinderanhalte-Vorrichtung (43)

Für Maschinen mit regulierbarem Fundament:

Einige Tropfen Oel in das Schmierloch der Antriebsmutter (44). Um Zugang zu dieser Mutter zu haben, muss Schutzblech (45) entfernt werden. Die endlosen Schrauben zum Antrieb der Wechselreiberwalzen müssen mit einem schwerabtropfenden, plastischen Oel geschmiert werden, z.B. BP Energol NT 300 oder equivalent.

Jährlich - SAE 90 : Kontrolle des Oelniveaus der beiden Motorgetriebe; Farbtrommel und Zylinderwagen. Wenn nötig auffüllen und kontrollieren ob keine Oelverluste an den Dichtungen vorhanden sind.

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

CONTROL - 525

Liste der zur Standardausrüstung gehörenden, mit der Maschine mitgelieferten Zubehörteile und Werkzeuge.

1 Tischanlegemarke mit Feineinstellung
1 Walzenstellkaliber
1 Schliessleiste
1 Stützleiste
1 Zwischeneisen
4 Gussunterlagen mit Gummischeiben
1 Aufzug VISCO
1 Millimeter-Mass
2 Gabelschlüssel SW 9/11 und SW 20
5 Inbusschlüssel SW 2,5 - 3 - 4 - 6 - 12
1 Inbusschraubenzieher SW 5
1 Oelkanne
1/4 l Maschinenlackfarbe

