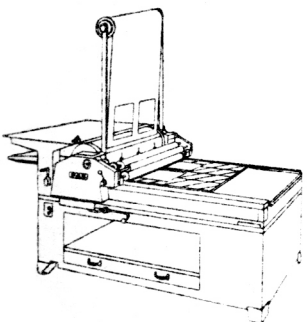
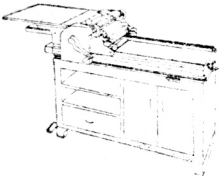
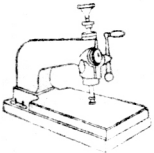
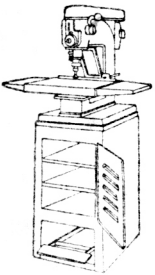
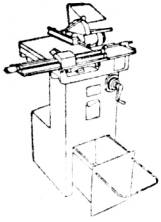
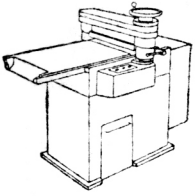




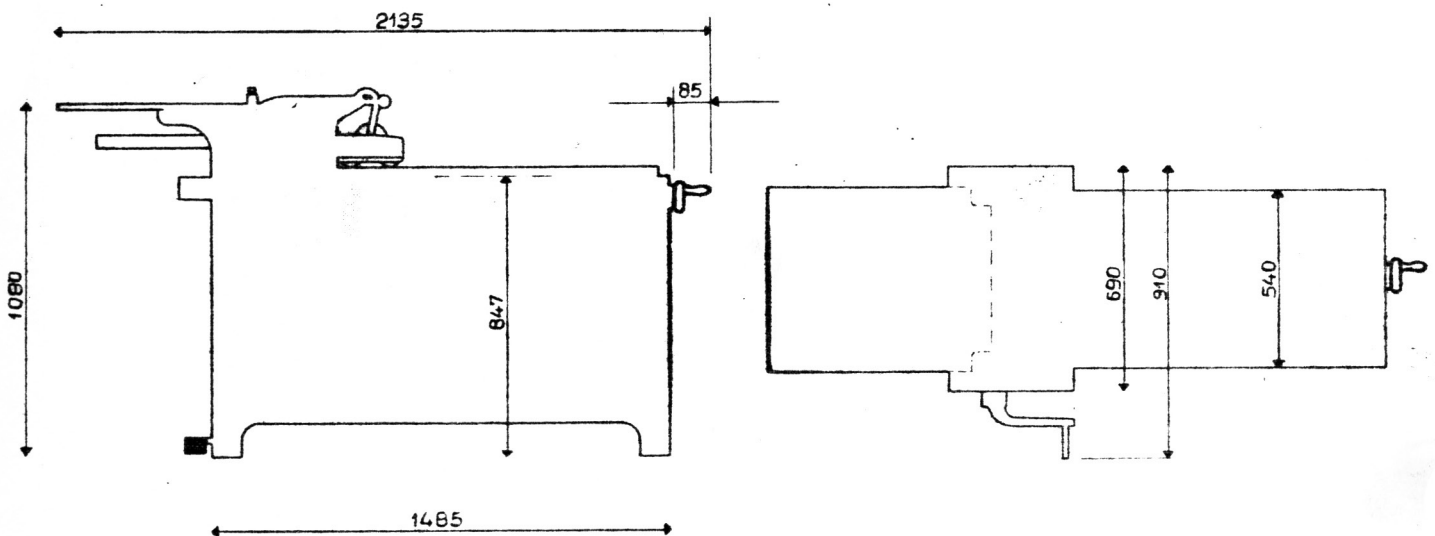
# INSTRUCTION



## FAG STANDARD - PRESSE TYP 550

Hauptabmessungen

STANDARD 550		TP-550	AP-550	OP-550	IP-550
Druckfläche maximal	mm	375 x 500	375 x 500	375 x 500	375 x 500
Papierformat	mm	380 x 530	380 x 530	380 x 530	380 x 530
Aufzugstärke	mm	1	1	1,75	1,75
Fundamentgrösse	mm	384 x 840	384 x 840	384 x 840	384 x 840
Greifferrand	mm	8	8	8	8
Raumbedarf	mm	1000x2150	1000x2150	1000x2150	1000x2150
Motorstärke	PS	0,25	0,25	0,25	0,25
Kraftbedarf	kW	0,2	0,2	0,2	0,2



### 1. Kontrolle beim Empfang der Prüfpresse

- a) Beim Empfang der Maschine soll kontrolliert werden, ob keine Schäden während des Transportes entstanden sind. Im Falle einer Schadensfeststellung soll umgehend das Transport-Unternehmen herbeigezogen werden, zwecks Aufnahme des Schadensprotokolls. Gleichzeitig muss die Transport-Versicherungs-Gesellschaft benachrichtigt und ihr das Schadensprotokoll unterbreitet werden.
- b) Die Zubehörteile sind an Hand der Inventarliste und des Lieferscheines genau zu kontrollieren.

### 2. Reinigung der Prüfpresse beim Empfang

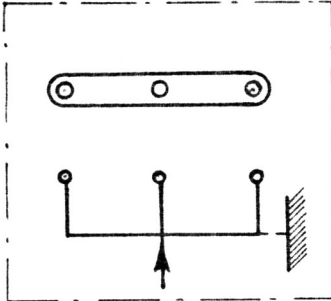
Alle blanken Stellen sollen mit Benzin oder Petroleum gereinigt werden. Die Schutzmasse löst sich mit den genannten Reinigungsmitteln. Sollte sich diese nur schwer lösen, so dürfen auf keinen Fall Stahlwerkzeuge gebraucht werden, sondern nur Putzlappen, -wolle oder Pinsel mit harten Borsten. Die Verwendung von Pinseln mit harten Borsten ist ebenfalls geeignet für die Reinigung der Zahnstangen und Zahnräder.

### 3. Aufstellung der Presse

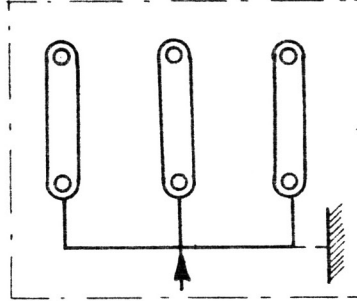
- a) Mittels einer Wasserwaage, die auf das Fundament gelegt wird, soll die Presse "ins Wasser gestellt" werden. Zum Ausgleichen der Höhe werden Blech-Unterlagen verwendet.
- b) Anschluss des Motors der Prüfpresse an das elektrische Netz. Diese Arbeit soll durch amtlich zugelassene Elektriker ausgeführt werden. (In der Schweiz durch konzessionierte Elektriker.) Erstens wird die Spannung des Netzes kontrolliert. Die Schaltung des Motors wird an Hand des im Anschlusskasten befindlichen Schemas entsprechend der Netzspannung nachgeprüft.
- c) Um grössere Sicherheit zu gewährleisten, sollen die elektrischen Daten auf dem Motorschild nachgeprüft werden.
- d) Vor endgültigem Anschliessen soll die Drehrichtung noch kontrolliert werden. Diese ist mittels eines roten Pfeiles auf dem Motorgehäuse aufgezeichnet.
- e) Die nachstehenden Schemen zeigen die Möglichkeiten bei verschiedenen Stromarten.

### 1. Schaltungen mit Drehstrom

380 V  $\Delta$

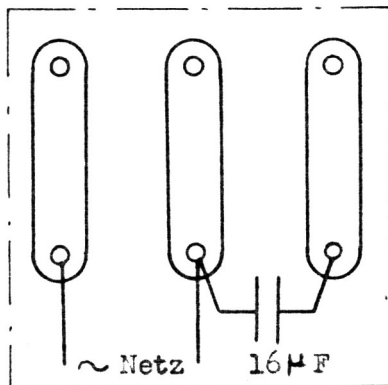


220 V  $\Delta$



2. Für Wechselstrom 1- und 2-phasig ist am Drehstrommotor ein Kondensator montiert. Das Schema zeigt die Schaltung, wie sie werkseitig festgelegt wurde. Um die Drehrichtung des Motors zu ändern, werden lediglich die Anschlussdrähte ausgetauscht.

