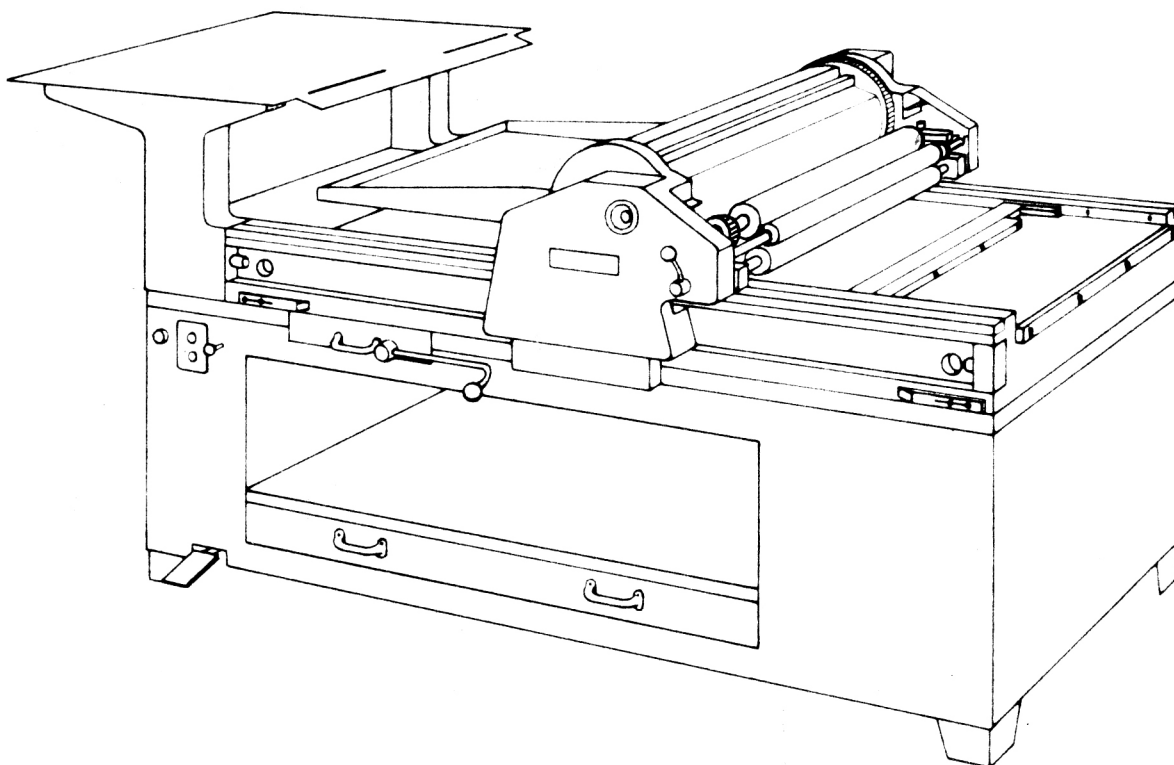


FAG - CONTROL - 835

CARNET D'INSTRUCTION



Cette instruction est à remettre au
conducteur de la presse N^o

REPERTOIRE

PREPARATION D'INSTALLATION

- I. Emballage
- II. Réception
- III. Manutention
- IV. Installation
- V. Nettoyage
- VI. Nivellement
- VII. Branchement électrique

PREPARATION A LA MISE EN SERVICE

- VIII. Désignation des organes de la presse
- IX. Habillage
- X. Encrage
- XI. Dispositif de marge
- XII. Lavage
- XIII. Brosse
- XIV. Réglage des pinces
- XV. Entretien et graissage
- XVI. Nomenclature des éléments principaux

NOMENCLATURE DES FIGURES

- Fig. 1 Emballage claire-voie
- " 2 Emballage maritime
- " 3 Transport par engin de levage
- " 4 Transport par palettes
- " 5 Ensemble 3/4 avant gauche
- " 6 Ensemble 3/4 avant droit
- " 7 Ensemble: vue partielle du chariot-cylindre
- " 8 Schéma électrique
- " 9 Encombrement
- " 10 Dimension des feuilles d'habillage
- " 11 Amarrage et tension de l'habillage
- " 12 Réglage des rouleaux toucheurs
- " 13 Lavage
- " 14 Réglage des pinces
- " 15 Mise en place des broyeurs et "va et vient"
- " 16 Entretien et graissage (chariot-cylindre)
- " 17 Démontage de la brosse.

P R E P A R A T I O N D ' I N S T A L L A T I O N

I. EMBALLAGE

Suivant le pays de destination, la presse à épreuve "FAG-CONTROL 835" est expédiée dans un emballage adéquat, soit dans une caisse "type maritime", soit dans une caisse à claire-voie.

a) Claire-voie (Fig. 1)

La presse se trouve placée et fixée sur 2 poutres longitudinales qui sont reliées par 2 poutres transversales. Tous les côtés, à l'exception du dessous de la presse, sont protégés par un emballage à claire-voie (harasse). Pour son démontage il suffit de dévisser les 4 écrous "E": ainsi la harasse peut être éloignée de la presse en la soulevant par dessus celle-ci.

b) Caisse maritime (Fig. 2)

La presse est fixée sur un plancher renforcé par 3 poutres longitudinales. La caisse "type maritime" est constituée par l'adjonction d'un capitonnage de papier goudronné, sur les 5 parois selon la numérotation de la figure.

c) Généralités

Les pièces usinées de la presse, sont protégées contre l'oxydation, par du papier huilé ainsi que par une couche spéciale antirouille.

II. RECEPTION

- a) Avant de déballer la presse, vérifier si son emballage n'a pas subi de dégâts extérieurs, qui pourraient provoquer, également, des dommages à la presse.
- b) Eloigner les protections de transport comme sus-mentionné.
- c) Vérifier si la presse n'a souffert d'aucune détérioration au cours du transport. Si tel est le cas, faire constater immédiatement les dégâts, au transporteur (chemin de fer, routier, transport maritime) et demander une inspection par un expert de l'assurance du transporteur; en même temps aviser le fournisseur auquel vous avez acheté la machine.
- d) Contrôler à l'aide de l'inventaire joint à chaque presse ou du bulletin de livraison si tous les accessoires sont livrés. En cas de contestation, avvertir le fournisseur.

III. MANUTENTION

Le poids net de la presse "FAG-CONTROL 835" est de 1750 kg.

Si la presse doit être transportée au moyen d'un engin de levage, on procédera comme indiqué sous Fig. 3 en utilisant 2 barres d'acier "B" d'un diamètre de 30 mm qui seront logées dans les orifices "A" du marbre. Entre le palan et celles-ci, se servir de préférence de cordes. Eviter l'utilisation de câbles ou de chaînes qui risqueraient d'endommager la machine.

Le déplacement de la presse, au sol, pourra s'effectuer soit à l'aide de rouleaux placés sous les poutres longitudinales du plancher, soit au moyen de 2 élévateurs à palettes, ayant prise sous les 2 poutres transversales du plancher (Fig. 4).

Jusqu'au moment de sa mise en place il faut éviter d'ôter les cales en bois qui se trouvent entre les coiffes du chariot-cylindre (11) et les tampons amortisseurs (47).

Lors de la manutention, éviter de déposer des outils ou pièces métalliques sur la presse

IV. INSTALLATION

a) Préparer l'emplacement nécessaire pour la presse suivant les dimensions d'encombrement (Fig. 9)

b) Faire préparer l'installation électrique de façon à ce que le branchement puisse se faire aussitôt que la presse est en place.

c) La presse doit être placée sur un plancher ou sol très résistant, étant donné son poids de 1750 kg.

d) La presse ne doit pas poser directement sur les pieds en tôle. A cet effet, derrière chacun d'eux, se trouvent les vis de nivellement, sous lesquelles on placera les assiettes fontes (41) avec rondelles amortisseurs en caoutchouc. La presse doit être surélevée du plancher d'environ 5 mm.

e) Enlever les entretoises en bois, de blocage du chariot-cylindre.

V. NETTOYAGE

a) Les parties usinées et non peintes de la presse, enduites d'une couche épaisse de produit antirouille sont à nettoyer soigneusement à l'aide d'essence ou de pétrole. N'utilisez en aucun cas des outils métalliques pour le nettoyage de cette couche de protection. Les accessoires préconisés pour ce travail sont: chiffons, pinceaux à poils durs et baguettes

de bois. Le nettoyage des crémaillères et pignons dentés sera fait, dent par dent, et au pinceau.

- b) Le graissage des organes mécaniques est indiqué sous chapitre XV.

VI. NIVELLEMENT

A l'aide d'un niveau à bulle (0,02 par mètre) placé alternativement sur le marbre d'impression (10) suivant les 2 axes d'orientation de la machine, corriger les écarts au moyen des vis de réglage (41) (Fig. 5) placées sous chaque pied de la presse. Après 24 heures de travail de la presse, il faudra révérifier son nivellement et sa stabilité sur plancher.

VII. BRANCHEMENT ELECTRIQUE

- a) Le chariot-cylindre doit se trouver au milieu du marbre.
- b) Le branchement au réseau électrique doit être effectué par un électricien. (en Suisse par un électricien concessionnaire)
- c) Vérifier la nature du courant fourni par le réseau et celle prévue par le fabricant de moteurs. Un schéma de couplage se trouve dans le couvercle de la boîte de raccordement au réseau.
- d) Le câblage électrique ainsi que les interrupteurs, sont prévus pour une tension de 500 volts.
- e) La boîte de raccordement se trouve sous la table de marge (1), contre la paroi arrière du châssis (61) (Fig. 5).
- f) Avant toute mise en marche de la presse vérifier que l'interrupteur principal (54) soit déclenché et que le repère de la poignée du volant du commutateur de sens de marche (21) soit sur "0".
- g) Enclencher l'interrupteur principal (54); la lampe témoin (55) doit s'allumer.
- h) La table d'encrage (49) doit tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, vu du côté conducteur.
- i) Vérifier en actionnant le volant (21), que le chariot-cylindre se déplace selon le sens des flèches indicatrices de direction.(73)
- j) Contrôler que les vis de fixation des rampes de fins de courses (48) soient bloquées.
- k) Le schéma électrique (Fig. 8) donne toutes les indications relatives aux divers circuits de distribution pour la commande de la presse.

P R E P A R A T I O N A L A M I S E E N

S E R V I C E D E L A P R E S S E

La mise en service de la presse ne pourra être effectuée qu'après avoir suivi toutes les prescriptions concernant les paragraphes du chapitre "Préparations d'installation".

VIII. DESIGNATION DES ORGANES FONCTIONNELS DE COMMANDE

Fig. 5,6,7.

1. Interrupteur principal (54). En enclenchant ce dernier la lampe de contrôle (55) s'allume, la table d'encrage (49) est mise en route et en même temps le courant est amené au commutateur (21) qui commande la marche du chariot-cylindre.

2. Dans la partie inférieure se trouve la pédale (53), avec sa butée réglable (72). Celle-ci actionne les pinces (5) ainsi que l'aiguille de mise en pression (63).

3. A droite de l'interrupteur principal (54) se trouve la tirette (56) de mise "EN" et "HORS" pression. Lorsque la tirette est poussée, le chariot-cylindre se mettra "EN" pression chaque fois que l'on actionnera la pédale (53), pour marger une feuille; lorsqu'elle est tirée à soi, le chariot-cylindre reste "HORS" pression.

4. Les rampes (48) commandent les interrupteurs d'arrêts, du chariot-cylindre, en fin de courses.

5. Le tiroir (51) est muni d'un dispositif de lavage. L'utilisation du lavage est décrite sous chapitre XII. Pour nettoyer ce tiroir il faut que le cylindre soit amené en fin d'impression.