Lausanne, 2. November 1962

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

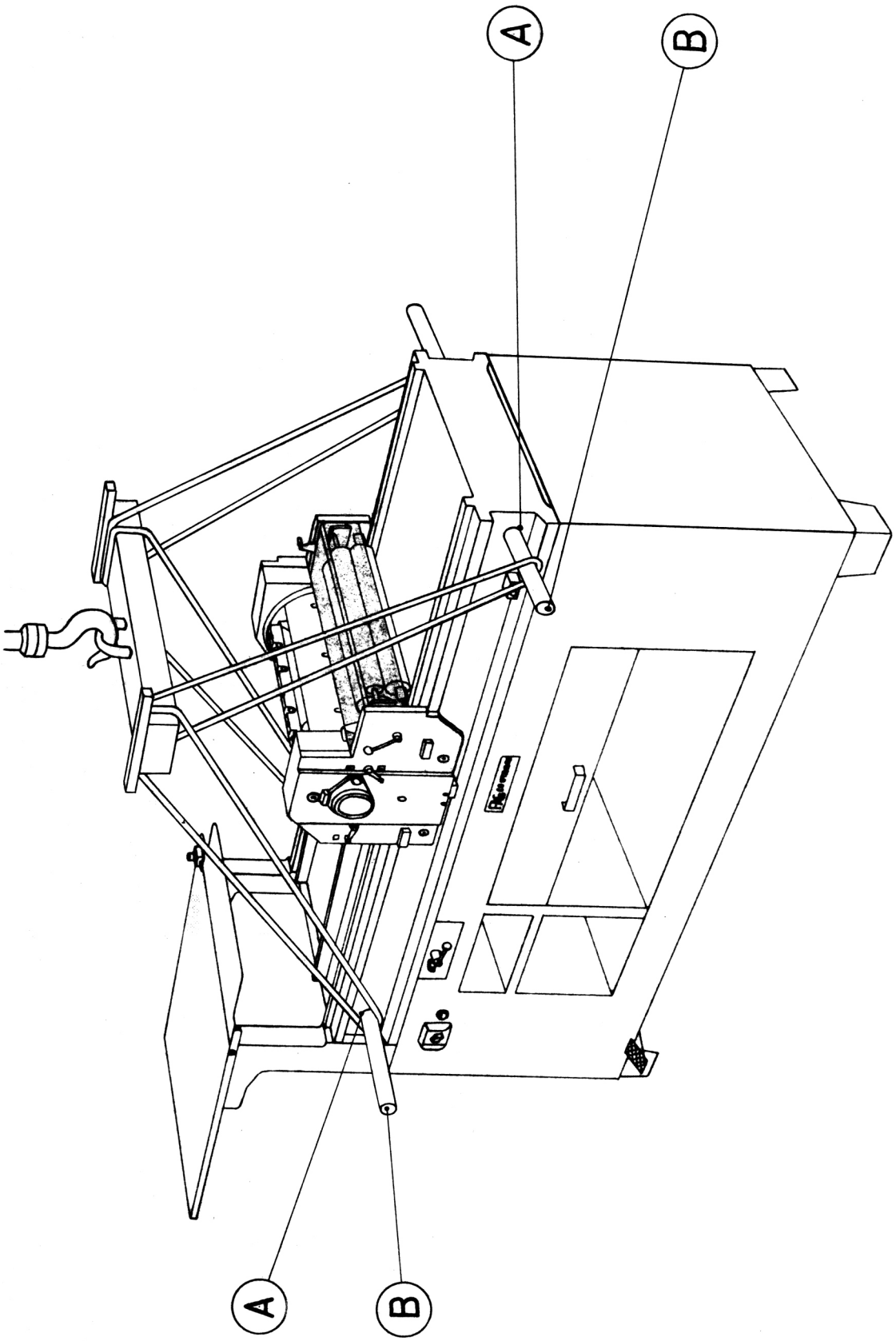


Fig.1