220 V  $\sim$

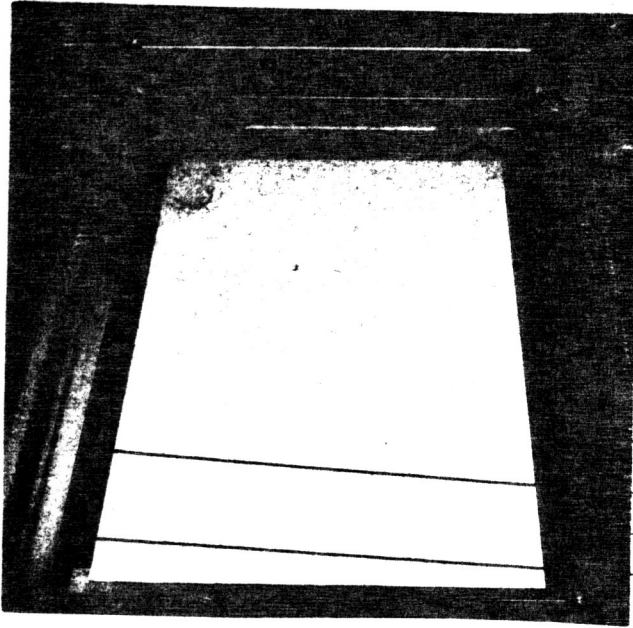


### 3. Schmieren

Schmierstoffe, die zum Gebrauch in Frage kommen :

1. Öl - hochwertige und dünnflüssige Qualität
2. Fett - weisses und mit Vaseline gemischtes Fett.
3. Getriebeöl - SAE 90

a) Alle Kugellager sind mit hochwertigem Fett gefüllt, so dass diese Maschinenelemente jahrelang ohne Kontrolle arbeiten können. Die Maschinenelemente, die zum Schmieren schlecht zugänglich sind, sind mit selbstschmierenden Bronzelagern ausgerüstet.



b) Tägliches Schmieren

Oelen der Aussenseiten der Führungsleisten (leichter Oelfilm). Die Schmitzleisten müssen trocken bleiben

Schmitzleisten

Führungsleisten

c) Wöchentliches Schmieren

Alle bewegten Teile, Gelenke und Wellen sind zu ölen. Die Hauptschmierstellen sind rot gekennzeichnet.

1 - 2 Tropfen Oel auf die Lager der Exzenter für den Druck. Diese befinden sich vor dem Zylinder und sind aus Bronze.

1 - 2 Tropfen Oel auf den Reinigungsfilz der Schmitzleisten des Zylinders und Fundamentes.

Leichtes Oelen der Zylinder- und Farbwerk-Zahnstangen. Diese Zahnstangen dürfen niemals mit Fett geschmiert werden.

Die Oberfläche des Haltenockens des Zylinderwagens, der den Zylinderwagen am Anlegetisch hält, ist ebenfalls zu ölen.

d) W i c h t i g

Periodisches Schmieren

Die Antriebskette der Farbtrommel, die Gelenkteile und Hebelachsen.

Einige Tropfen Oel in die Oeffnung auf den Seitenschildern. Kontrolle des Oelstandes des Reduziergetriebes durch das angebrachte Standglas.

Nachfüllen nur mit Oelqualität SAE 90.

- e) Das Schmieren der Verreiberwalzen und der Auftragwalzen erfolgt nach jedem Waschen derselben, weil das Waschmittel die Achsen und Lager entfettet. Zwei bis drei Tropfen Oel auf die betreffenden Stellen genügen vollständig. Die "Schnecke" der Verreiberwalze wird sorgfältig mit dem vorgeschriebenen Fett gefettet, sowie das gegenüberliegende Lager.

#### 4. Zylinder-Aufzug zu TP, AP

Aufzugstärke : für TP - AP = 1 mm

" : für CP - LP = 1,75 mm

Je nach Art der Arbeiten, die auszuführen sind, wird die Zusammensetzung des Aufzuges für den Druckzylinder unterschiedlich sein. Dies ist der Grund dafür, dass wir keine genauen Angaben, sondern nur Richtlinien betreffend Aufzugs-Zusammensetzung geben. So wird die Wahl der Papierqualität der Erfahrung des Einzelnen überlassen. Man soll darauf achten, dass nur Qualitäts- und kalibriertes Aufzugspapier von einer Dicke von 0,08 - 0,15 mm verwendet wird. Der oberste Bogen, der den ganzen Aufzug deckt und Straffen genannt wird, soll immer von der besten Qualität sein, damit dieser die grosse Zugkraft beim Spannen ohne zu reißen aushält. Zu diesem Zweck wird am besten Manila-Papier (Thympan-Paper), kalibriert zwischen 0,12 - 0,15 mm, verwendet. Besonders ist auch das VISCO-Straffenpapier zu erwähnen. Am Schluss dieser Bedienungsanleitung sind alle diese Spezial-Papiere beschrieben.

Verschiedene Klischee-Anstalten verwenden für den Aufzug ein Gummituch von einer Dicke von 0,5 - 0,6 mm, das unter den Straffen gelegt wird. Die genaue Aufzugsstärke spielt eine wichtige Rolle, um ein fehlerfreies Register zu erzielen. Zu dicke oder zu dünne Aufzüge geben zu Registerfehlern Anlass, da die Abwicklung nicht mit der Zylinderleisten-Abwicklung übereinstimmt. Wir machen jeden Kunden darauf aufmerksam, dass die Messung der Dicke des Zylinder-Aufzuges eine der wichtigsten Vorarbeiten an der Presse ist.

#### 5. Aufziehen des Aufzuges auf den Zylinder

a) Grösse des obersten Aufzugbogens (Straffen) : 680 × 370 mm

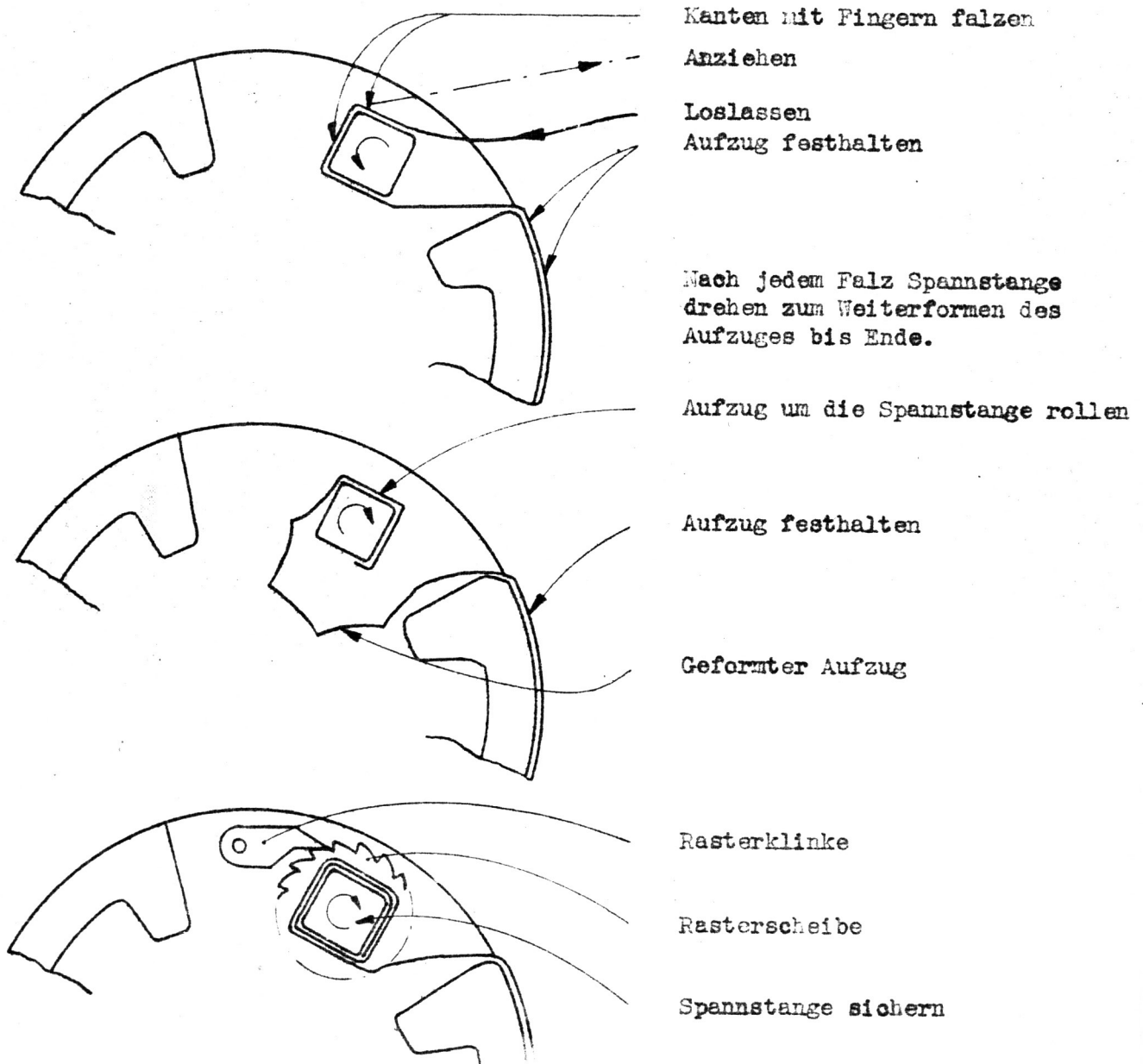
Grösse des inneren Aufzugs : 503 × 370 mm