6. Le tiroir (52) contient le ratelier pour les rouleaux toucheurs de réserve, ainsi qu'un casier pour l'outillage.

7. Le commutateur (21) est à 3 positions: "Retour"-0-"Avance". Les positions "Retour" et "Avance" sont désignées par flèches sur plaquettes (73). Le volant porte un repère rouge d'indiquation de position. Le cylindre s'arrête, indépendamment du volant du commutateur (21), en arrivant à la table de marge et en fin d'impression.

8. Le levier (46) commande la mise "EN" et "HORS" service des rouleaux toucheurs (31) ainsi que le dispositif des rouleaux distributeurs et broyeurs. (23 & 28)

9. Les supports-mobiles (50) qui se trouvent de chaque côté et à l'avant du socle, servent à déposer le dispositif de distribution (23 & 28) pendant l'échange des rouleaux toucheurs.

IX. HABILLAGE

Généralités:

La composition de l'habillage dépend des travaux à exécuter. Nous ne donnerons aucune prescription formelle mais qu'il nous soit permis de rappeler quelques principes, pour guider l'imprimeur expérimenté dans le choix de l'habillage.

Epaisseur d'habillage:

L'épaisseur d'habillage est théoriquement de 1,25 mm, toutefois sa cote réelle est indiquée sur la plaquette (18) (Fig. 7). Il va sans dire, qu'elle peut varier légèrement suivant la qualité du papier ou carton à imprimer.

Qualité du papier:

Afin d'obtenir un habillage correct et uniforme en épaisseur, il est indispensable d'employer un papier de qualité et calibré. La feuille de garde doit être lisse, voir papier de Manille huilé (Tympam-Paper env. 135 gr) calibré, épaisseur 0,12 à 0,15 mm. Eviter un plastique ou cellophane comme feuille de garde, l'électricité statique augmente l'adhérence de la feuille d'impression, au cylindre. Nous vous indiquons ci-après la composition d'un habillage qui donne d'excellents résultats.

Feuille de garde: 1 feuille CROMWELL (Tympam-Paper) 0,15 mm
Feuille d'habillage: 1 feuille plastique VISCO 0,25 mm
1 feuille MERCURY-COTE 0,3 mm ou double
batiste 0,25 mm
x feuilles, papier satiné, pour compléter la
hauteur de l'habillage
5 feuilles CROMWELL (Tympam-Paper) 0,08 mm.

L'habillage complet ainsi que les diverses marques de feuilles, sont en vente par les organisations FAG.

L'épaisseur de l'habillage est très importante pour l'obtention d'un développement exact et d'un registre correct.

Habillage trop haut = cliché trop bas = allongement des points
du cliché dans le sens
de l'impression

Habillage trop bas = cliché trop haut = glissement du point en
direction de la marge.

L'épaisseur d'habillage doit être contrôlée au moyen d'un instrument de mesures, précis, tel que le calibre d'inspection FAG, type PG.

Pour compenser un manque de pression éviter tout d'abord d'ajouter des feuilles sous l'habillage, mais placer celles-ci sous

les clichés, jusqu'à justification de la pression.

Dimensions: (Fig. 10)

Feuille de garde: 900 × 830 mm
Feuille d'habillage: 830 × 680 mm

Fixation de l'habillage:

- 1.) Desserrer les vis de fixation (17) de la barre des pinces.
- 2.) Ramener le taquet latéral (3) vers le bord extrême de la table de marge.
- 3.) Pliage de la feuille de garde:
 - a) Découper 4 encoches selon croquis de la Fig. 10, sur le côté de 830 mm de largeur.
 - b) Poser la feuille de garde, encoches vers l'avant, sur le marbre en l'appuyant contre un bord des tasseaux.
 - c) Faire en sorte qu'elle dépasse de 15 mm l'avant du marbre.
 - d) Passer avec la paume de la main sur la longueur de la feuille à l'endroit où celle-ci repose sur l'angle vif du marbre.
 - e) Accentuer le pli ainsi marqué en le retournant complètement et en l'écrasant avec l'ongle.
- 4.) Le pli de la feuille de garde est introduit entre le cylindre (11) et la barre des pinces (4). Avant de serrer la barre des pinces, contrôler que la feuille soit introduite correctement sur toute sa longueur et jusqu'à son pli (Fig. 11).
- 5.) Fixer légèrement les vis de fixation (17) en commençant par celles du centre et ensuite celles des extrémités. De cette façon on évitera un mauvais pinçage de la feuille de garde.
- 6.) Avancer le chariot-cylindre d'environ 10 cm.
- 7.) Introduire, sous la feuille de garde et jusqu'à son pli, les feuilles d'habillage en s'assurant que le tout se recouvre parfaitement.
- 8.) En pressant tout l'habillage de la main, faire avancer le cylindre jusqu'à ce que les pinces soient de nouveau visibles. L'aide d'une seconde personne est désirable pour cette opération, afin d'éviter qu'une feuille glisse entre tasseaux et couronnes. La 2e personne doit, durant toute cette opération, maintenir l'habillage pressé contre le cylindre.
- 9.) Introduire la feuille de garde sous la barre de tension et marquer avec les doigts les angles de la dite feuille. Répéter ce procédé pour chaque angle, en déroulant l'habillage sur la barre de tension jusqu'à l'extrémité de la feuille de couverture (Fig. 11-A). Enrouler l'extrémité de la feuille de couverture, en observant que les plis ainsi formés, retombent sur les angles de la barre (Fig. 11-B). Tendre la feuille et arrêter la barre, en abaissant le cliquet sur sa roue à rochet (Fig. 11-C).
- 10.) Serrer les vis (17) de la barre de pinces.
- 11.) Contrôle:

Après avoir fixé l'habillage sur le cylindre, vérifier si son épaisseur est correcte. Dans ce but, poser une feuille d'impression sur le marbre, avancer le cylindre au milieu

du marbre et pousser le calibre d'inspection pour les toucheurs (23,56 mm ou hauteur spéciale), entre l'habillage et le cylindre. Ce calibre doit passer de justesse, mais sans forcer (34) (Fig. 12).

X. ENCRAGE

L'encrage se compose:

- a) des rouleaux-toucheurs (31) avec paliers réglables
- b) du dispositif de distribution (23 et 28) (Fig. 7)

1. Rouleaux-toucheurs (Fig. 12)

Chaque rouleau-toucheur est muni à ses deux extrémités d'un palier réglable. Le réglage de la hauteur se fait au moyen d'une clef spéciale. En devissant la vis (42) le rouleau-toucheur s'abaisse, et "vice et versa". L'avantage de ce système, permet l'échange des rouleaux d'encrage, lors d'impression en couleur, sans devoir procéder à un nouveau réglage. Pour éviter une transposition des rouleaux-toucheurs dans leurs supports, nous vous rendons attentifs, aux repères rouge marqués sur un des paliers réglables de chaque rouleau d'encrage:

Toucheur avant: 1 repère

Toucheur arrière: 2 repères

Ceux-ci doivent coïncider avec des repères identiques, marqués à leurs emplacements respectifs. Les rouleaux-toucheurs sont livrés avec un revêtement en caoutchouc synthétique de 24 shores.

2. Dispositif de distribution (Fig. 7)

Ce dispositif est composé d'un tambour broyeur (23) qui actionne par une came, un baladeur (24); ce baladeur imprime un mouvement de "va et vient" aux 2 petits broyeurs (28). Lorsque le cylindre est à la table de marge, un accouplement (25) libère le pignon (26) de l'entraînement du broyeur (23) avec sa crémaillère d'encrage.

Les 2 broyeurs "va et vient" confèrent à l'encrage une distribution d'encre rapide et uniforme.

3. Montage du dispositif de distribution (Fig. 15)

Le montage du dispositif de distribution s'effectue de la façon suivante:

- a) Mettre le levier (46) (Fig. 5) dans sa position verticale "hors-service"
- b) Poser les deux broyeurs (28) dans les logements de leurs supports (32)
- c) Introduire l'extrémité gauche du tambour (23), côté accouplement, dans son logement; poser l'extrémité droite dans son support en amenant respectivement les gorges (29) des broyeurs (28) en face de chacun des galets (35) du baladeur (24) (Fig. 15)

- d) Abaisser et visser le verrouillage (27) sur le palier gauche du tambour (23) (Fig. 7).

4. Réglage des rouleaux-toucheurs

- a) Le cylindre doit être à la table de marge; levier de commande du dispositif d'encre sur "hors-service"
b) Appliquer aussi régulièrement que possible l'encre à l'aide d'une spatule, ceci sur toute la longueur d'un des broyeurs
c) Abaisser le système d'encre; celui-ci se met en mouvement, entraîné qu'il est par la table d'encre rotative (49) (Fig. 5) Avant de passer à l'impression, attendre que la répartition de l'encre soit uniforme sur tous les broyeurs.
d) Avancer le cylindre (EN-pression) jusqu'au milieu du marbre
e) Vérifier à l'aide du calibre de réglage (34) (Fig. 12) la hauteur des rouleaux-toucheurs. Un réglage correct doit laisser un trait d'encre d'une largeur d'environ 2mm sur le calibre.

XI. DISPOSITIF DE MARGE POUR FEUILLES A IMPRIMER

a) Taquet latéral

Le taquet de marge (3) (Fig. 7) peut être monté sur la table de marge, soit sur son côté gauche, soit sur son côté droit. Le réglage rapide de ce taquet, s'effectue en desserrant, à sa partie supérieure, son écrou moleté; ce qui permet au taquet de coulisser dans la rainure de la table de marge. Le réglage fin est obtenu en agissant sur l'écrou gradué qui commande la butée de la feuille; les graduations de cet écrou ne sont que des points de repères.

b) Taquet frontal

La barre des pinces (4) est munie de 6 taquets frontaux à réglages micrométriques. Chaque graduation, des écrous de réglage, correspond à un déplacement du taquet de 0,1 mm. N'utiliser que les 2 taquets frontaux les plus éloignés du milieu de la feuille à imprimer, pour marger avec précision et sur 3 points.

XII. LAVAGE (Fig. 13)

Le dispositif de lavage est incorporé dans le bac-tiroir (51). A sa position "hors-service" c'est à dire lorsque le levier de commande est horizontal, le bac (51) ne peut être retiré de la presse.

Processus pour le lavage du système d'encre:

- a) Le cylindre doit se trouver à la table de marge
b) Lever le verrou (67) et appuyer fortement sur le levier (68) selon (A)
c) Verser goûte à goûte une solution de lavage en allant progressivement d'un bout à l'autre du tambour distributeur (23) (Fig. 7)

- d) Passer, en fin de lavage, un chiffon pour essuyer les extrémités du dispositif distributeur et broyeur.
- e) Relever à l'horizontale le levier de commande (68)

Pour le nettoyage du bac-tiroir:

- f) Faire avancer le chariot-cylindre en fin d'impression; relever le levier de commande (68) selon (B) et retirer, à soi, le bac-tiroir.
- g) Lors de ce nettoyage, il est très important de ne pas blesser la tranche du râcle en cuivre, du lavage (69), ce qui lui ôterait de son efficacité.
Nettoyer le tranchant du râcle qu'à l'aide d'un chiffon.

XIII. LA BROSSE

La brosse est actionnée par un levier manuel (16) (Fig. 7), qui la met "EN" ou "HORS" service. Celui-ci est situé sur la gauche du cylindre et à l'arrière du dispositif d'encre. Lorsqu'on imprime, le levier sur la position "EN" service, la brosse balaye la longueur totale du cylindre jusqu'à la fin d'impression. Au retour du chariot-cylindre, jusqu'à la table de marge, elle s'écarte automatiquement du cylindre.