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

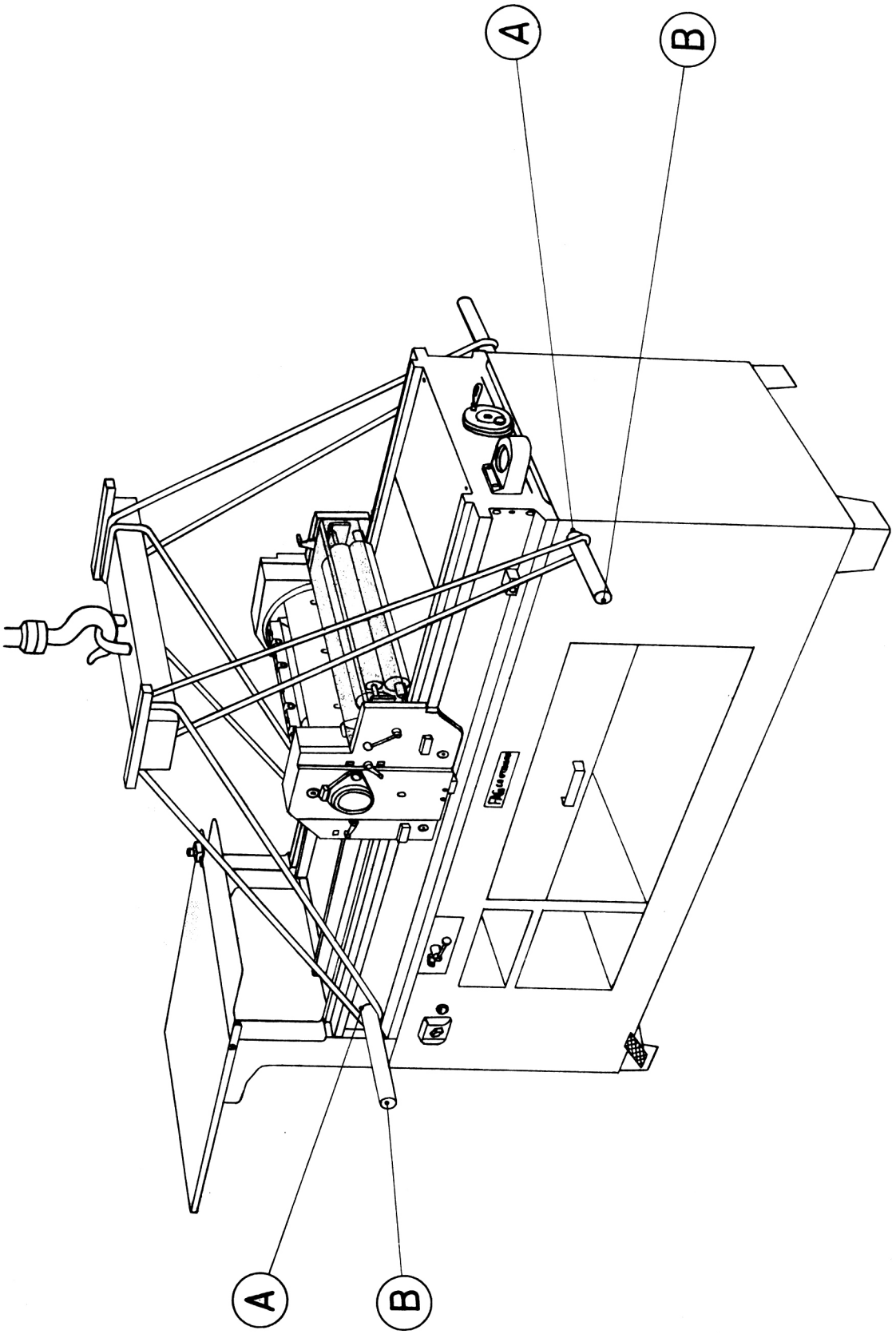


Fig. 2

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