Der Druckzylinder ist am Anlegetisch. Lösen der Befestigungsschrauben der Greiferplatte durch einige Umdrehungen, damit die Greiferplatte ca. 3 mm Zwischenraum zur Zylindervorderkante hat.

b) Der oberste Bogen, Straffen, wird 15 mm breit gefaltet. Die Falte muss gerade und rechtwinklig sein, denn davon ist der einwandfreie Sitz des Aufzuges abhängig.

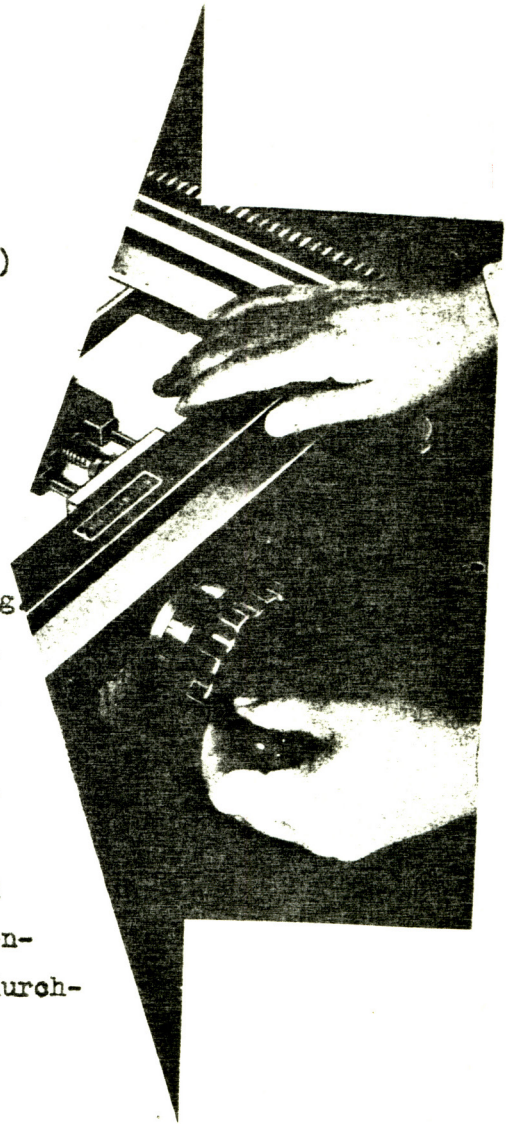
c) Einführen der 15 mm Falte des obersten Aufzugbogens zwischen Greiferplatte und Zylinder und gleichmässiges Anziehen der 4 Schrauben. Es ist wichtig zu beachten, dass die Falte auf die Höhe der Greiferplatte kommt.

- d) Legen des inneren Aufzuges unter den obersten Aufzugbogen. Es ist zu beachten, dass der innere Aufzug bis an die Greiferplatte anliegt, wenn die Falte gemäss c) richtig eingeführt worden ist. Der vollständige Aufzug muss somit auf der gleichen Höhe wie die Greiferplatte sein.
- e) Drehen des Zylinders um eine Umdrehung und gleichzeitiges Ausstreichen mit der linken Hand sorgt dafür, dass der ganze Aufzug sich faltenlos auflegt. Es ist sehr wichtig, dass der ganze Aufzug genau zwischen die Zylinderschmitzringe zu liegen kommt. Es dürfen keine Aufzugbogen an die Schmitzringe anliegen.
- f) Führen des obersten Aufzugbogenendes unter die Spannweite und Aufwickeln um dieselbe. Mit dem Gabelschlüssel von 20 mm wird der oberste Aufzugbogen festgespannt und mittels des Sperrades und der Klinke in dieser Lage gefestigt. Wir machen darauf aufmerksam, dass diese Arbeit sehr sorgfältig vorgenommen werden muss.



g) Kontrolle der Aufzugdicke. (inkl. Auflagebogen)

1. Zylinder wird an den Anlegetisch geführt
2. Stellen des Fundamentes auf Schrifthöhe  
(normal = 23,56 mm)  
Beachten eventueller Haushöhen.
3. Hebel für Druckvorrichtung auf "Druck" stellen.
4. Drehen des Zylinders um eine halbe Umdrehung
5. Mittels des schrifthohen Stellkalibers wird die Kontrolle vorgenommen. Das Kaliber soll ohne Spiel zwischen Zylinder und Fundament geschoben werden können. Wenn Spiel vorhanden ist oder das Kaliber nicht durchkommt, dann ist die Aufzugstärke nicht richtig und muss entsprechend geändert werden. Diese Kontrolle wird mit der Einfärbe-Vorrichtung durchgeführt.



6. Zylinderaufzug für Presse Typ CP und LP

Der Aufzug ist durch ein einziges Gummidrucktuch von 1,65 mm gebildet. Für das Aufziehen haben die Instruktionen unter g) die gleiche Gültigkeit.

Die quadratische Spannwellen ist mit einer zusätzlichen Klemmleiste versehen. Das Ende des Gummidrucktuches wird dazwischen gebracht und durch die Zusatzklemmleiste befestigt.

7. Farbwerk

a) Allgemeine Reinigungsgrundsätze des Farbwerkes :

Um die Auftragwalzen in gutem Zustande zu erhalten, ist es wichtig, die Farbe nicht auf den Walzen eintrocknen zu lassen. Als Reinigungsmittel verwendet man die von den Walzenfabrikanten hergestellten Waschmittel, weil diese auf die entsprechenden Walzenüberzüge abgestimmt sind.

W i c h t i g !

Folgende Produkte sollen nie für die Reinigung der Auftragwalzen verwendet werden : Benzol-Azeton-Thyner-Säuren- und Aethylen-Produkte (Perchlor, Trichlor usw.)