- a) Ne pas utiliser la brosse lors d'impression "humide sur humide", afin de ne pas sâler, et l'impression et la brosse. Dans le cas où la brosse aurait été sâlée, pour une cause quelconque, celle-ci peut se démonter de la presse, sans complications.
- b) Eloigner complètement le dispositif d'encre (23-28-31) (Fig. 7). Dévisser les deux vis qui maintiennent le support du galet de commande automatique de la brosse (Fig. 17).
- c) Décrocher, à l'aide d'une pince plate, les 4 attaches des ressorts fixés à la brosse.
- d) Déboîter la brosse de son axe de pivotement, la déposer sur le marbre et l'éloigner en la glissant à soi.
- e) Lors de sa mise en place, veiller à ce que le levier de commande manuel (16) soit bien engagé dans la rainure en "V" du support gauche de la brosse.

XIV. REGLAGE DE L'OUVERTURE DES PINCES.

Les pinces sont réglées en usine pour une ouverture maximum de 4 mm.

- a) Après installation et nivellement de la presse, Chapitre VI, il est nécessaire de contrôler si, à la course de la pédale (53), correspond l'ouverture susmentionnée des pinces. Dans le cas contraire, régler cette course à l'aide de la butée (72) (Fig. 5)
- b) S'il est nécessaire de donner ou de rattrapper le jeu de la barre de commande des pinces (7) (Fig. 7) il faut procéder comme suit:
Dévisser complètement la contre-vis de blocage (8), sous laquelle se trouve la vis de réglage du jeu de cette barre; cette opération terminée rebloquer celle-ci à l'aide de sa contre-vis (8).

- c) Le réglage individuel des pinces est effectué par la vis 6-pans (70) qui est assurée par la vis (71) (Fig. 14)
Pour ce travail il est nécessaire de retirer du cylindre, la barre de commande (7); ceci en manoeuvrant, après desserage de leurs vis d'arrêts, les 2 axes loquets (9).

XV. ENTRETIEN

La longévité mécanique de la presse dépend de son entretien ainsi que de la qualité des huiles utilisées pour son graissage.

Un huilage régulier et correctement fait sera la meilleure prévention contre l'usure.

Nous recommandons d'utiliser que des huiles de marques.

Pour les organes mobiles, paliers, axes, chaîne, articulations, etc. utiliser une huile SAE 10.

Pour les réducteurs des moteurs, de la table d'encrage et d'entraînement du chariot-cylindre, utiliser une huile SAE 90. Les points principaux à huiler sont désignés en rouge et représentés sur la figure 16.

Journalier SAE 10	1 à 2 gouttes d'huile dans les orifices prévus à cet effet, sur tout le dispositif d'encrage; dans les paliers des rouleaux-toucheurs, aux extrémités des 2 broyeurs "va et vient", à l'extrémité gauche de l'axe du tambour broyeur (23) (Fig. 7) où vient s'appuyer le levier de déclenchement.
Hebdomadaire SAE 10	1 à 2 gouttes d'huile aux articulations des leviers, pédale, aiguillage et crémaillère de mise en pression (orifice de huilage sur coiffe droite à sa partie supérieure et plate); chaîne pour entraînement de la table d'encrage, crémaillère d'entraînement du chariot-cylindre.
Important	<u>Axes de pivotement de la barre de commande (7) de l'ouverture des pinces.</u>
Annuellement SAE 90	Contrôler le niveau des réducteurs des 2 moteurs pour celui d'entraînement de la table d'encrage, éloigner la tôle de fermeture qui le recouvre, à l'arrière du marbre. Faire le remplissage si c'est nécessaire; vérifier qu'il n'y ait aucune perte d'huile aux joints des réducteurs.
Important	<u>Ne pas graisser ou huiler les tasseaux ainsi que les chemins de roulement du chariot-cylindre.</u>

XVI. NOMENCLATURE DES ORGANES PRINCIPAUX

1. Table de marge
2. Rallonge
3. Taquet latéral
4. Barre des pinces
5. Pince
6. Taquet frontal avec vernier
7. Barre de commande des pinces
8. Vis de réglage du jeu de la barre de commande
9. Axe-loquet de la barre de commande
10. Marbre d'impression
11. Cylindre d'impression
12. Barre de tension de l'habillage
13. Rochet
14. Cliquet
15. Guide-feuille avant
16. Commande de la brosse
17. Vis de serrage de la barre des pinces
18. Plaquette "Hauteur habillage"
19. Coiffe gauche
20. Coiffe droite
21. Commutateur
22. Pied en tôle du socle
23. Tambour d'encrage
24. Baladeur
25. Accouplement
26. Pignon d'entraînement
27. Verrouillage du broyeur
28. Broyeur "va et vient"
29. Gorge pour galet
30. Bague d'arrêt des "va et vient"
31. Rouleau-toucheur avec palier réglable
32. Support mobile des broyeurs
33. Support des rouleaux-toucheurs
34. Calibre de réglage pour toucheurs
35. Galet du baladeur
36. Barre de tête à 3 positions (38)-(39)-(40)
37. Châssis simple, non profilé
38. Position de la barre (36) pour châssis profilé, comme "Heidelberg"
39. Position de la barre (36) pour châssis simple
40. Position de la barre (36) pour composition sans châssis
41. Vis de nivellement
42. Vis de réglage des rouleaux-toucheurs
43. Barre de serrage
44. Barre réglable pour galées et plateaux de chariots de transports
45. Table de réception
46. Levier de commande de l'encrage
47. Tampons - amortisseurs
48. Rampes réglables pour fins de courses
49. Table d'encrage dans marbre
50. Support mobile pour rouleaux-broyeurs
51. Tiroir de lavage
52. Tiroir pour rouleaux-toucheurs
53. Pédale pour ouverture des pinces
54. Interrupteur principal avec relais thermiques

55. Lampe témoin
56. Tirette "En- et Hors-pression"
57. Moteur réducteur d'entraînement du chariot-cylindre
58. Niveau d'huile
59. Câble traîneur
60. Crémaillère pour commande de la mise en pression
61. Boîte de raccordement au réseau
62. Support d'aiguillage de mise en pression
63. Aiguille de mise en pression
64. Rampe de sécurité
65. Rampe de mise "Hors-pression"
66. Rampe d'ouverture des pinces
67. Verrou du lavage
68. Levier de commande du lavage
69. Râcle du lavage
70. Vis de réglage d'ouverture des pinces
71. Vis de blocage
72. Vis de réglage de la course de la pédale
73. Flèches indicatrices de sens de marche du cylindre.

Lausanne, le 30-12-59

Control 835

Liste des accessoires et des outils livrés avec la presse
comme équipement standard

- 1 jauge d'épaisseur pour hauteur de caractère
- 1 barre de serrage
- 1 barre de tête
- 1 clé de réglage
- 1 taquet de marge
- 1 habillage VISCO
- 4 assiettes en fonte
- 4 amortisseurs en caoutchouc
- 4 clés à fourche No. 10/11 - 14/17 - 20/22 - 30/32
- 6 clés inbus No. 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 8
- 2 tourne-vis
- 1 burette de graissage
- 1/4 de litre de peinture de machine

- - - - -

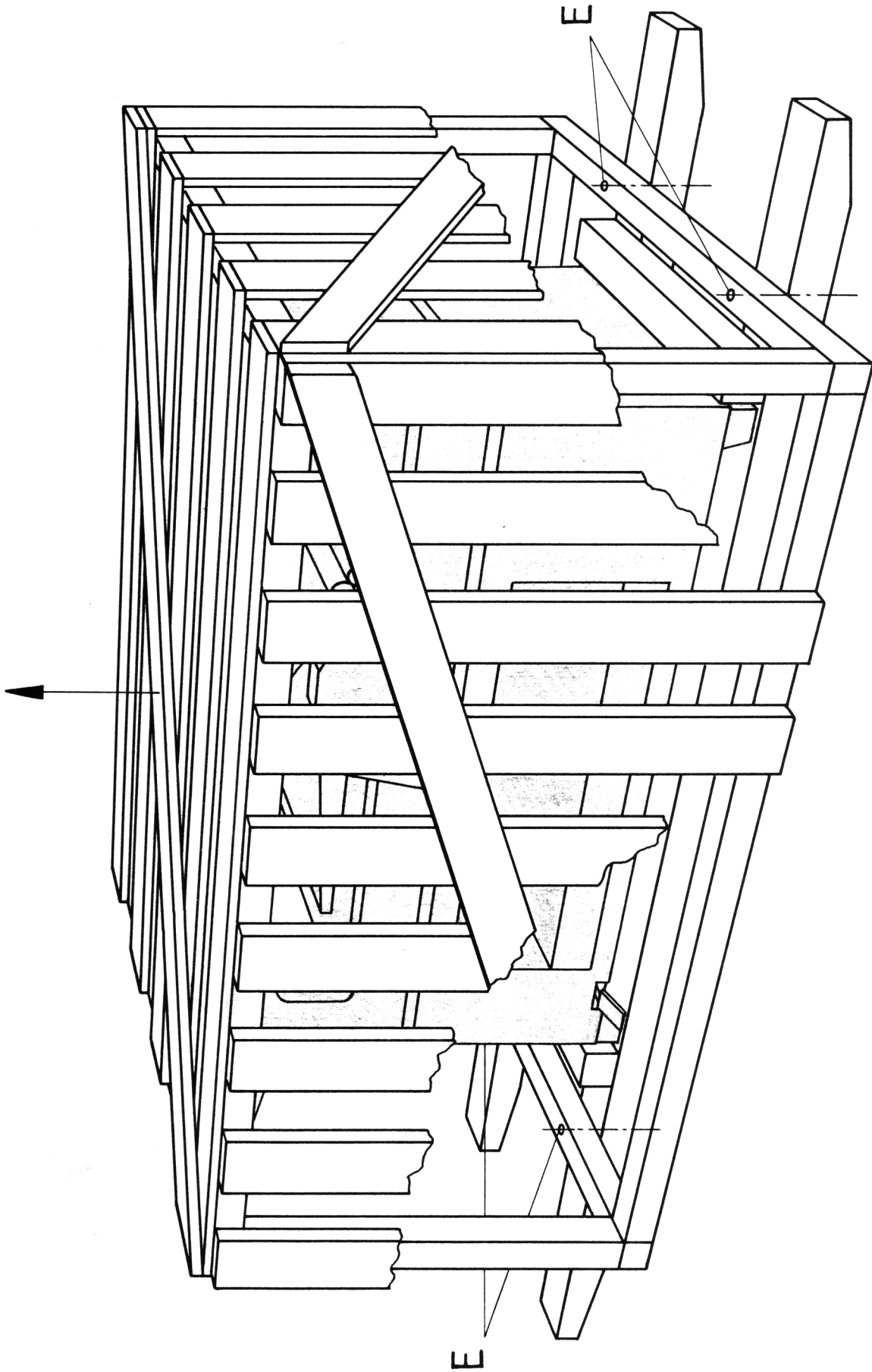
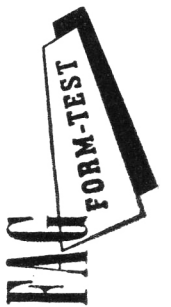


