

haft zu machende Personen, die sich diesbezüglich mit den Kreisvorsitzenden des Deutschen Buchdrucker-Vereins in Verbindung setzen, welche letztere dann ihrerseits mit der betreffenden Firma unterhandeln und Abhilfe zu schaffen versuchen. Gelingt dies nicht, oder können sich die beiden Herren über die Auskunft nicht einigen, so muß die Angelegenheit durch das Tarifamt entschieden werden.

Es wird festgestellt, daß Sperren einzelner Firmen gehilfen- seitig nicht erfolgen dürfen, solange nicht die Tarifinstanzen gesprochen haben.

Der Antrag des Gutenbergbundes, die Erklärung der Tarif- untreue vom Jahr 1902 aufzuheben, wird als nach § 82 des Tarifs gegenstandslos erklärt.

Die Tariftreue sowohl von Prinzipalen als Gehilfen ist un- abhängig von der Zugehörigkeit zu einem Verein, demgemäß darf auch in tariftreuen Druckereien die Kondition und deren Dauer nicht von der Zugehörigkeit oder Nichtzugehörigkeit zu einem Verein abhängig gemacht werden. Dieser Grundsatz folgt aus dem Wesen des Tarifs.

Für die am 1. Juni 1909 in Kraft tretenden *neuen Lokal- zuschläge* gelten dieselben Prinzipien, welche im Januar 1907 zur Anwendung gekommen sind.

Auf dem *Arbeitsnachweis* eingetragene Gehilfen, die während ihrer Konditionslosigkeit zu einer kurzen militärischen Uebung eingezogen werden, sollen nach Beendigung derselben in der Liste des Arbeitsnachweises wieder an ihren früheren Platz gestellt werden; d. h. also, war der Betreffende der zehnte in der Reihe der zu Vermittelnden, so wird er auch nach beendigter Uebung wieder als zehnter Arbeitsloser eingetragen.

Die Tiegeldruckpressen

Von *Franz Bauer*, Fachlehrer an der k. k. Graphischen Lehr- und Versuchsanstalt, Wien

Fortsetzung zu Nr. 95 von 1908

VII.

Neue Tiegeldruck-Schnellprägepressen

Die Verwendung der Tiegeldruckpressen für den Präge- druck ist nichts Neues. Leichtere Prägungen kleineren Formats lassen sich an gewöhnlichen Gallypressen anstandslos ausführen und für größere, schwerere Präge- arbeiten sind manche Typen des Gallysystems besonders eingerichtet. Solche Prägepressen sind wesentlich ver- stärkte Ausführungen der gewöhnlichen Modelle, welchen die für den Prägedruck vielfach unerläßliche Heizvorrichtung beigegeben wird, und wenn auch bei deren Bau dem Präge- druck Rechnung getragen wurde, so nimmt man doch in der Hauptsache darauf Rücksicht, daß sie sich ebenso für andre Arbeiten, wie den Illustrations- und Farbendruck verwenden lassen.