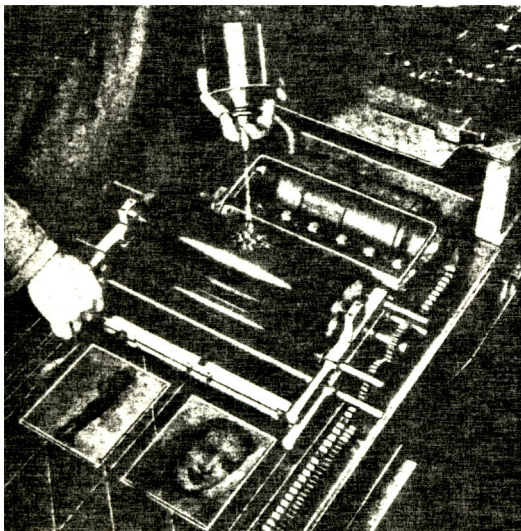


- b) Reinigen der Einfärbe-Einrichtung für die Presse, die nicht mit einer Walzen-Waschvorrichtung ausgerüstet ist.

Durch Betätigung des Hebels für die Walzenabstellung wird die Einfärbe-Einrichtung gehoben.

Druckwerk bis zum Ende des Fundamentes verschieben, damit die Auftragwalzen sowie die Verreiberwalze ohne Mühe herausgenommen werden können. Diese werden auf einen Tisch gelegt, ohne zu vergessen, Holzklötze unter den Seitenhalter zu legen, damit die Walzen reibungslos drehen können. Die Walzen werden mit Waschmittel und Lappen gereinigt. Die Reinigung der Farbtrommel, die sich im Fundament befindet und durch den Motor angetrieben wird, geht sinngemäss in gleicher Weise vor sich. Die Drehung der Farbtrommel geschieht durch kurzes Ein- und Ausschalten des Motors.

- c) Reinigung der Einfärbe-Einrichtung für die Presse, die mit einer Walzenwasch-Vorrichtung (LAR) ausgerüstet ist.



Zylinderwagen bis zum Ende des Fundamentes verschieben. Auftragwalzen sowie die Verreiberwalze herausnehmen.

Verreiber- und Auftragwalzen-Satz auf die Farbtrommel ablegen, gemäss Abbildung.

Leichtes Begiessen der Verreiberwalze mit dem Reinigungsmittel. Einschalten des Motors der Farbtrommel. Einschalten des Betätigungshebels der Walzen-Waschvorrichtung. Mittels Arretierungshebels

bleibt die Gummirakel während der ganzen Reinigung eingeschaltet. Es ist vorteilhaft, den Druck der Gummirakel nicht zu übertreiben.

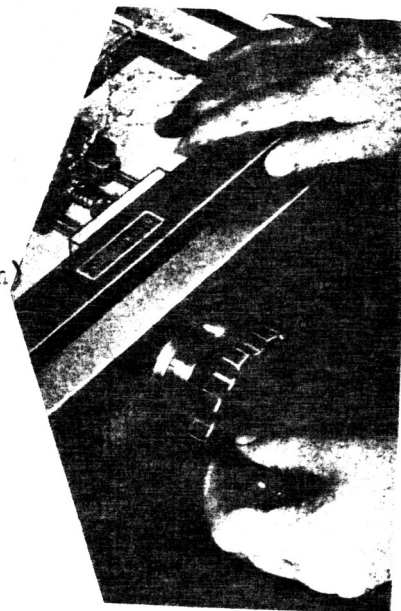
- d) Das Reinigungsmittel wird langsam auf die ganze Länge gegossen, bis die Verreiberwalze keine Farbe mehr aufweist. Motor abstellen, Verreiberwalze und dann Auftragwalze abheben. Die letzten Farbspuren entfernt man mit einem mit Waschmittel getränkten Lappen. Mit sauberem Lappen.

trockenreiben. Motor wieder einschalten. Ausschalten des Betätigungshebels der Walzen-Waschvorrichtung. Farbtrommel mittels eines Lappens nachreinigen und trockenreiben. Motor ausschalten.

- e) Das Farbwerk soll, wenn der Motor nicht eingeschaltet ist oder nach der Arbeit, in gehobener Stellung sein. Diese Massnahme verhindert, dass das Verreiberwalzengewicht den Auftragswalzenüberzug verformt.

## 8. Einfärbevorrichtung - Höheneinstellung

- a) Der Druckzylinder steht am Anlegetisch. Der Betätigungshebel der Einfärbe-Vorrichtung soll in "gehobener Stellung" sein.
- b) Mittels einer Spachtel wird, verteilt auf der ganzen Länge der Verreiberwalze, Farbe aufgestrichen.
- c) Betätigungshebel der Einfärbe-Vorrichtung in "gesenkte Stellung" drehen; Motor einschalten und die Einfärbe-Vorrichtung drehen lassen, bis die Farbe gleichmässig verteilt ist.
- d) Stellen des Fundamentes auf Schrifthöhe (normal 23.56 mm) Beachten eventueller Haushöhen.
- e) Den Hebel für die Druckvorrichtung auf "Druck" stellen.
- f) Drehen des Zylinders bis zur Mitte des Fundamentes.
- g) Mittels Stellkalibers die Höhe der vorderen Auftragwalze kontrollieren. Die Höhe wird an den Enden und in der Mitte der Auftragwalzen gemessen und wenn diese richtig ist, soll das Stellkaliber einen Farbstreifen von ca. 2 mm aufweisen. Die hintere Auftragwalzenhöhe wird auf gleiche Weise kontrolliert.
- h) Wenn eine Einstellung der Auftragwalzen erforderlich ist, wird die Verreiberwalze herausgenommen. Auf jedem Halter befinden sich 3 Schrauben. Die äusseren Schrauben sind Einstellschrauben, während die mittlere Schraube zum Blockieren der Lager dient.
- i) Um eine Einstellung vorzunehmen, wird zuerst die mittlere Schraube gelöst. Dreht man die äusseren Schrauben im Uhrzeigersinn, so erheben sich die Walzen, während sie sich im umgekehrten Sinn senken lassen. Nach erfolgter Einstellung wird die mittlere Schraube wieder angezogen.
- k) Die Verreiberwalze auf die Auftragwalzen ablegen. Höhenkontrolle wieder wie unter g vornehmen.



## 9. Bogenauslage

Die Bogenanlage besteht aus :

- a) Seitenmarke - Eine Seitenmarke ist am Anlagetisch angebracht.

Diese kann in zwei Weisen verstellt werden.

Für grosse Verstellungen wird die auf der Seitenmarke angebrachte Mutter losgeschraubt, wonach diese in der Längsnute verschoben werden kann. Die auf der Feineinstellungsschraube angebrachte Einteilung dient nur als Anhaltspunkt für den Drucker. Gleichermassen dient die Skala der Tischlippe.

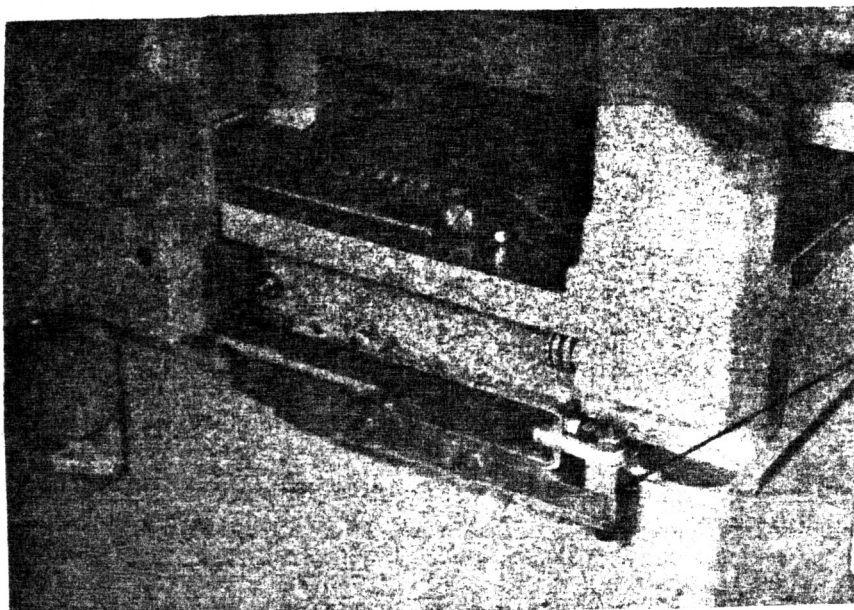
- b) Vordermarke - In der Greiferplatte sind vier Vordermarken mit Feineinstellung angebracht. Diese dienen als Vorderanschlag. Die Feineinstellungsmutter ist sinngemäss wie die Seitenmarke mit einer Einteilung versehen. Diese Einteilung erfüllt den gleichen Zweck wie oben erwähnt. Von den 4 Vordermarken werden entsprechend der Papierbreite jeweils nur 2 Vordermarken verwendet. Durch diese Arbeitsweise wird ein richtiges Anlegen des Blattes gewährleistet.