Fig. 1



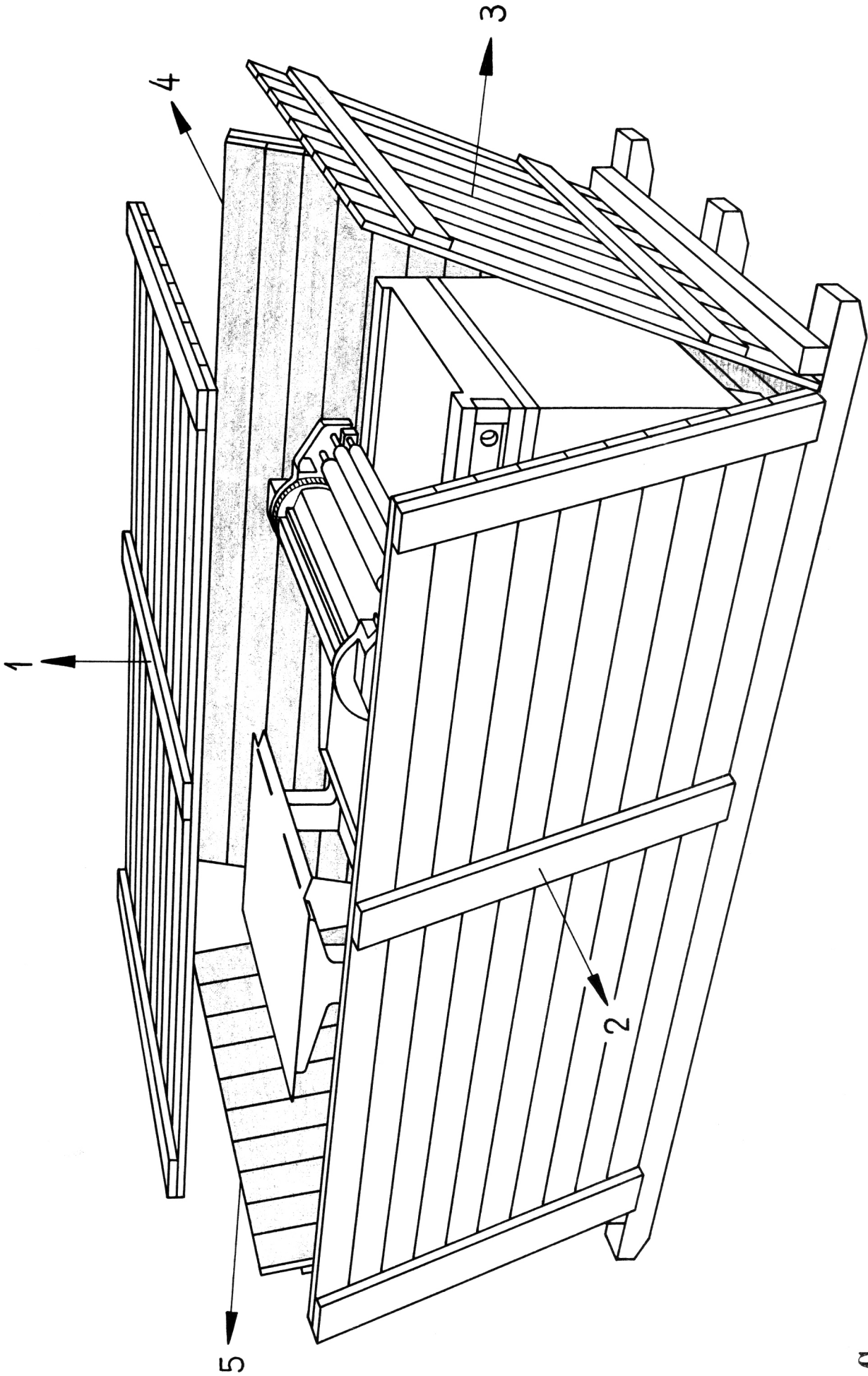
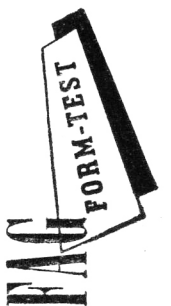


Fig. 2



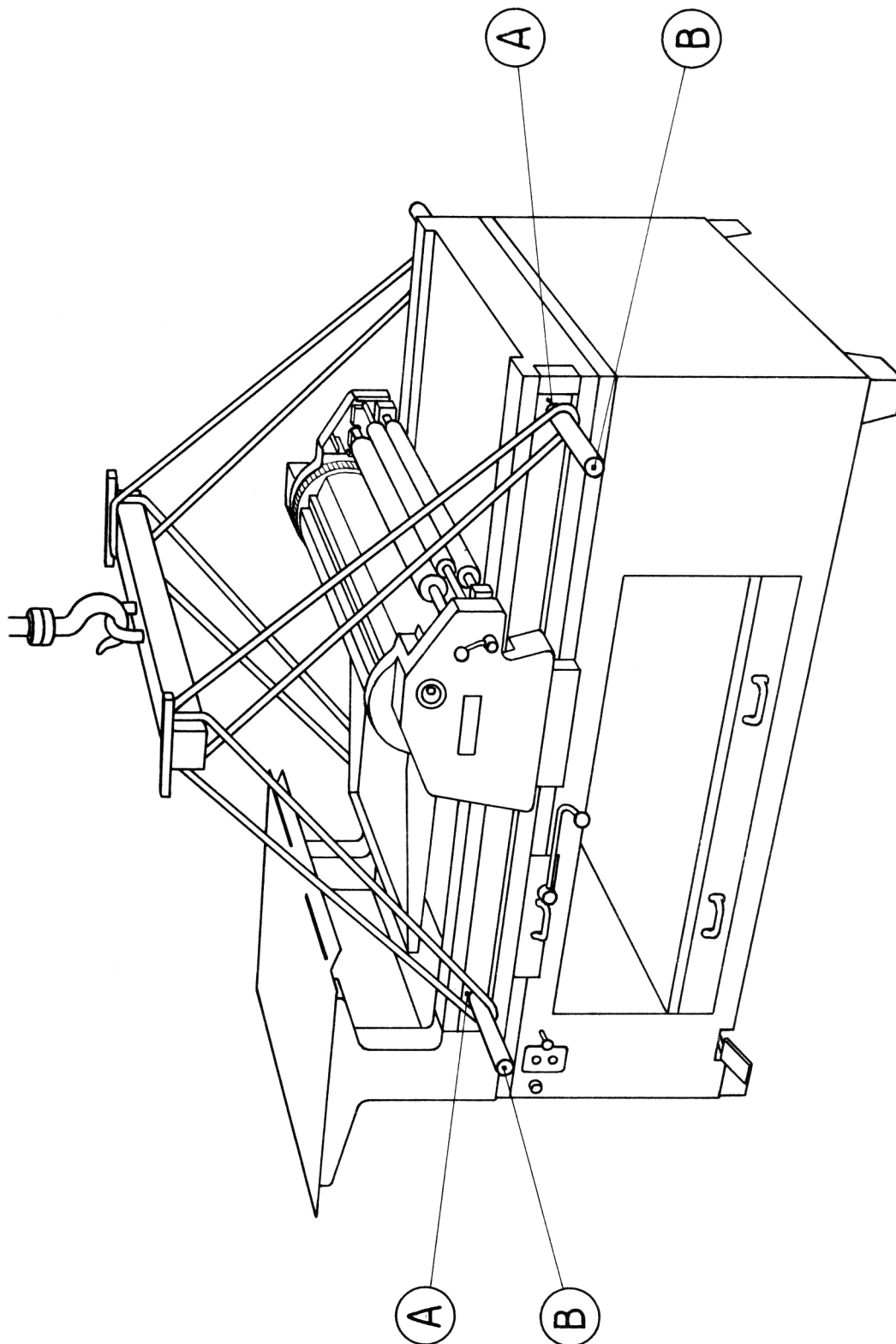
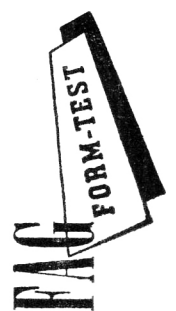