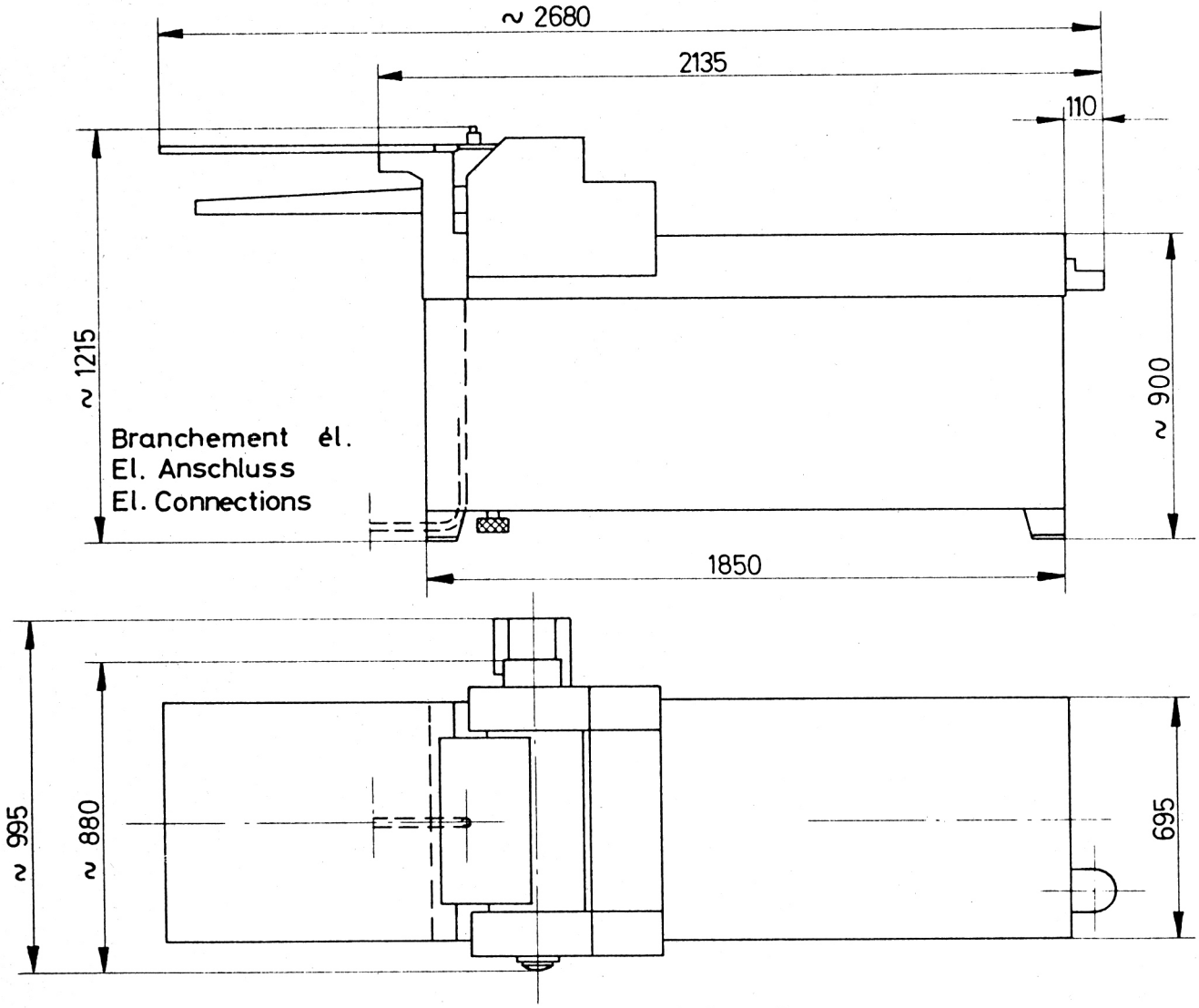


Fig.3

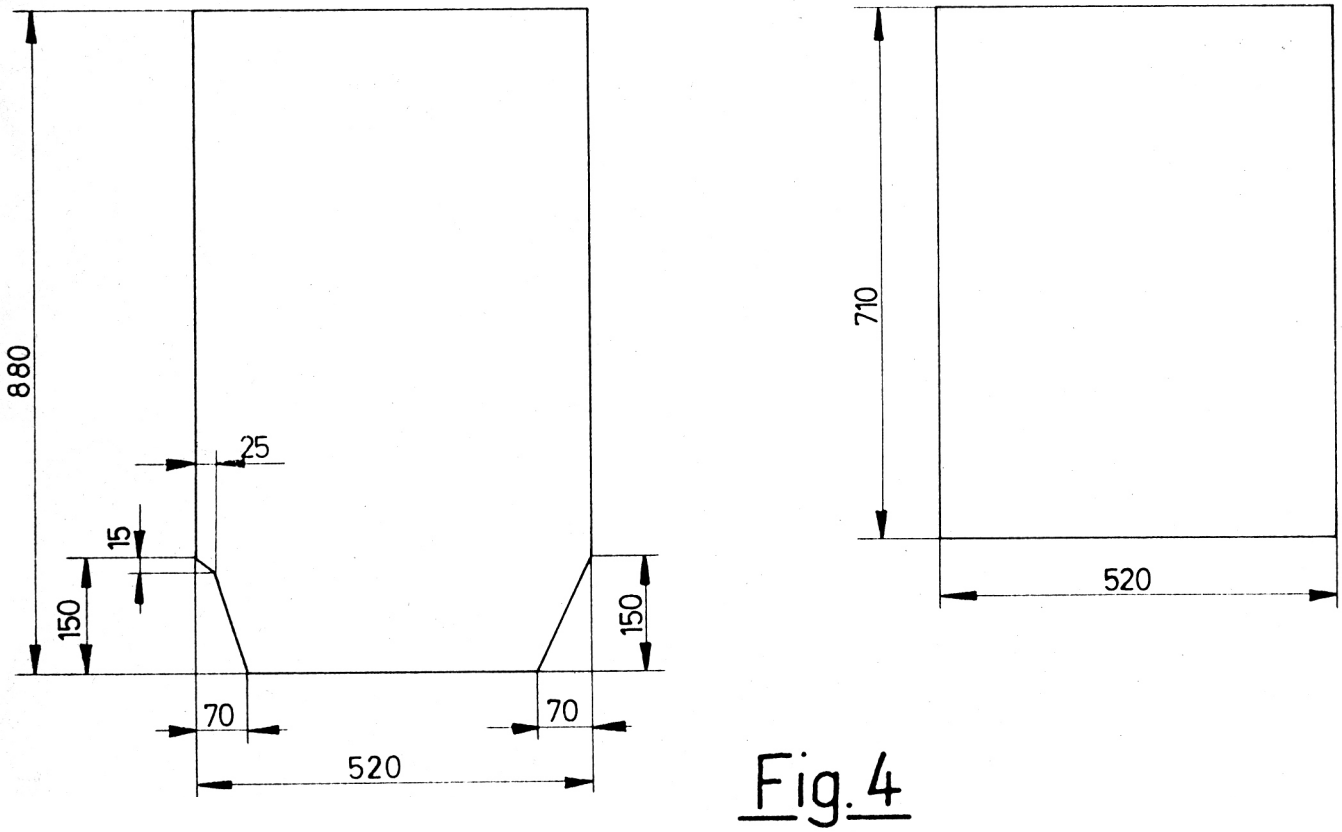


Fig.4