## 10. Greifersteuerung

Die Presse "STANDARD" ist mit folgenden Greifersteuerungen ausgerüstet :

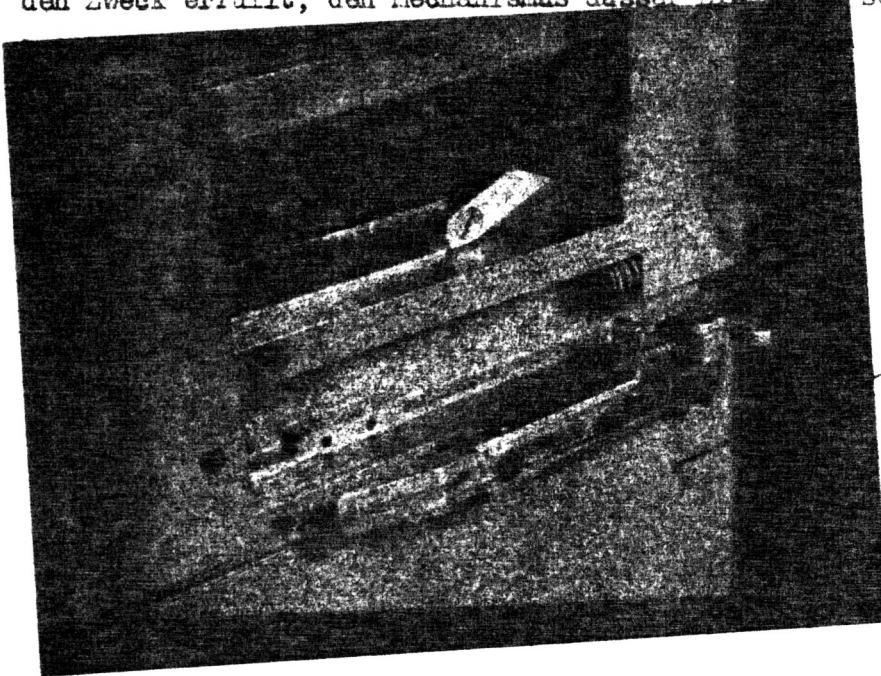
### Am Anlagetisch

- a) durch Pedal - Diese Steuerung wird für Arbeiten, die ein einwandfreies Register erfordern, verwendet.



Automatische Steuerung  
arretiert

- b) automatische Steuerung - Die automatische Steuerung zum Öffnen und Schliessen der Greifer wird für nicht registerhaltige, sondern rasche Arbeiten verwendet. Die automatische Steuerung besitzt eine Klinke, die den Zweck erfüllt, den Mechanismus ausser Dienst zu setzen, wenn man diese Ar-



Automatische Steuerung  
frei

Arbeitsweise dieser Steuerung :

Der zum Druck kommende Bogen soll ca. 2 cm der Tischlippe vorstehen. Wenn der Zylinder sich dem Anlagetisch nähert, öffnen sich automatisch die Greifer. Durch die Drehung des Zylinders kommt der Bogen unter die Greifer und wird bis zum Endpunkt der Zylinderdrehung zurückgeschoben. Unmittelbar zuvor wird die Sperrstange geschoben, wodurch die Greifer sich schliessen und somit den Bogen zum Druck festhalten.

Die Greiferöffnung geschieht in der Endstellung des Zylinders automatisch. Um jedoch kleinere und kleinste Papierformate vor der Endstellung vom Zylinder abnehmen zu können, ist ein zweiter Träger angebracht; auf diesem wird im Bedarfsfall der Nocken vom ersten Träger eingeschoben. Jedoch muss in jedem Fall das Druckwerk bis zum Ende des Fundamentes gebracht werden, um das Heben des Zylinders für den Rücklauf auszulösen.

### 11. Steuerung für "in Druck" und "ausser Druck".

Wenn das Druckwerk bereit zum Drucken ist, wird der Knopf, links vom Druckwerk, wenn dieses sich am Anlegetisch befindet, auf die gewünschte Stellung gestellt. Ein Schild mit einem klaren Schema zeigt die Stellung "in Druck" und "ausser Druck". Wenn das Druckwerk sich vom Ende des Fundamentes nach dem Anlegetisch bewegt, wird der Zylinder automatisch gehoben. Es ist wichtig, dass jedesmal das Druckwerk bis am Ende des Fundamentes verschoben wird, ansonst die automatische Druckauslösung nicht funktioniert.

12. Ausserbetriebsetzung der Presse Druckwerk am Anlegetisch  
 Ausschalten des Motors  
 Farbwerk in gehobener Stellung

### 13. Unterhaltsratschläge

Grundsätzlich sollen keine Einstellungen, ausser der des Farbwerkes unternommen werden. Die Presse kommt aus dem Werk, bereit zur Inbetriebsetzung. Es wird jede Garantie-Beanspruchung abgelehnt, wenn festgestellt wird, dass Einstellungen nicht durch FAG-Monteurs vorgenommen worden sind.

Um eine lange Lebensdauer der Presse zu erhalten, sollte diese in einem sauberen Zustand gehalten werden. Es ist zu beachten, dass die Schmitzleisten sowie Zahnkränze und Zahnräder immer sauber gehalten werden müssen. Die periodische Fundamentpflege sollte mit einem Petrol-Oel-Gemisch durchgeführt werden.

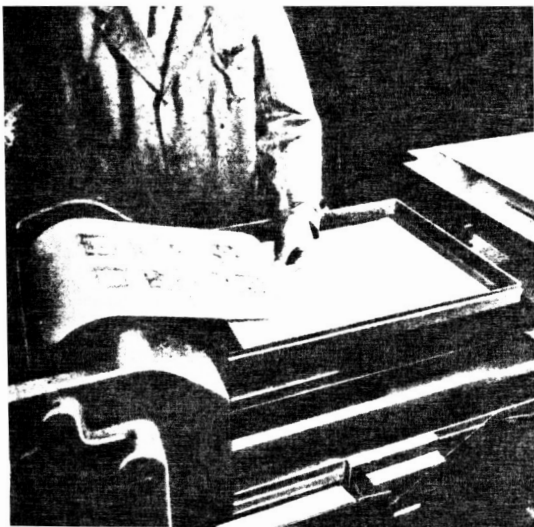
### 14. Richtige Höheneinstellung der Registerfundamentplatte

Die Registerfundamentplatte (RFP) für Chemigraphien bestimmt, weist eine Dicke von 21 mm auf. Je nach Klischeedicke und eventueller Klischeeorichtung muss die Platte entsprechend dem benötigten Druck mit Papier unterlegt werden.