Fig. 3



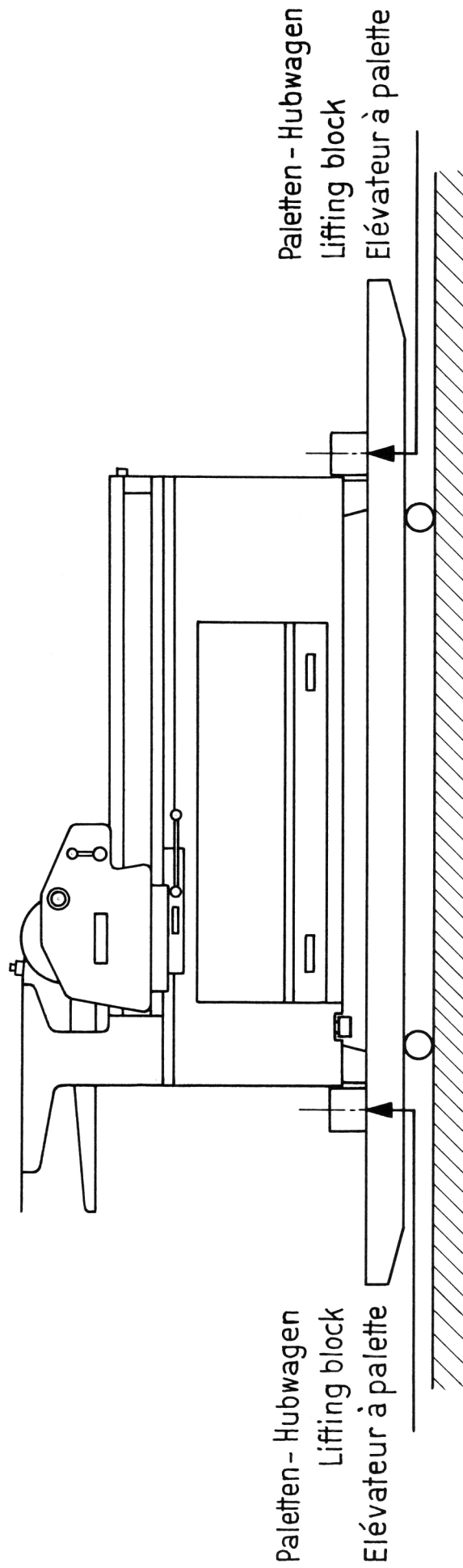


Fig. 4

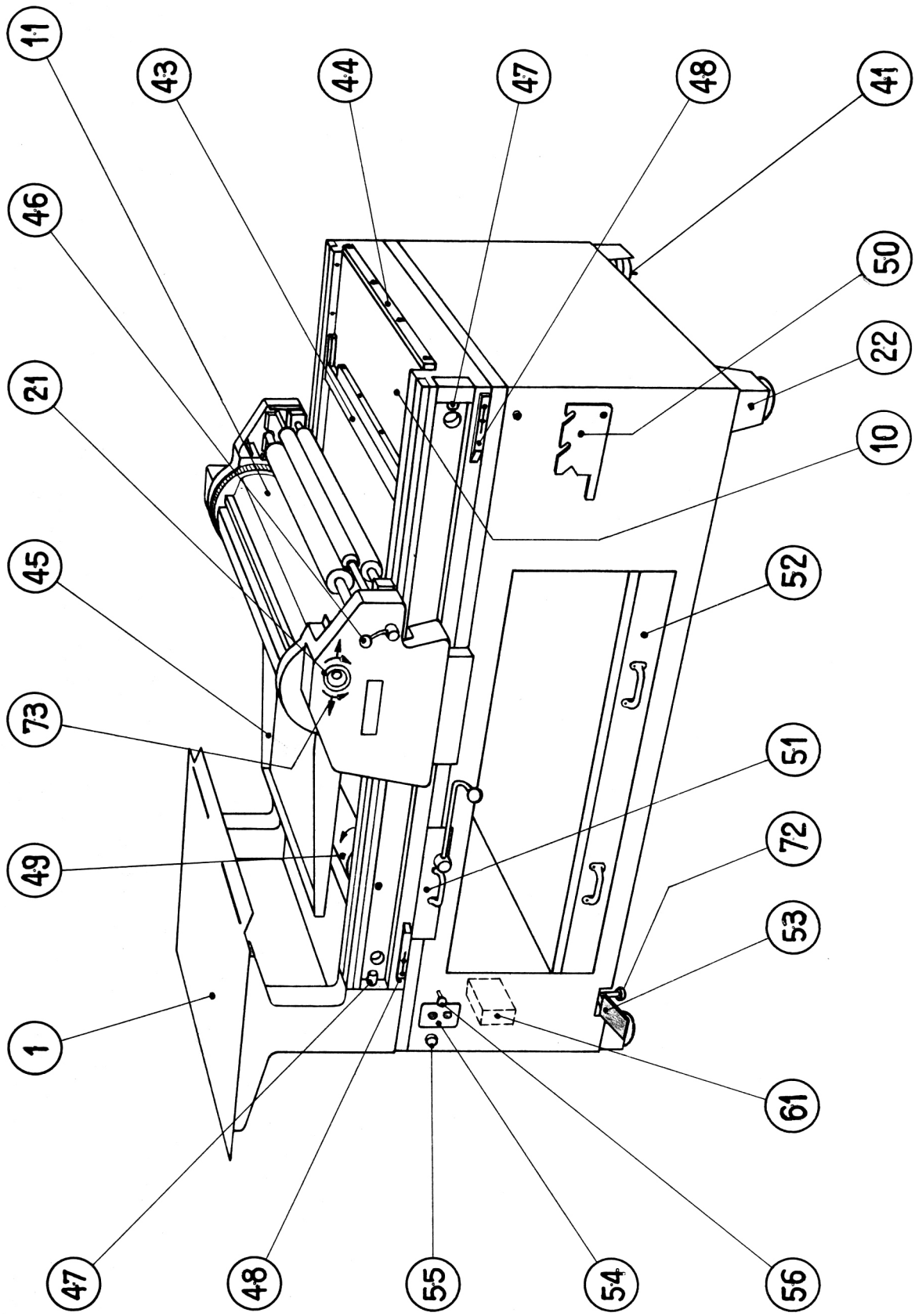


Fig. 5



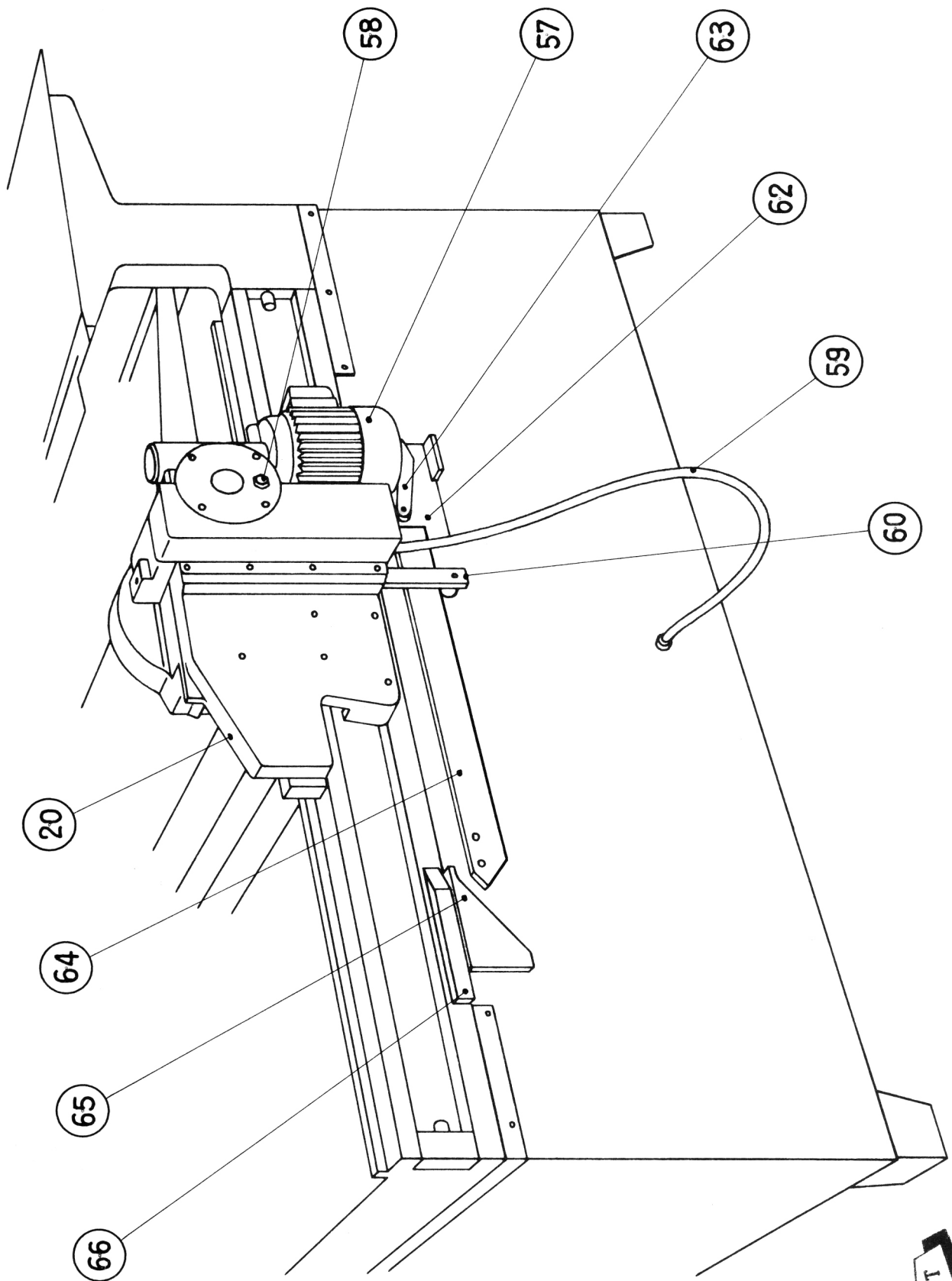
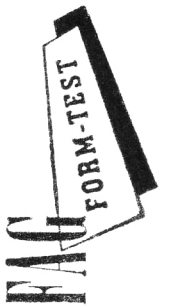


Fig. 6



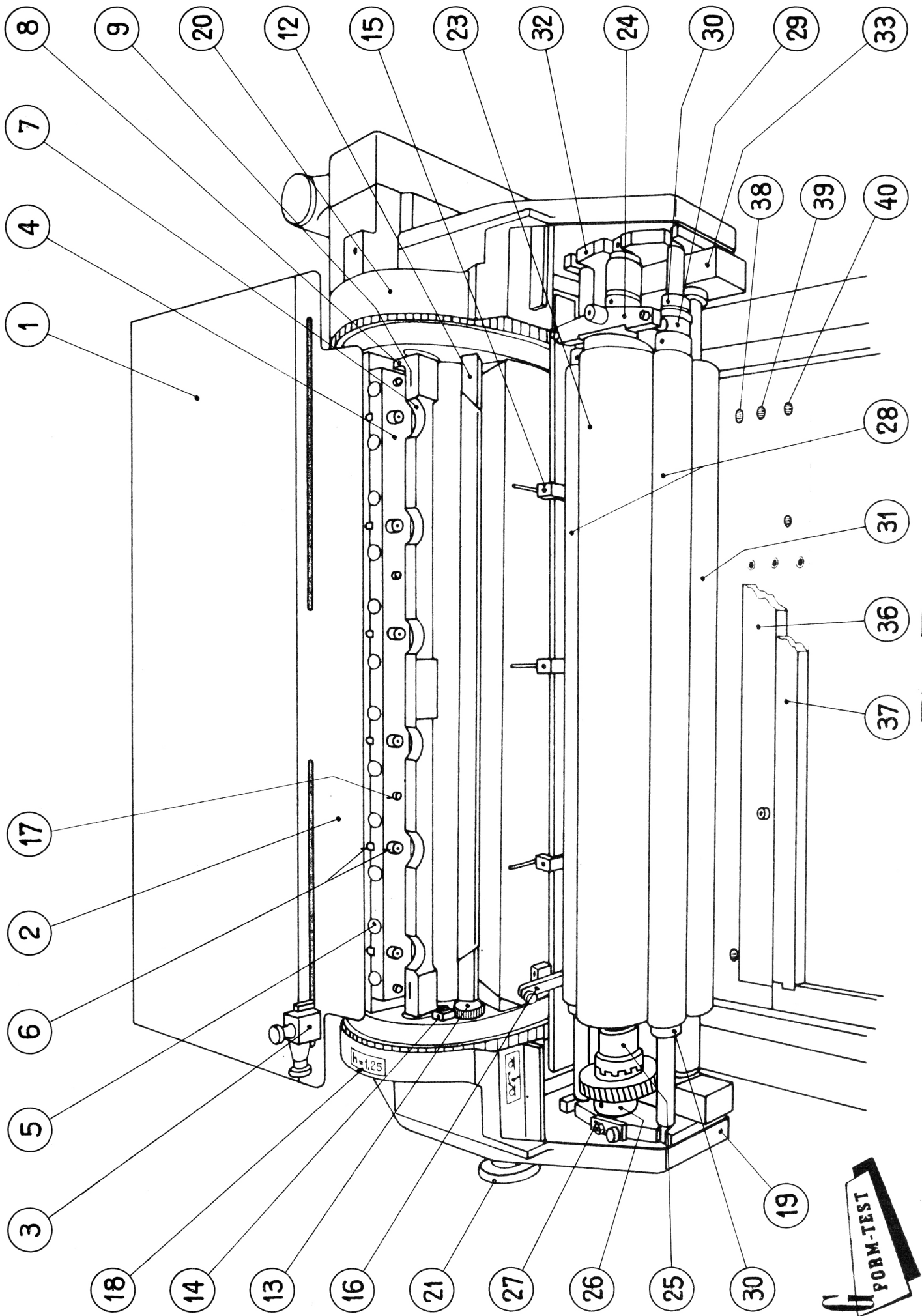
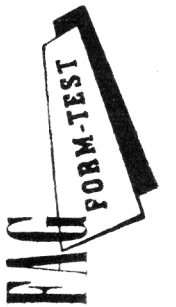
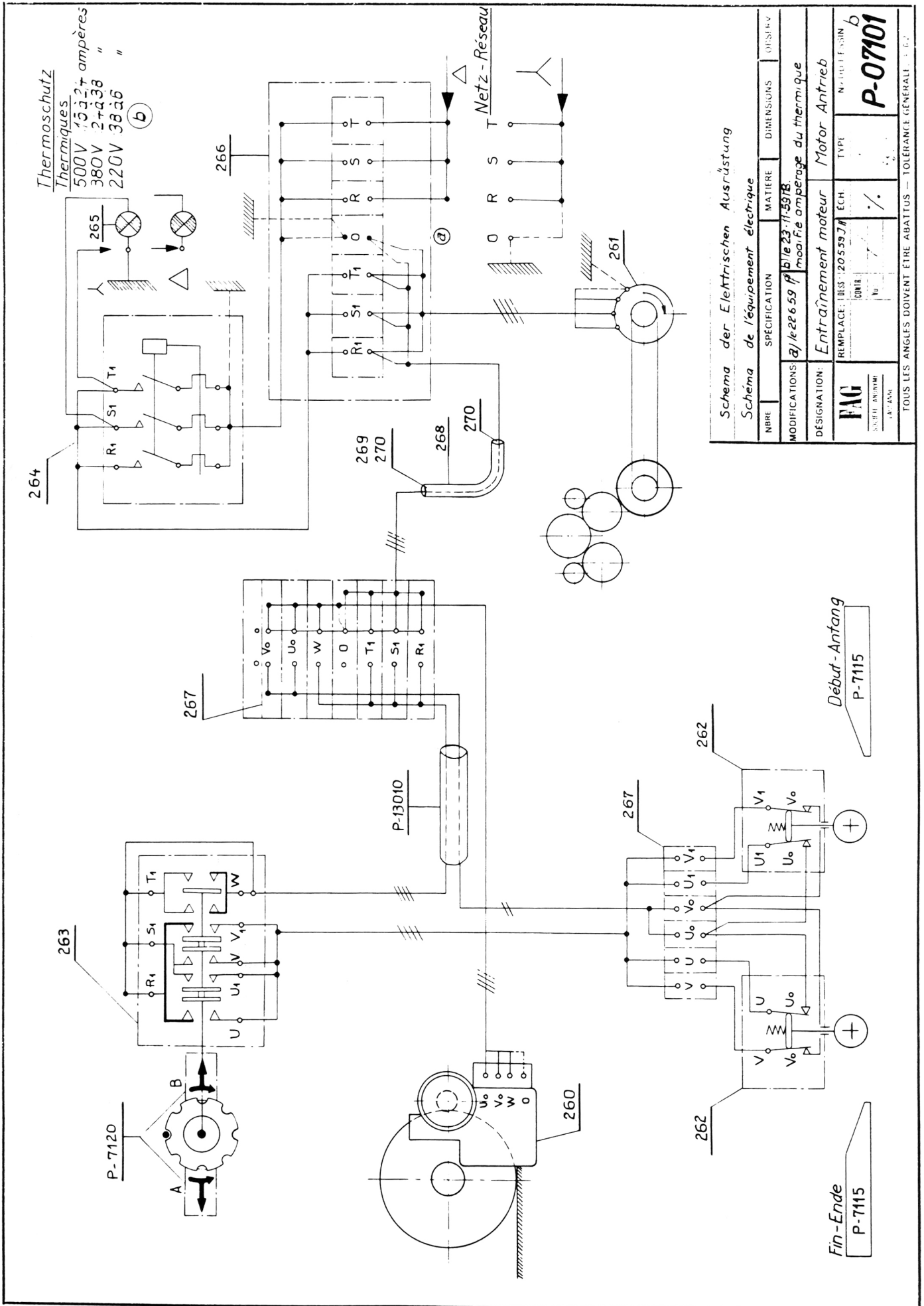