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch

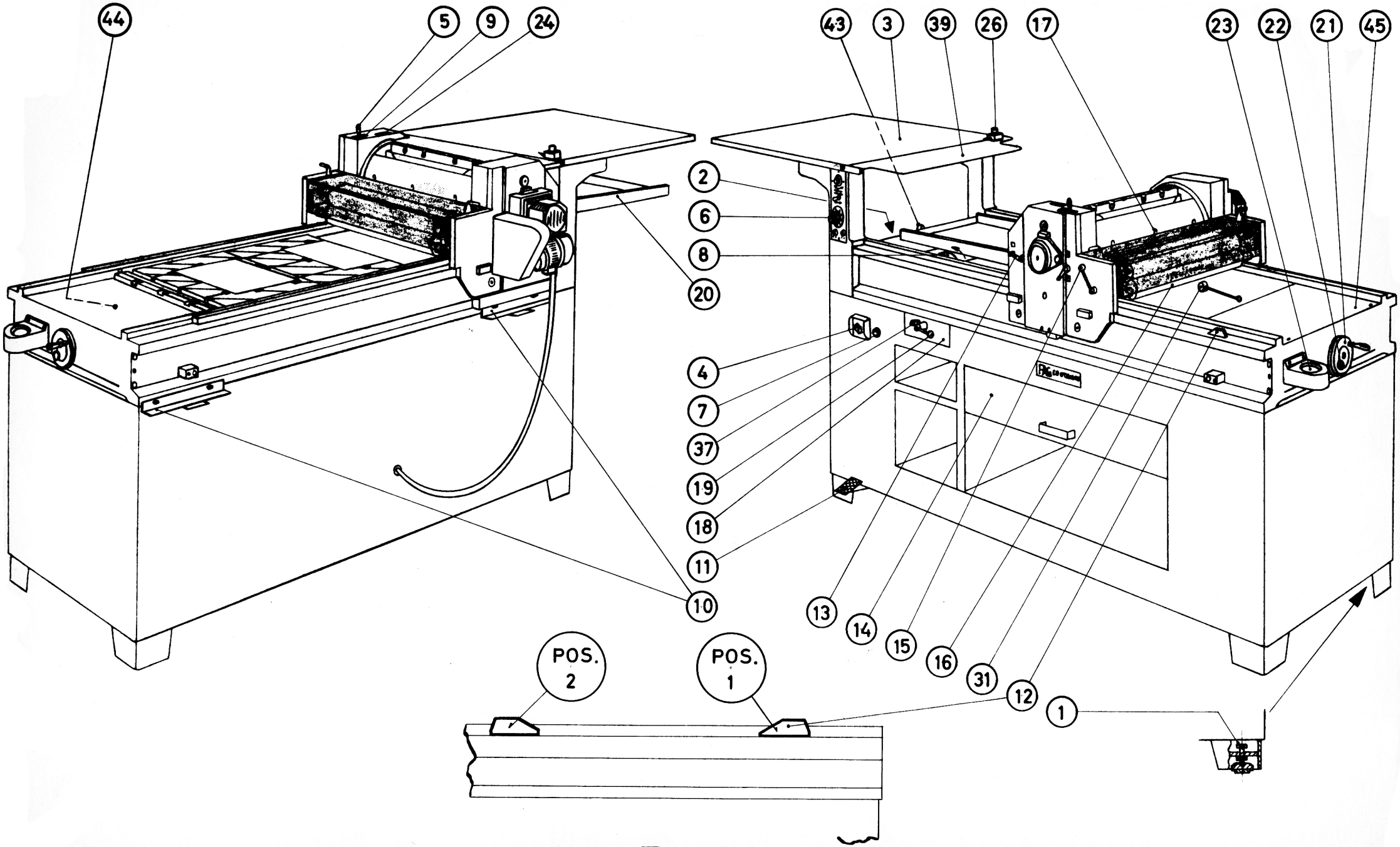
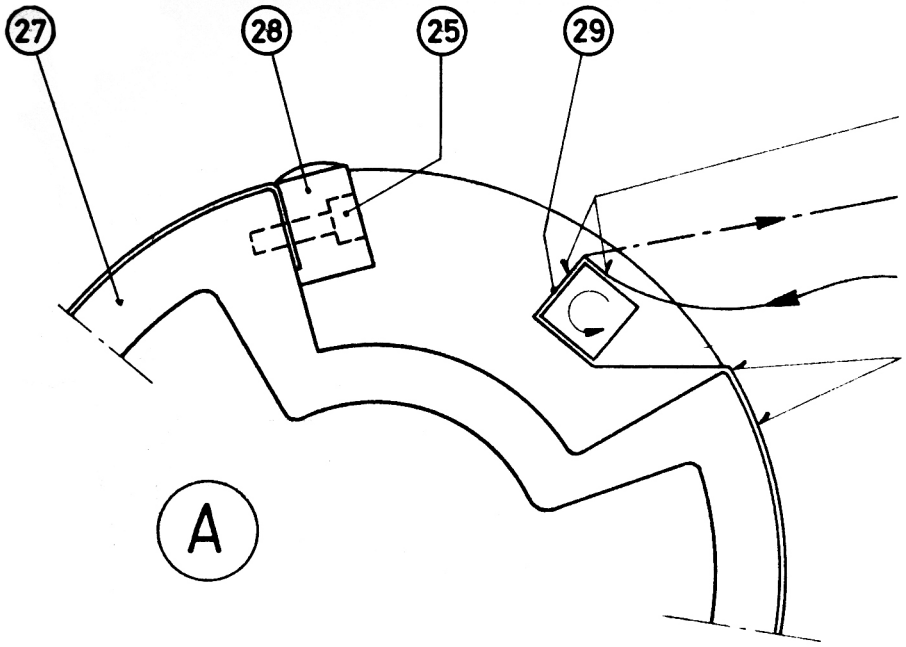