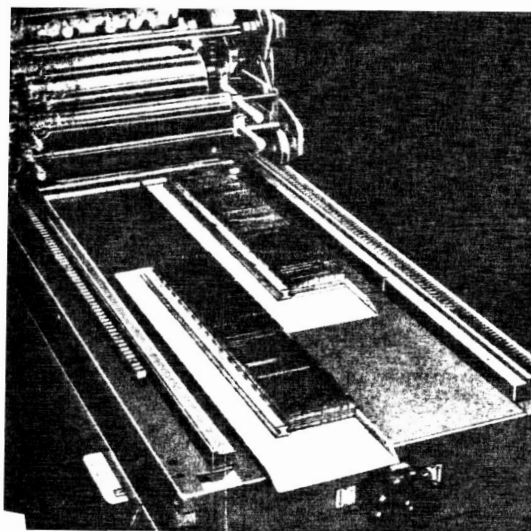
#### Wichtig

Beachten Sie bitte die genaue Aufzugsdicke (inklusive Auflagebogen). (siehe Seite 7). Jede Veränderung in der Aufzugsstärke hat eine Abwicklungs-differenz zu Folge. Sie ersparen sich damit Schwierigkeiten wie Schritze, schlechten Passer usw.

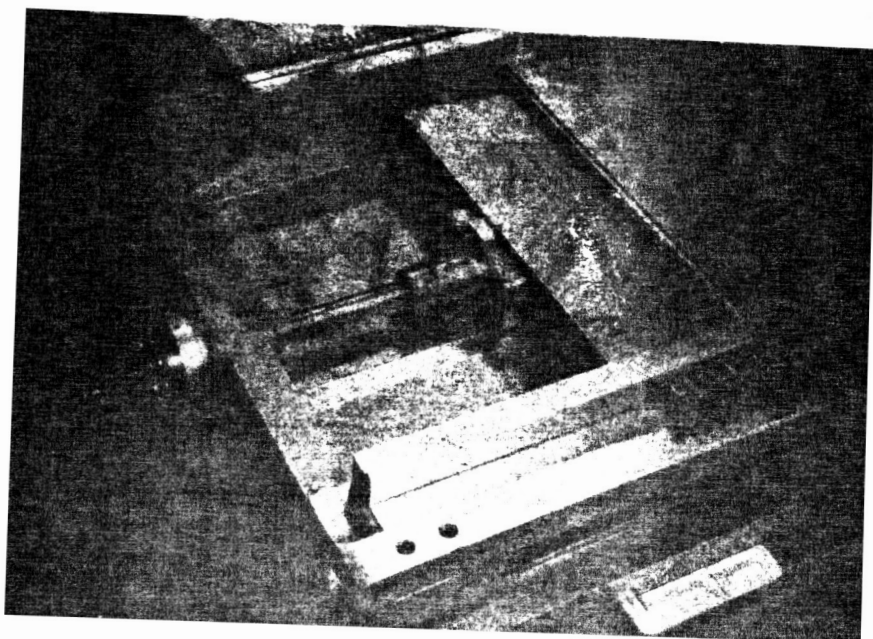
Interessante Einzelheiten der Maschine



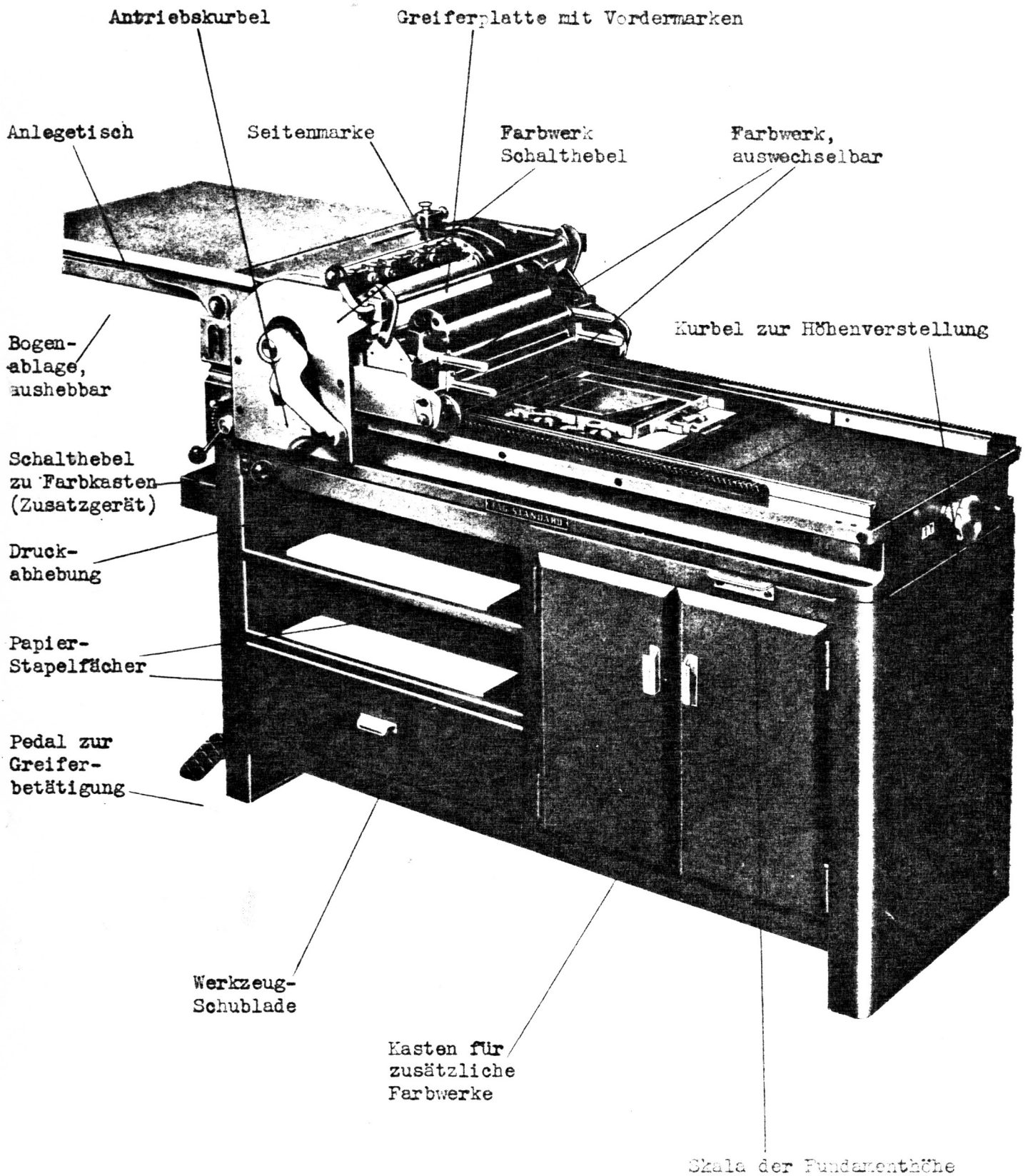
Zu jeder Maschine wird eine aushebbare Bogenablage mitgeliefert (praktisch für kleine Auflagen usw.)



Dank dem verstellbaren Fundament können Sie direkt ab den Setzschrift Fahnenabzüge machen.

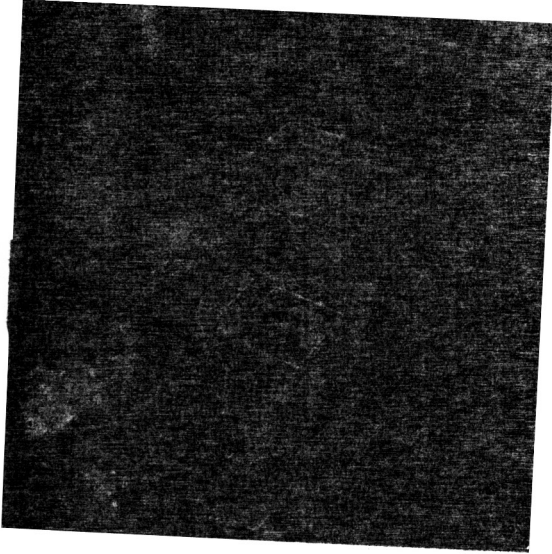


Die solide Bauart des Keilsystems zur Höhenverstellung des Fundamentes verhindert jedes Durchbiegen und garantiert einwandfreies Funktionieren.