Fig. 7





Schema der Elektrischen Ausrüstung
 Schéma de l'équipement électrique

NBRE	SPECIFICATION	MATIERE	DIMENSIONS	OUVERV
MODIFICATIONS:	a) / e 22659 p 61 e 23 17 59 78	Mat. Fe	ampérage du thermique	
DESIGNATION:	Entraînement moteur			
FAG	EMPLACEMENT:	1035 : 20559 J #	ECH.	
	TYPE:			
				Motor Antrieb
				P-07101
TOUS LES ANGLES DOIVENT ETRE ABATTUS - TOLÉRANCE GÉNÉRALE: ± 0.1				

Fig. 8

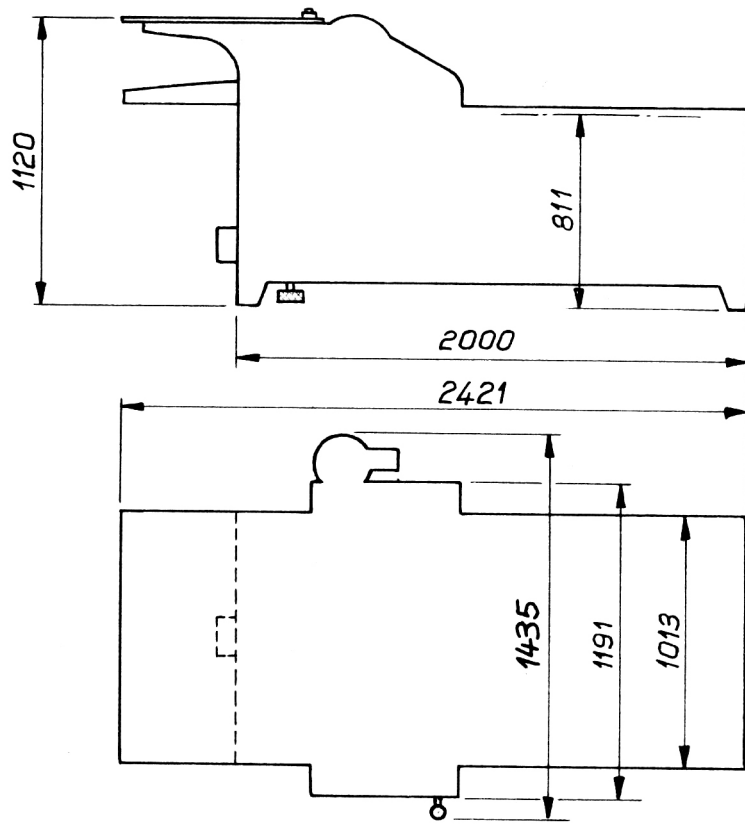


Fig. 9

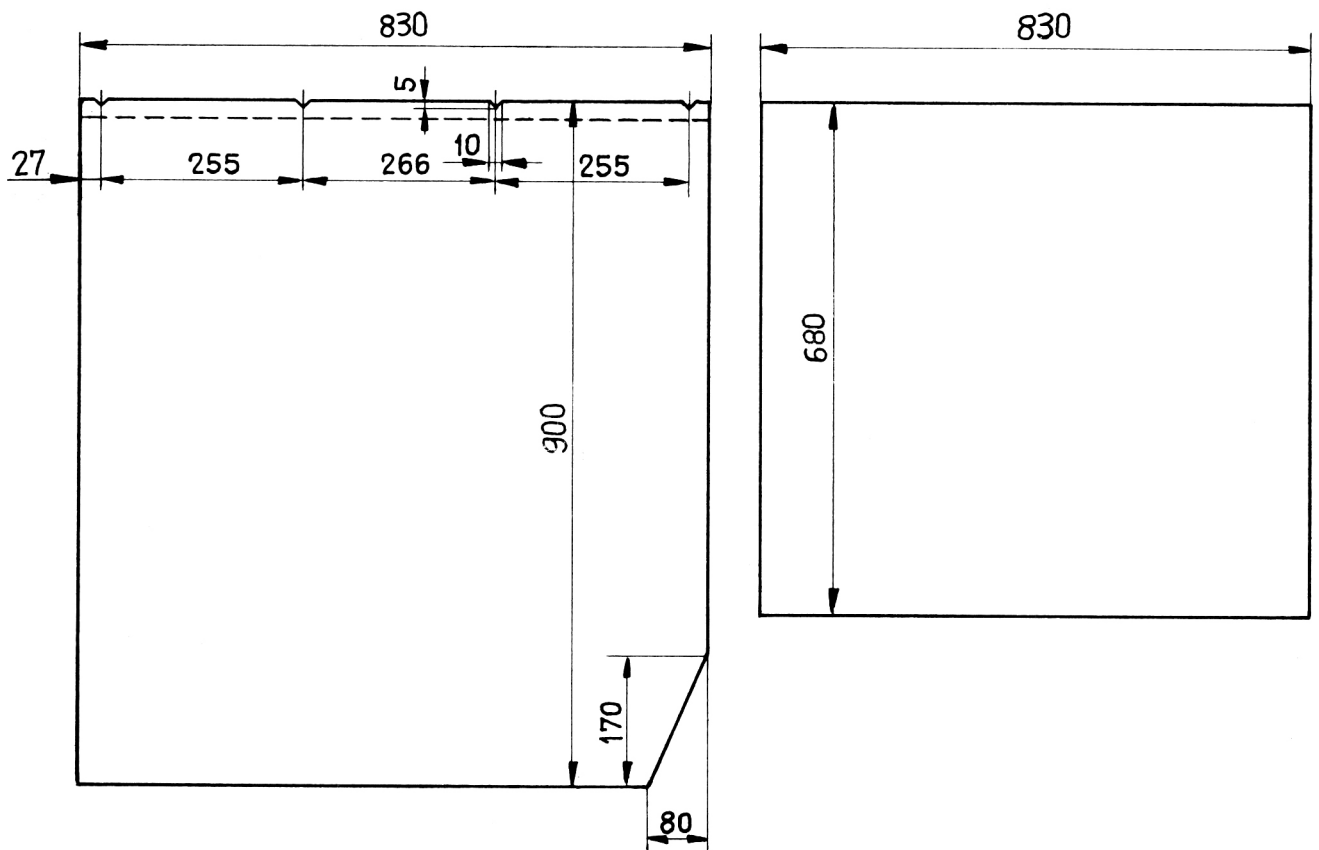
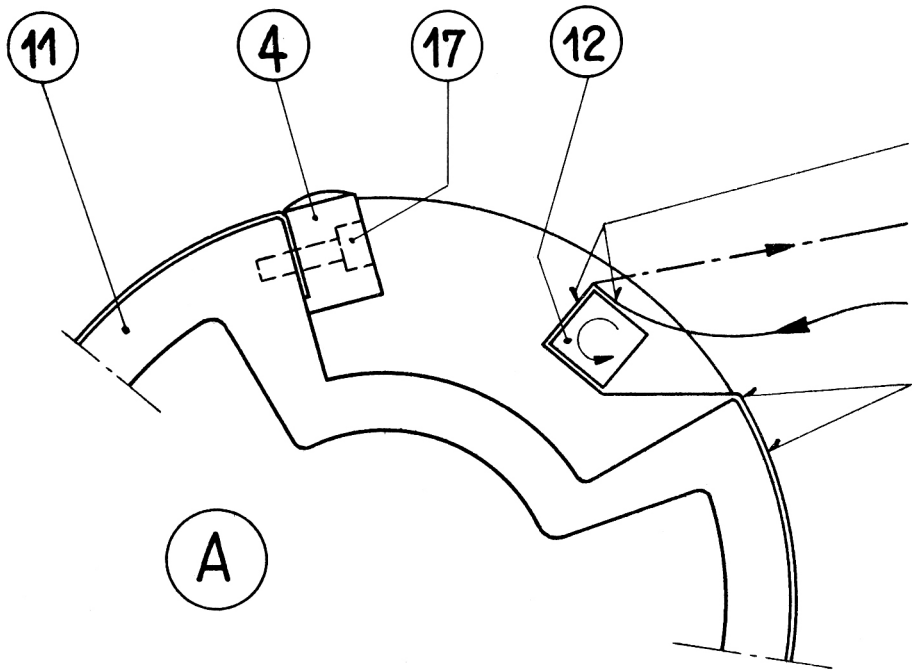