44
5
9
24
43
3
39
26
17
23
22
21
45
2
6
8
20
4
7
37
19
18
11
10
13
14
15
16
31
12
1
POS. 2
POS. 1

Fig.5



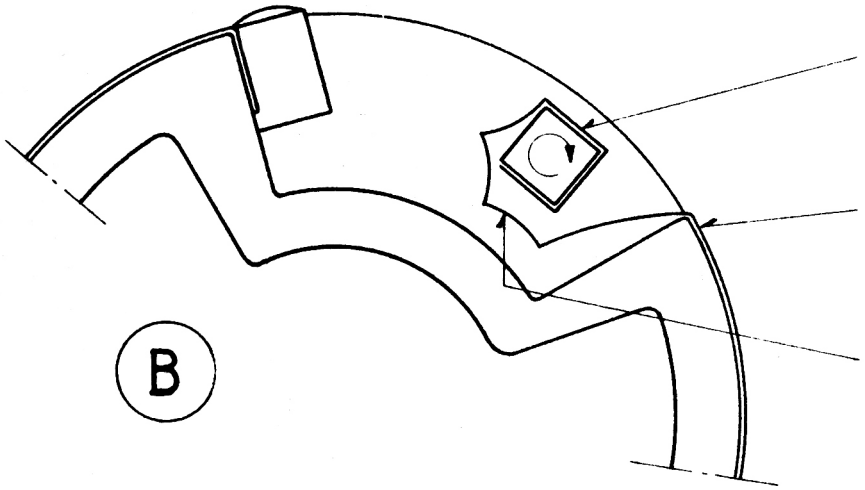
Kanten mit den Fingern formen

Straffen anziehen

Loslassen, sobald der erste Falt geformt ist

Den Aufzug gegen den Zylinder drücken

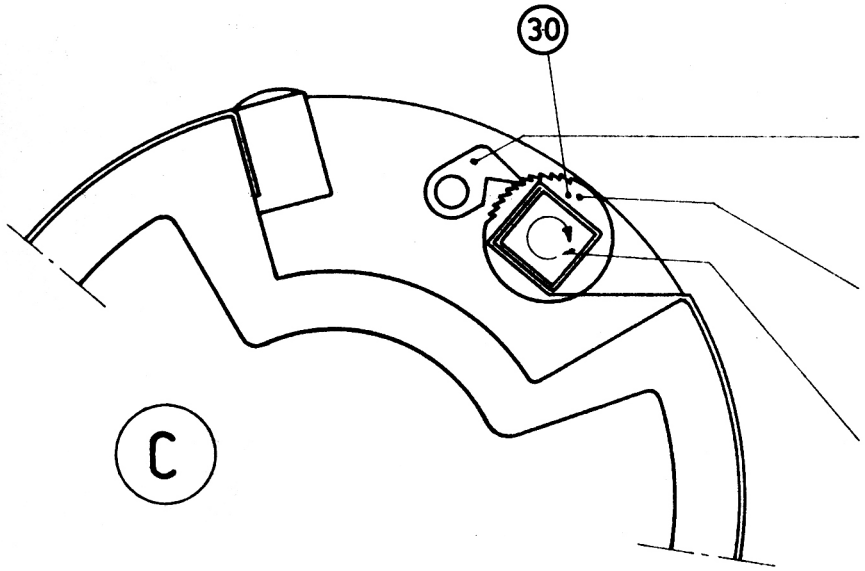
Nach jedem geformten Falt die Spannstange in Pfeilrichtung, siehe "A" drehen und zwar bis an das Ende des Straffen



Aufrollen des Straffen mit der Spannstange, Kanten und Falten in Uebereinstimmung