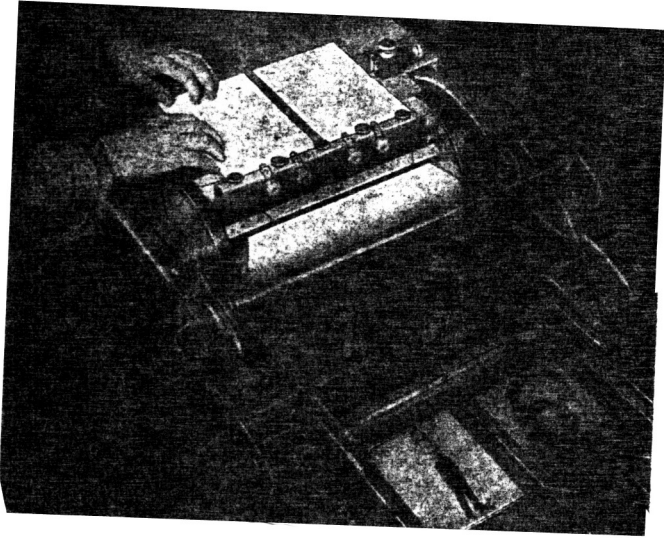


GESAMTANSICHT DER MASCHINE

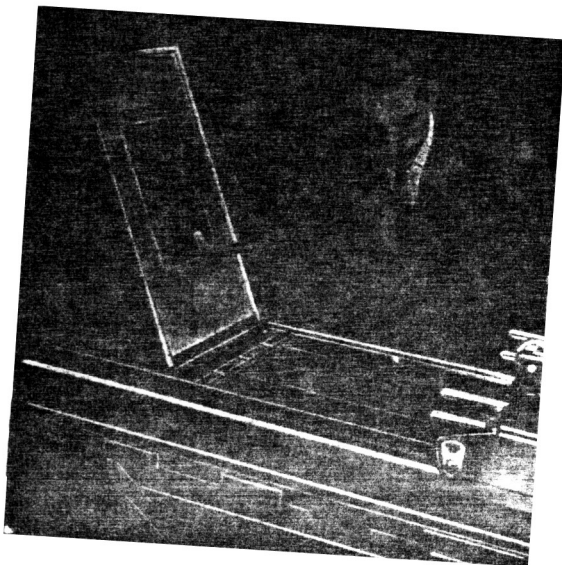
Zusatzgeräte (die Ihnen viel Zeit und Mühe sparen helfen)



Registerfundamentplatte (RFP)  
Zum Drucken von Klischees und Platten  
(wird bei Modell AP mitgeliefert)

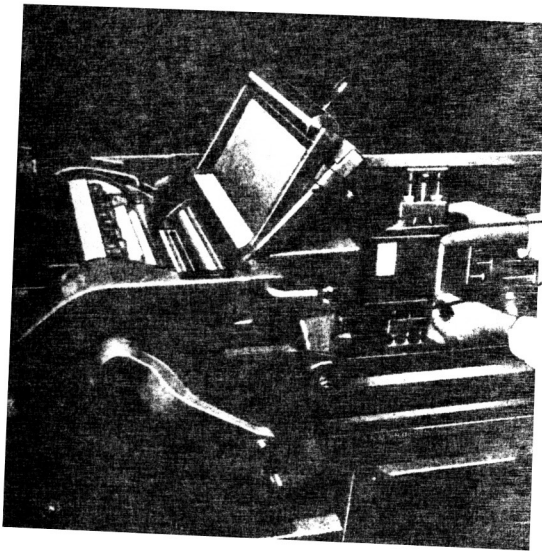


Das geteilte Farbwerk ermöglicht Nass-in-Nass-Andrucke für Zweifarbenmaschinen



Abdeckmaske für Andrucke



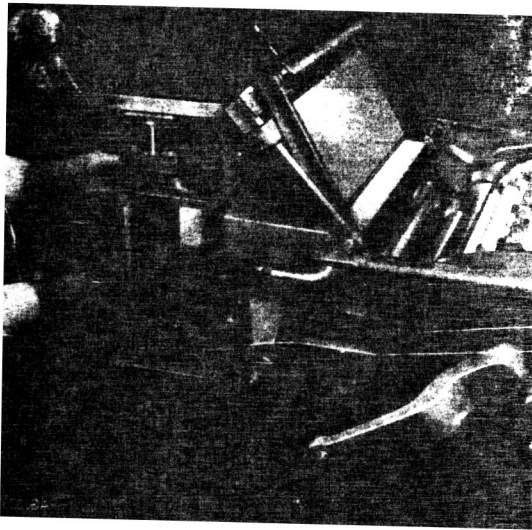


### Gesamtansicht der Cellodruckvorrichtung

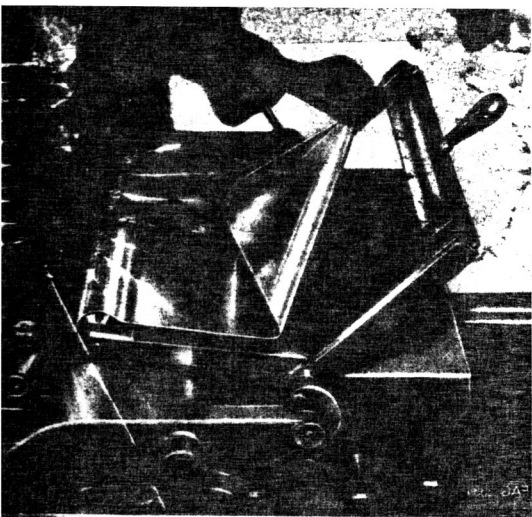
Andruckrolle

Induktor

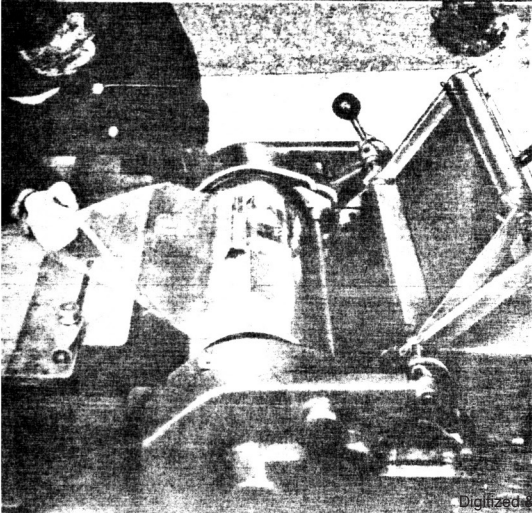
Anschlagtisch mit Formhalter



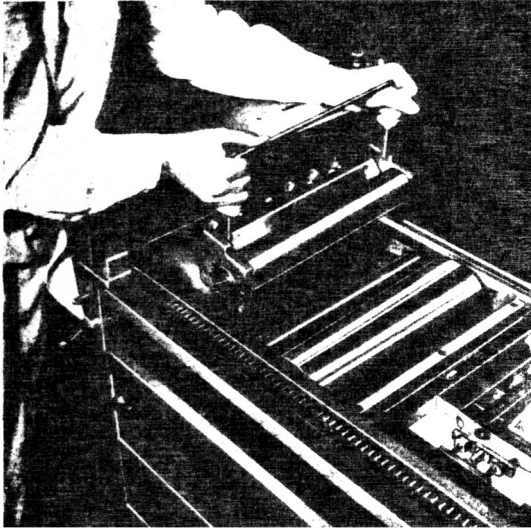
Die Zurichtung hinter der Form kann praktischerweise in der Maschine erfolgen. Weil am Anschlagtisch ein Formenhalter eingebaut ist, erübrigt sich das mühsame Ausheben und Transportieren der Form.