Fig. 10

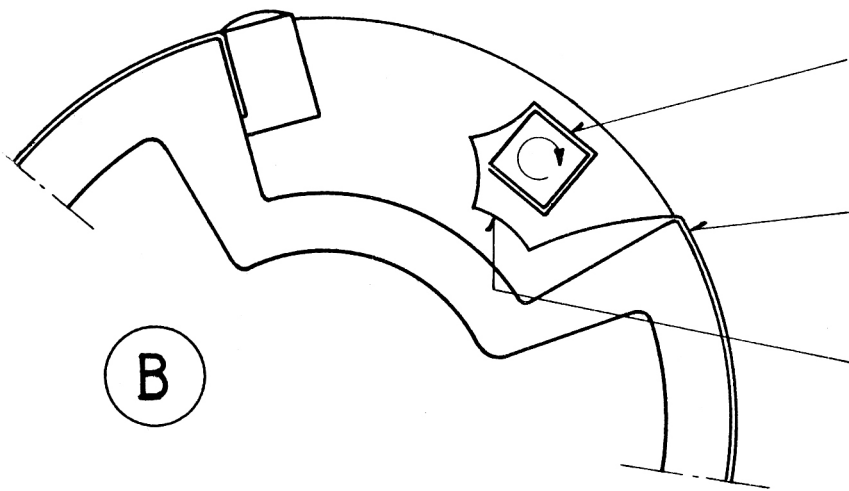


Former les plis avec les doigts
Tendre la feuille de garde

Relâcher dès que le 1er pli est formé

Maintenir l'habillage contre le cylindre

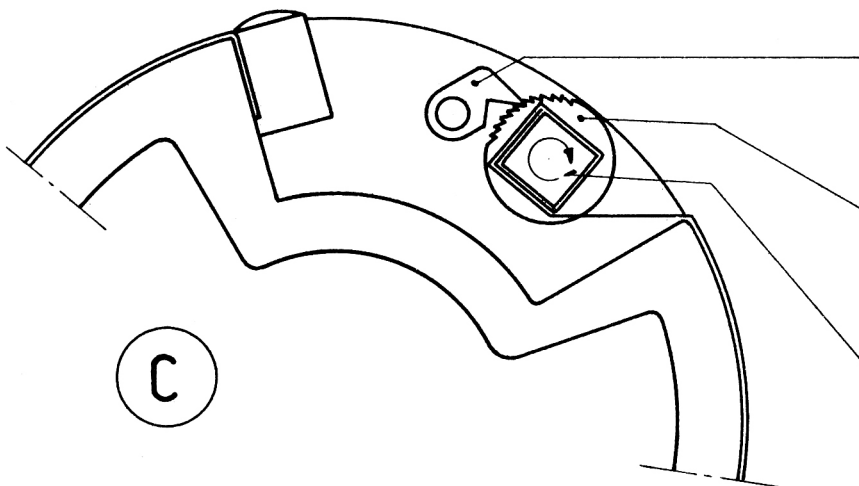
Après chaque pli formé faire tourner la barre de tension selon la flèche en "A" et ceci jusqu'à la fin de la feuille de garde



Rouler la feuille de garde et la barre de tension, plis et angles en correspondance

Maintenir l'habillage contre le cylindre

Feuille de garde pré-formée



Abaissier le cliquet

Rochet de retenue

Habillage tendu sur sa barre de tension

Fig. 11

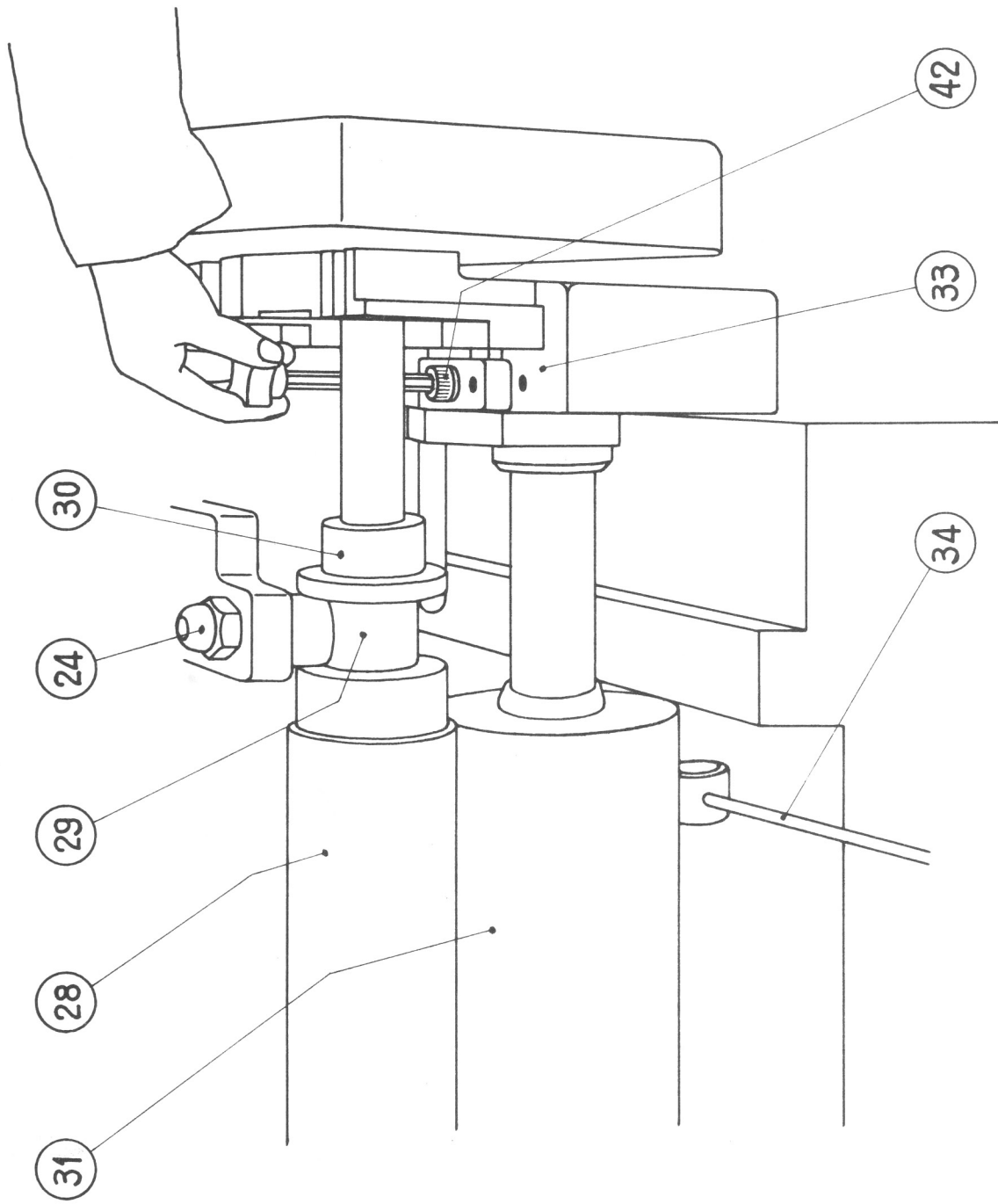


Fig. 12



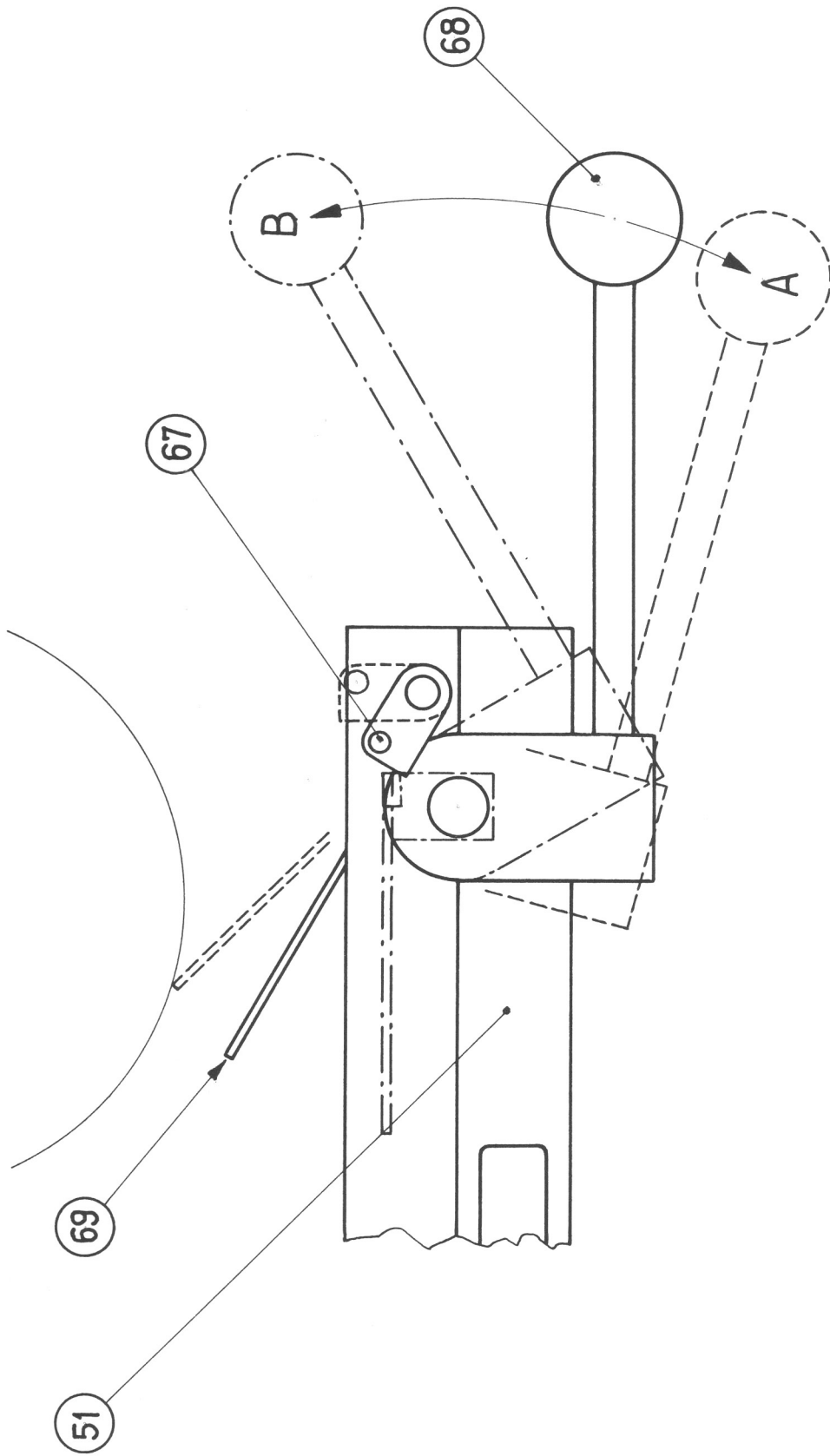
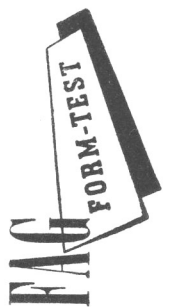