Den Aufzug gegen den Zylinder drücken

Vorgeformter Straffen



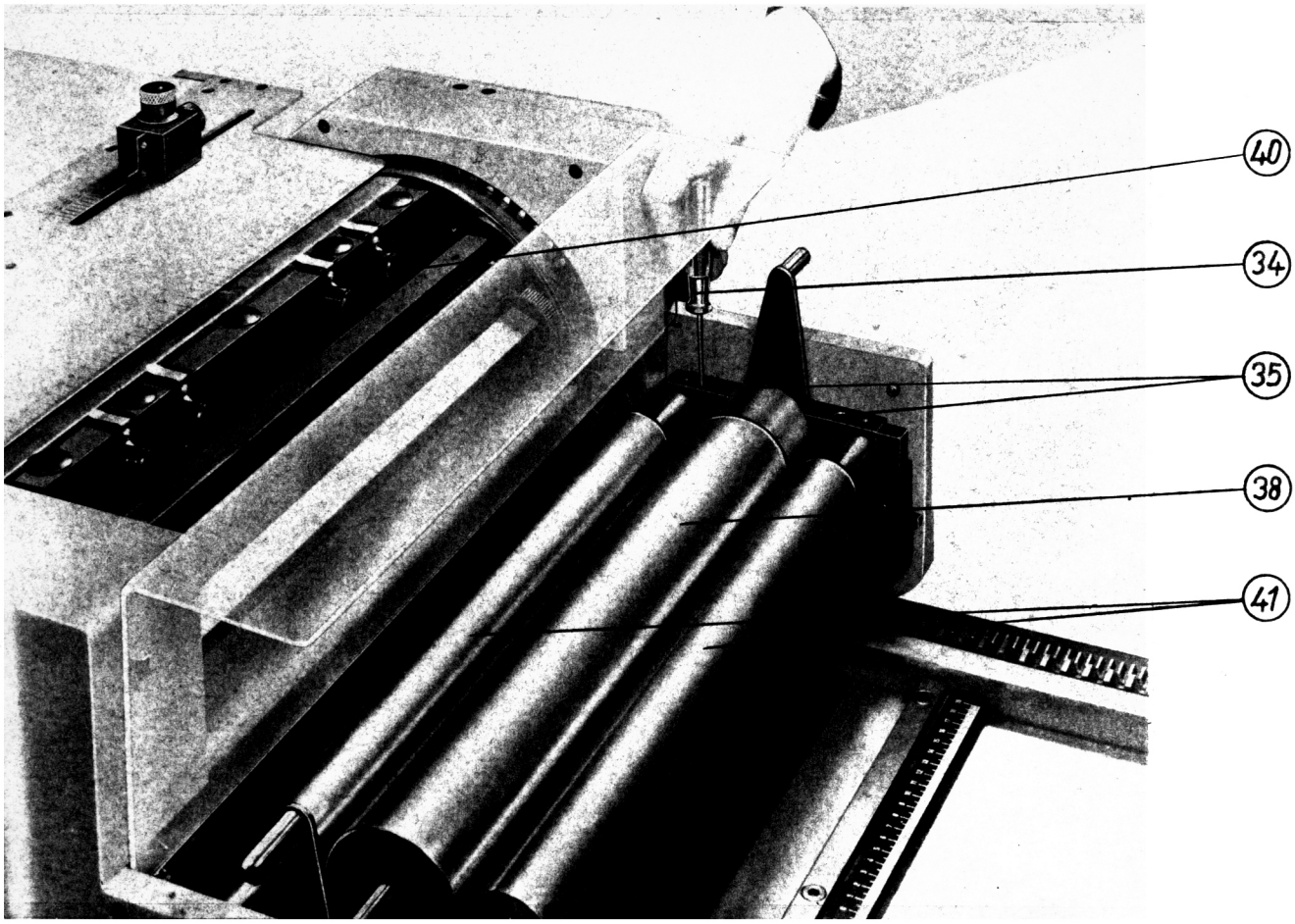
Abklappen der Rasterklinke

Rasterrad

Gespannter Aufzug auf der Spannstange

Fig. 6

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch



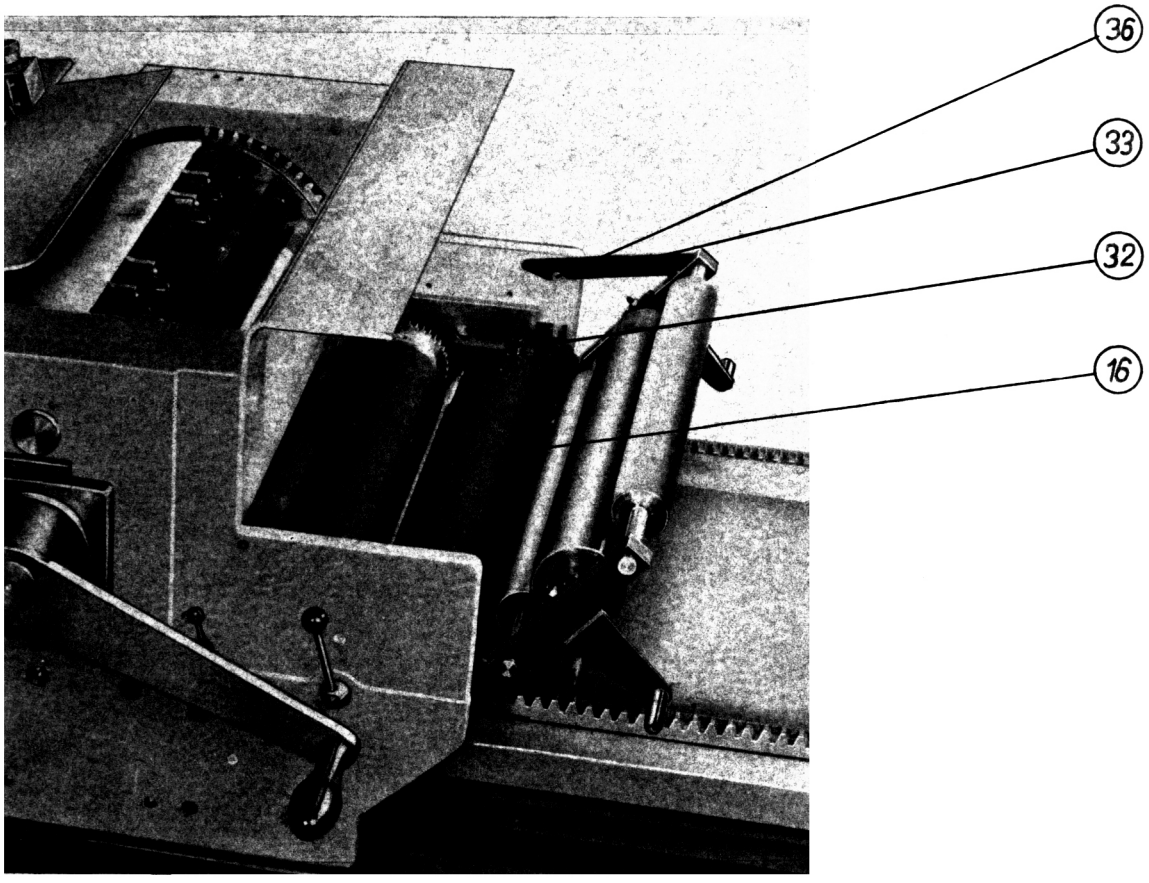