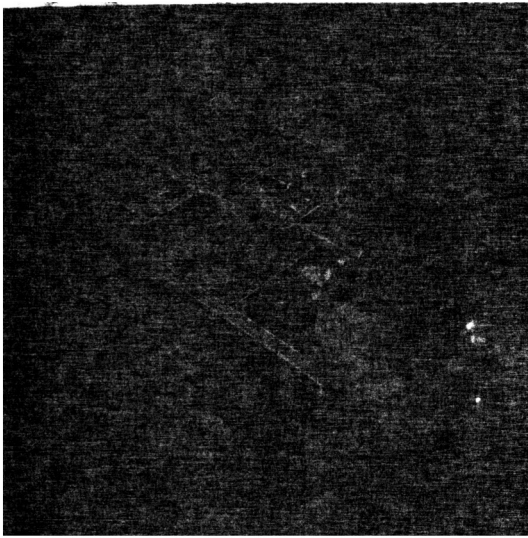
Die Transparentfolie wird zwischen Andruckrolle und Induktor gelegt. Die beim Zylinderschub entstehende Reibung erzeugt statische Elektrizität, welche die Adhäsion der Folie auf dem Zylinder bewirkt.



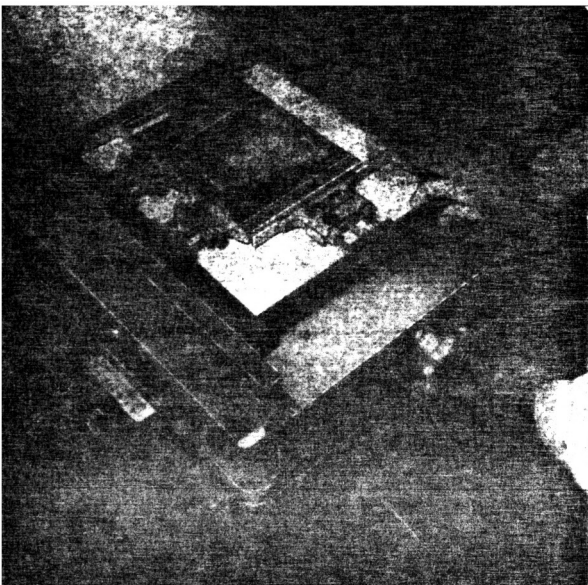
Nach indirektem und direktem Bedrucken der Folie (was beliebig oft geschehen kann, infolge elektrostatischer Haftung auf dem bedruckten Gummiband) wird diese während der Rückführung geschickt abgezogen.



Farbkasten mit Ductor zum Drucken  
kleiner Auflagen



Schliessrahmen zur Maschine  
(Innenraum 335 × 514 mm)



Schliess-Setzschiß (CMG) mit kali-  
briertem Boden, das Ihnen das Ab-  
ziehen von Satzseiten ohne Abschie-  
ben vom Schiff unter pressengleichen  
Bedingungen erlaubt.

Sonderzubehöre, mit denen unser STANDARD-Pressen ausgebaut werden können

Code Wort	Beschreibung						
EWU	Einfärbewerk-Unterteil, bestehend aus Walzenstuhl und zwei gummi-überzoge- nen Auftragswalzen	550	AP	TP	CP	LP	
		510	AP	TP	CP	LP	
		505	AP	TP	CP	LP	
EWO	Einfärbewerk-Oberteil, bestehend aus einem Stahlwechselreiber und zwei Stahlreitern	550	AP	TP	CP	LP	
		510	AP	TP	CP	LP	
		505	AP	TP	CP	LP	
EWK	Einfärbewerk, komplett (EWU & EWO)	550	AP	TP	CP	LP	
		510	AP	TP	CP	LP	
		505	AP	TP	CP	LP	
NWS	Nackte Walzenspindel	550	AP	TP	CP	LP	
NWS-Z	obiges mit Zahnritzel	510	AP	TP	CP	LP	
AWG	mit Gummi überzogen	505	AP	TP	CP	LP	
AWG-Z	obiges mit Zahnritzel						
AWA	Zusätzliche Auftragswalzen mit ver- bessertem, synthetischem Walzenüber- zug für höchste Ansprüche. Die Zügig- keit dieser Walzen kann mit derjenigen der Gelatine-Walzen verglichen werden und wird während Jahren beibehalten	550	AP	TP	CP	LP	
		510	AP	TP	CP	LP	
		505	AP	TP	CP	LP	
AWA-Z	obiges mit Zahnritzel						
ES	Augenblicklich ein- und aushebbarer, auswechselbarer Farbkasten mit Duktors, Heber und durch Schrauben einstell- barem Farbmesser, mit Handschaltung des Duktors. (Lieferbar für Pressen ab Serie-Nr. 7837)	550	AP	TP	CP	LP	
		510	AP	TP	CP	LP	
LAR	Automatische Walzenwaschvorrichtung mit Raket, leicht abnehmbar. Kann je- derzeit durch eine Hebelbewegung ein- oder ausgeschaltet werden	550	AP	TP	CP	LP	
		510	AP	TP	CP	LP	
SSL	Schnellschliessleiste für das Schlies- sen von Satz und montierten Klischees in jeder Stellung	550	AP	TP	CP	LP	
		510	AP	TP	CP	LP	
		505	AP	TP	CP	LP	
		503	AP	TP	CP	LP	
SR	Schliessrahmen Innenformat 332 x 510 mm (inbegriffen in Standard-Ausrüstung der CP)	550		TP	CP	LP	
		510		TP	CP	LP	
		505		TP	CP	LP	
		503		TP	CP	LP	

RFP	Registerfundamentplatte für das	550	AP		LP		
	registerhaltige Abziehen von Originalklischees, komplett mit einem Satz	510	AP		LP		
	Facettenschlüssel und Registerzapfen	505	AP		LP		
	für das Einpassen und Einspannen der Klischees	503	AP		LP		
FRS oder FRP	Registerstanze. Die Registerlochstanze in Kombination mit der Registerfundamentplatte rationalisiert das Einpassen von Mehrfarbenätzungen. Eine Fühl- nadel kann auf den Schnittpunkt des Passkreuzes zentriert werden. Mit einem Hebeldruck werden Löcher aus dem Zink gestanzt (gratfrei, Ø ca. 5mm), die genau auf die Registerzapfen der Registerfundamentplatte passen. Wenn diese richtig stehen, ist der Stand auch für die Folge aller Farben gegeben	550 510 505 503	AP AP AP AP				
WAF	Wabenfundament samt Spezial-Schliessrahmen, Rahmenleisten ebenfalls mit Bohrungen versehen, speziell empfohlen für das gleichzeitige Abziehen mehrerer kleinformatiger Galvanos oder Stereos im Schwarz-Weiss-Druck, sowie für kleine Auflagen, in Magnesium oder Zinklegierung erhältlich, Standard-Fundamentdicke = 19.05 mm	550 510 505 503	AP AP AP AP	TP TP TP TP	LP LP LP LP		
	HFF	Handabdeckmaske, aufklappbar, für das saubere Abziehen der Originalklischees während der Ätzung bzw. vor dem Ausrautern	550 510 505 503	AP AP AP AP	TP TP TP TP	LP LP LP LP	
		DAS	<u>Für Zweifarbenarbeiten: Geteilter Stahlwechselreiber mit zwei geteilten Stahlreitern</u>	550 510 505	AP AP AP	TP TP TP	CP CP CP
			TC	Mittlere, nicht verstellbare Seitenmarke für Zweifarbenarbeiten; kann bei Nichtgebrauch im Anlegestisch versenkt werden.	550 510 505	AP AP AP	TP TP TP
ZFP				Spezial-Offsetdruckfundament, mit Spanngleisten für das Andrucken der kleinformatigen Offsetplatten. Dieses wirkt zusammen mit der Offsetplatte beim direkten Bedrucken des Gummituches als Druckkörper und beim indirekten Bedrucken als Druckträger. Wird insbesondere für Papier- und Farbenfabriken zum Ausprobieren der Offsetpapiere und Offsetfarben empfohlen. Einfärbung entweder durch Farbwerk der Presse oder von Hand, Handfeuchtung durch Schwamm. Format 510 x 370 mm	550 510 505 503		
						LP	
					LP		
					LP		