

## Etiketten-Fabrikation.

Schluss zu Nr. 53.

Hat man ganz frischen Druck zu beschneiden, der unter dem Druck des Pressbalkens abziehen würde, so helfe man sich dadurch, dass man an den Pressbalken einen schmalen, starken Pappstreifen anleimt und dadurch die Pressfläche auf den denkbar schmalsten Raum verringert. Beim Schneiden schmaler Etiketten-Bänder zu Brief-Umschlägen und dergl. regele man öfter den genauen, waagerechten Stand des Presstisches mittels einer Wasserwaage; nur dadurch kann man das Ueber- oder Untersichschneiden vermeiden. Hierzu sind auch die bekannten Schmalschneide-Apparate sehr vorteilhaft. Doch leiden sämtliche Schmalschneider daran, dass sie zu hoch sind, meist messen sie geschlossen 25 bis 30 mm, der niedrigste im Handel zu habende Apparat ist 10 mm hoch (s. Pap.-Ztg. Jahrg. 1893 Nrn. 62 ff.).

Vielfach werden mancherlei Anhäng-Etiketten mit schrägen oder runden Ecken gefertigt. Hierzu verwendet man eine Eckenstossmaschine, zum Lochen und Oesen-Einsetzen eine Oesen-Maschine neuester Konstruktion, die möglichst mit einem Zug zugleich locht, Oese automatisch aufsetzt und umbiegt. Diese Maschinen werden von verschiedenen Fabriken gefertigt.

Sind die Etiketten auszustanzen, so müssen die Bogen zunächst genadelt, das heisst durch vorgedruckte Punkte auf Nadeln gesteckt werden. Je nach der Stärke des Papiers kann man 25 bis 200 Bogen auf einmal nadeln und stanzen. Dieses Nadeln ist noch ein schwacher Punkt in der Etikettenfabrikation; obgleich in allen Betrieben fortlaufend die vielseitigsten Versuche gemacht werden, eine bessere Technik zu schaffen, so hat man bis zur Stunde Vortheilhafteres nicht gefunden. Auch bei sorgfältigstem Nadeln genügt ein ganz geringes Verschieben des obersten Bogens, oder nur Schiefstehen der Nadeln beim Ausstanzen, um Ausschuss zu erzeugen. Früher nadelte man derartig, dass man zwei Nähadeln in den Tisch klopfte, jetzt benutzt man entweder Nadelbretter oder Nadeln mit Füßen (Fig. 4—7). Nadelbretter sind schmale Holzplatten mit einer lang durchlaufenden Stahlschiene in der Mitte, auf welcher zwei, je eine Nadel tragende Stücke hin und her verstellt werden können.

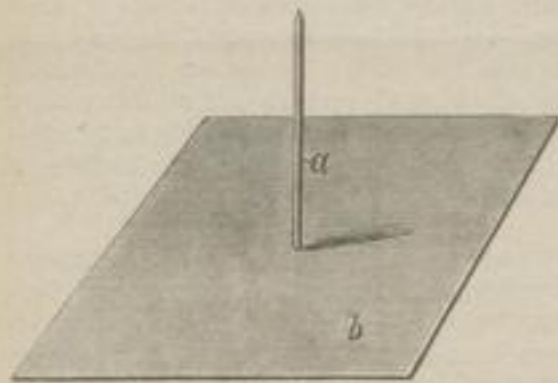


Fig. 4.

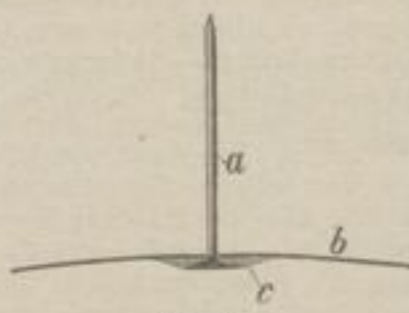


Fig. 5.

In Figg. 4 und 5 ist eine Nadel-Vorrichtung abgebildet, die sich sehr bewährt hat. In eine möglichst grosse Platte Messing- oder Eisenblech *b* ist eine Stahlspitze *a* mit angeklopftem Kopf eingelöthet. Das Loth *c* muss gut gebunden haben und die Angriffsfläche gross genug sein, sodass die Nadel steif stehen bleibt

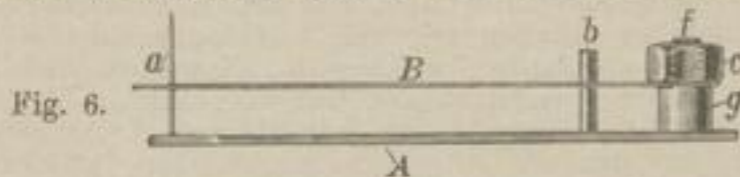


Fig. 6.

und sich so leicht nicht verbiegen kann. Die Figg. 6 und 7 zeigen eine Nadelvorrichtung *A*, an der eine Klemmfeder *B* drehbar befestigt ist. Nach erfolgtem Aufnadeln wird die Feder so zugezogen, dass sie sich auf das Paket legt und ihr Einschnitt *e* die Nadel *a* umfasst. Die Einbuchtung *d* stösst dabei gegen den Stift *b*, um zu verhüten, dass die Klemmfeder die Nadel berührt und verbiegt. Die Feder ist etwa 6—10 mm von der Grundplatte *A* gelagert, und der einzuspannende Papierstoff kann 10—15 mm hoch sein.