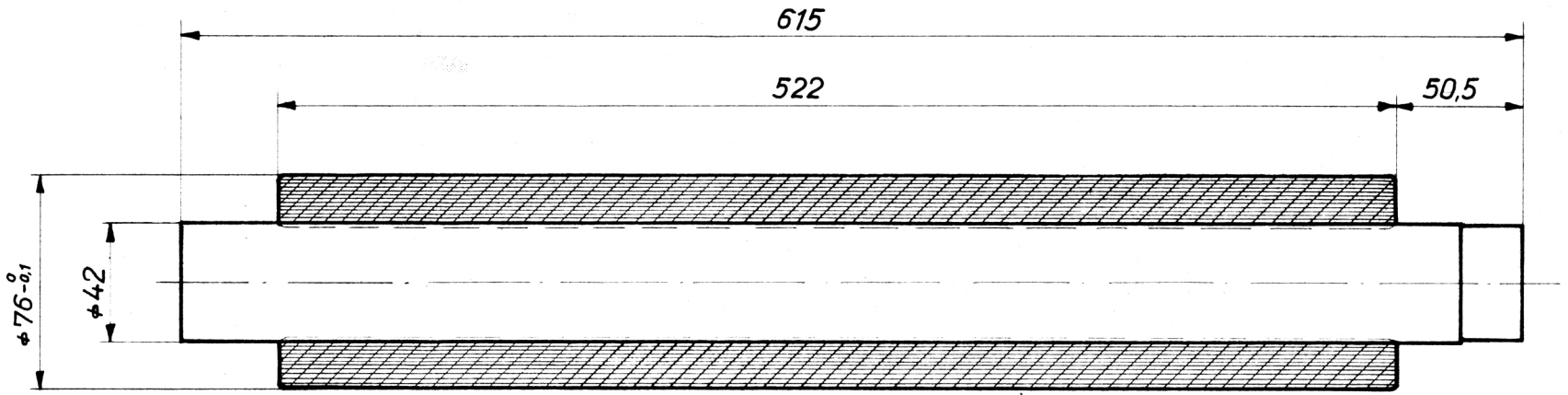


Fig. 7

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch



$\pi D = 238,76$

Fig. 9

Digitized & provided by www.proofpress.ch – dk, 2012
Curtesy of FAG Grapic Systems SA, Lausanne, Switzerland, www.fag.ch