Fig. 13



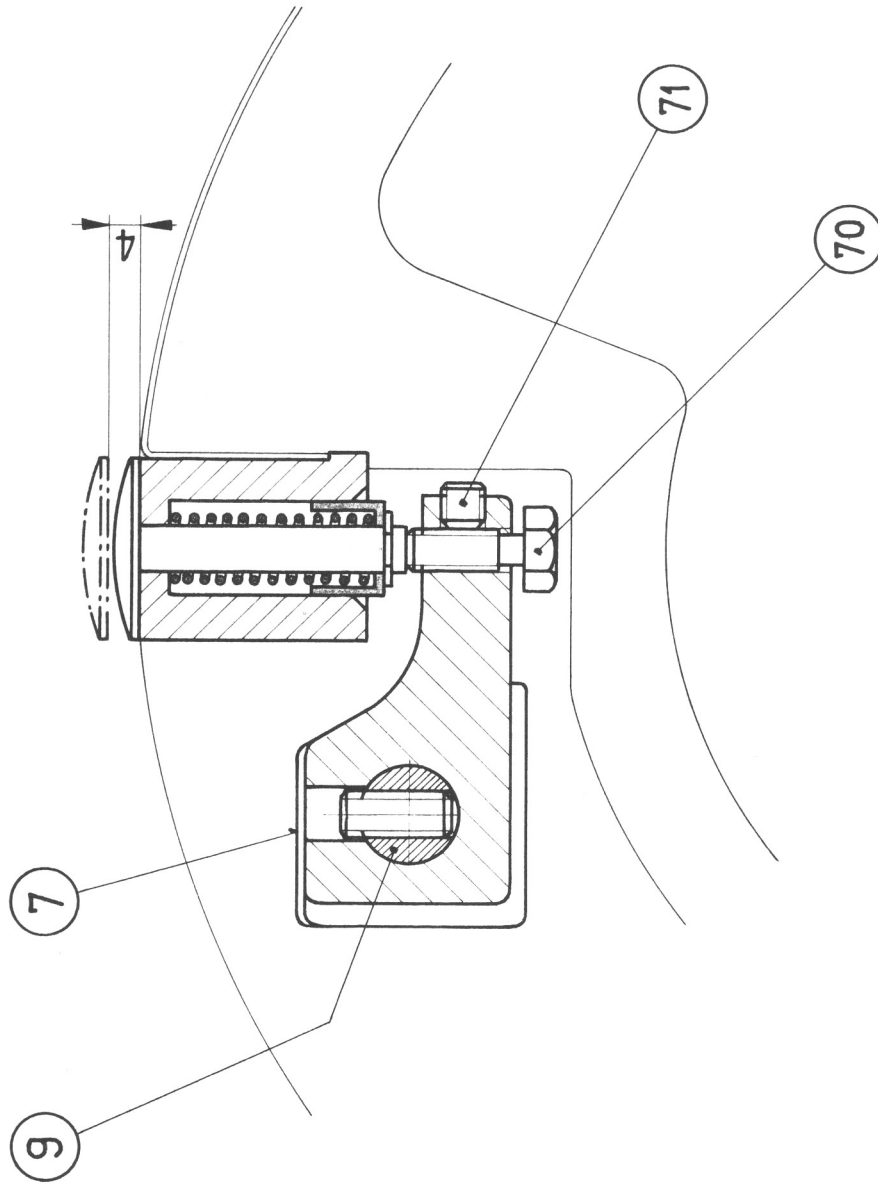


Fig. 14

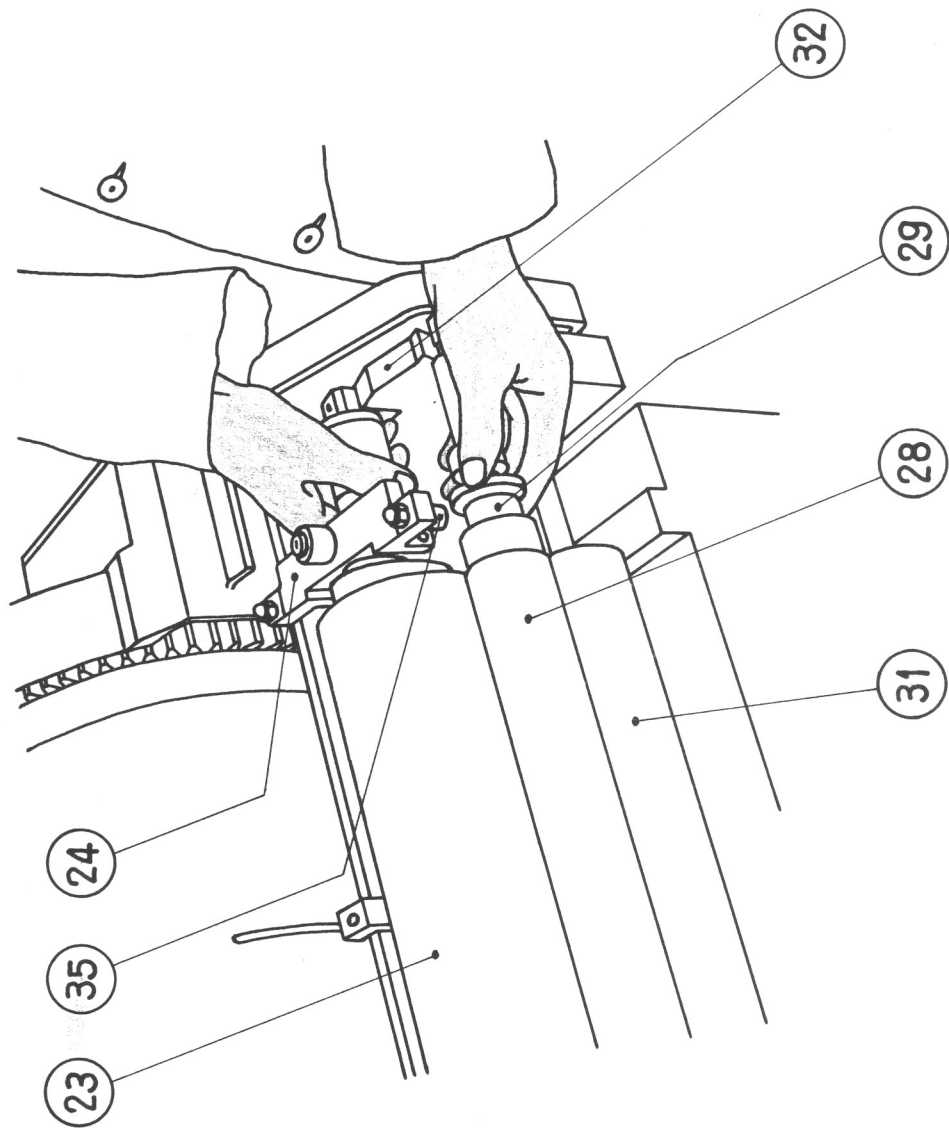
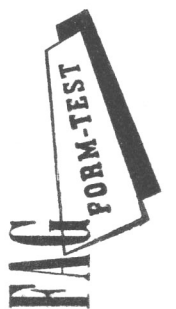


Fig. 15



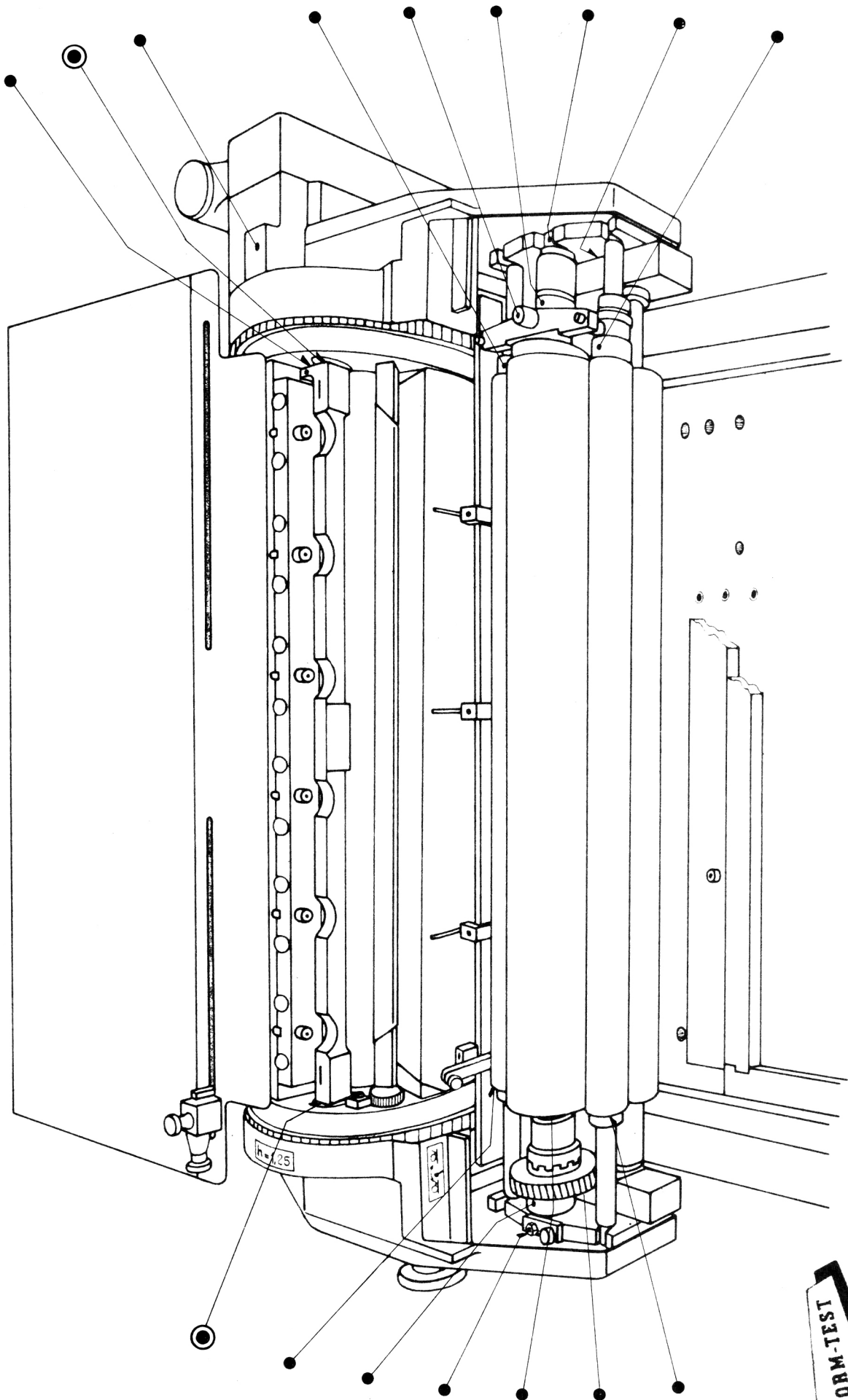
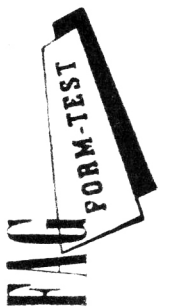


Fig. 16



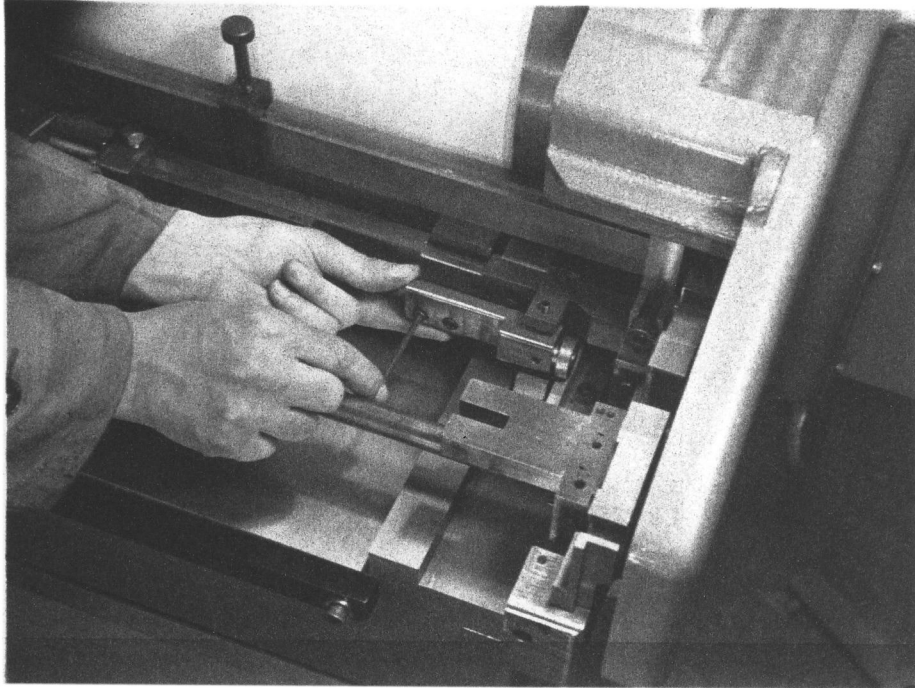


Fig. 17