Man bringt auch wohl, um das Ausreissen des obren Bogens zu erschweren, nach dem Nadeln besonders kräftige Klemmfedern an, deren Schlitz *a b* (Fig. 8) um die Nadeln greifen

In einem grossen Berliner Hause werden nach dem Nadeln ringsum in die Bogen Löcher geschlagen, ähnlich wie perforirt. Sehr sicher halten auch die Bogen, wenn sie auf der Heftmaschine an passenden Stellen mit starkem Draht geheftet werden.

Nach meiner Ansicht wäre es das Beste, den Etiketten-Bogen zugleich beim Drucken mit einigen 3 mm-Löchern zu versehen,

sodass dieselben dann auf Stahlstifte aufgesteckt werden könnten. Denn nur durch Aufnadeln auf stärkere runde Stifte und bei genauen Löchern kann Ausreissen der Löcher oder Schiefstehen und Verbiegen der Nadeln sicher verhindert werden.

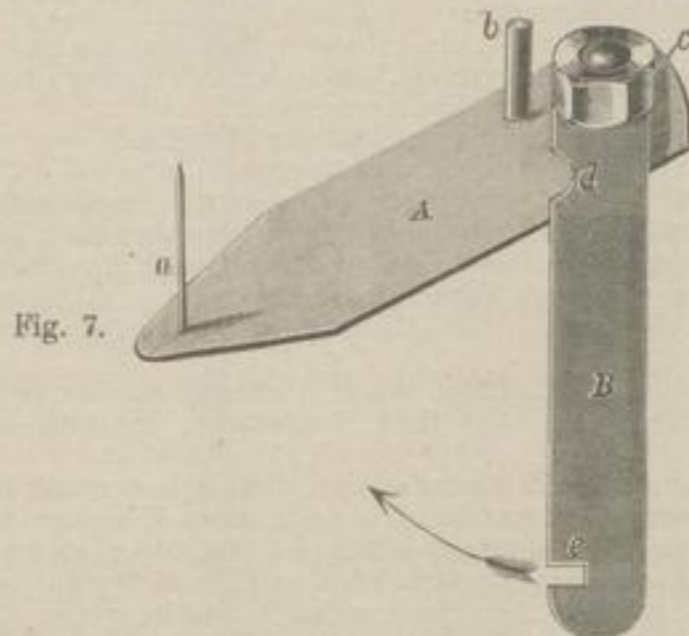


Fig. 7.

Der Anschaffung von Façon-Stanzeisen muss grosse Sorgfalt zugewendet werden. Man stelle den Grundsatz auf, dass die verschiedenen Stanzeisen sämtlich eine Höhe haben sollten. Wenn die schon vorhandenen Stanzen hiervon abweichende Höhe besitzen, so scheue man den Kostenpunkt nicht, dieselben durch Abhobeln oder Aufsetzen von Holz oder Metall mit den übrigen Stanzen in Uebereinstimmung zu bringen. Dadurch erzielt man rationelle Ausnutzung des Unterlage-Materials und erspart viel Zeit, die sonst auf das fortwährende Einstellen der Stanzmaschinen verwendet werden müsste.



Fig. 8.

Seither wurden die Façon-Eisen zum grössten Theil geschmiedet, dann zusammengeschweisst und gehärtet. Neuerdings brachte eine Maschinenfabrik in Offenbach einen Schnellfräser auf den Markt, durch welchen die komplizirtesten Façonstanzen aus dem Vollen gearbeitet werden können und also keine Schweissstellen enthalten; sie sind deshalb schneller herzustellen und wesentlich billiger, auch haltbarer.

Das Scharfmachen stumpfgeordener Stanzen erfolgt bei geraden und einfach runden oder ovalen Schneidflächen auf Schmirgelscheiben, bei Façon-Eisen durch Ausglühen, Anfeilen und Härten.

Die beste Stanz-Unterlage ist ein Hirnholzklötz, der, wenn er regelmässig abgerichtet wird, sich billiger als die allgemein verbreitete Stanzpappe stellt. Stanzpappe ist immer etwas wellig und wird nach einigen Stunden im Gebrauch sich mehr oder weniger wölben und dadurch angeschnitten werden. Es ist dann nöthig, die Pappe zu feuchten und bis nach vollständigem Trocknen starkem Pressendruck auszusetzen, um wieder eine glatte, ebene Unterlage zu erzielen.

Theoretisch wären Bleiplatten die beste Unterlage, aber Blei färbt ab, man müsste dann stets Pappe oder Papier auflegen, ausserdem werden Bleiplatten sehr leicht wellig und müssen oft gewalzt oder neugegossen werden.

Die verbreitetsten Stanzmaschinen sind die Kugel- oder Wurf-balanciers, aber deren Hauptfehler ist, dass das Ausstanzen (der Wurf) nicht genau geregelt werden kann; infolgedessen wird bald tief, bald flacher gestanzt, und Stanz-Eisen wie Unterlage werden unnöthig abgenutzt. Ausserdem haben diese Pressen viel zu geringe Ausladung. Von besondern Fällen abgesehen, kommen für den Grossbetrieb nur zweierlei Konstruktionen in Betracht: Ausstanzmaschinen mit Dampftrieb und Kniehebelpressen.

Beim Ausstanzen wird das Stanz-Eisen freihändig nach den Stanzmarken aufgesetzt. Sind die Etiketten relief zu prägen, so verwendet man gravirte Stahlplatten, die zugleich prägen und stanzen. Hierbei wird die Präg- und Stanzplatte an der obren Pressfläche befestigt und die Matrize genau passend zur Platte auf den Untertisch (den Pressschlitten) geklebt und mit zwei Nadeln zum Aufnadeln der Vordrucke versehen.