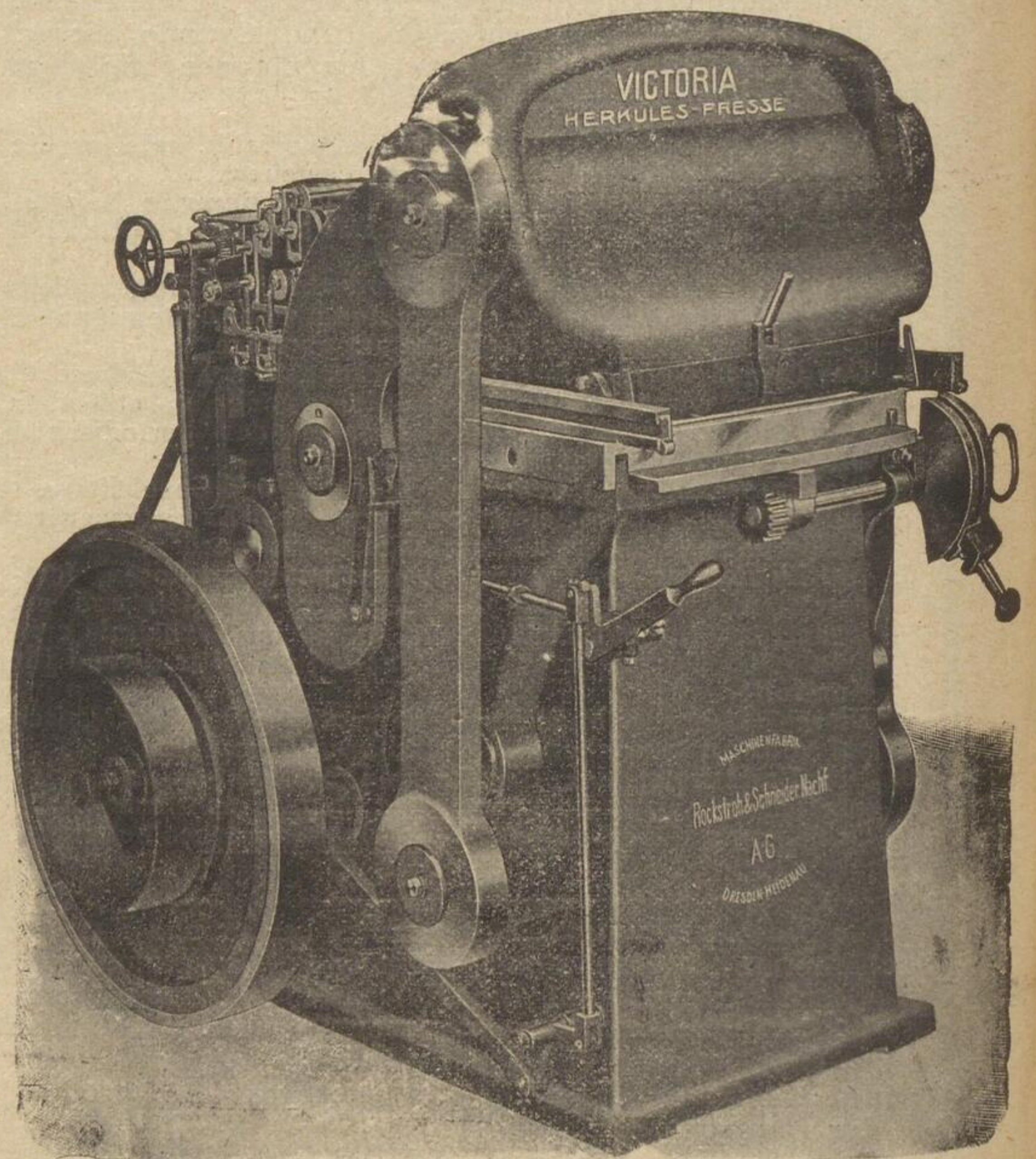
Die wachsende Beliebtheit geprägter Papierwaren hatte Steigerung der Erzeugung in allen mit Herstellung der- artiger Arbeiten sich beschäftigenden Betrieben, wie Buchdruckereien, Buchbindereien, der Papiermanufaktur und Kartonnagenfabrikation zur Folge, was auch einige Maschinenfabriken veranlaßte, neue leistungsfähige Schnell- prägepressen zu bauen, deren Hauptziel hohe Druckkraft und rascher Gang ist. Diese neuen Pressen sind nur für Prägedruck bestimmt, mag derselbe mit oder ohne Farbe ausgeführt werden. Ihre Bauart weicht deshalb von jener der Tiegeldruckpressen bedeutend ab. Die neuen Schnell- prägepressen sind in ihrer Einrichtung ebenso reichlich bedacht, wie die für gleiche Zwecke berechneten Gally- pressen, die sie noch an Druckkraft bedeutend übertreffen, auch die wertvolle Heizvorrichtung fehlt nicht.

Da sich erst wenige Fabriken mit dem Bau derartiger Tiegeldruck-Schnellprägepressen befassen, so ist die Zahl der Modelle noch gering.

Die Herkules oder Victoria-Herkules der Maschinenfabrik Rockstroh & Schneider Nachfg. A.-G. in Dresden-Heidenau hat, wie Bild 102 zeigt, das die Presse in Druckstellung dar- stellt, einen äußerst kräftigen Bau. Die Einfachheit der Ausführung fällt hier vor allem in die Augen. Das kasten- artige Grundgestell ist sehr schwer gehalten, ebenso massig ist der die Form tragende, hier also den Fundamentkörper bildende Druckkopf, und schließlich die Zugstangen sind ebenso kräftig entwickelt. Man findet gar keine Ähnlich- keit im Gesamteindruck der Herkules und den von der- selben Firma gebauten Viktoria-Tiegeldruckpressen; die Bauart ist vollständig neu, und an andre Tiegeldruck- pressen erinnert hier nur die Form und Ausführung

mancher Einzelteile. Der Fundamentkörper oder Druck- kopf, wie dieser Maschinenteil hier bezeichnet wird, der die Form eines modernen Viktoriatiegels und wie dieser zwei Schaukelarme besitzt, schwingt so, daß seine ebene Fläche von der schrägen Lage außer Druck in die horizon- tale beim Drucke kommt. Die Form, die am Fundamente durch zwei Nasen an der einen Seite und durch den Schließhaken andererseits festgehalten wird, wird mit dem Bilde nach unten eingesetzt. Das Anlegen geschieht nicht auf einem schwingenden oder gleitenden Tiegel, sondern Papier oder Karton werden auf den wagerechten fest-

Bild 102



stehenden Anlagekörper oder Tisch angelegt, auf welchem auch die Matrize ihren Platz findet. Die wagerechte fest- stehende Lagerung des Anlagekörpers bietet größere Sicherheit des Anlegens; dies ist wichtig, da an solchen Pressen Karton, Pappe und dergl. ebenso häufig verarbeitet werden, welche bei einer starken Veränderung der wage- rechten Tischstellung leicht aus ihrer Anlage verschoben werden könnten.

Das Verhältnis in Bewegung und Anordnung der beiden Druckkörper ist bei dieser Presse also umgekehrt gegenüber andern Tiegeldruckpressen. Diese Veränderung im Bau bedingt auch eine andre Stellung der Zugstangen, welche an der Herkules nicht wie sonst üblich wagerecht, sondern senkrecht gelagert sind.

Im Bau der Herkules mußte wegen der zu leistenden hohen Druckkraft, außer auf äußerste Widerstandsfähigkeit, insbesondere noch darauf Rücksicht genommen werden, daß bei sehr starkem Drucke Versagen der Maschine, also Festsitzen am Drucke unbedingt ausgeschlossen bleibt. Dies gelang, sodaß Sitzenbleiben auch unter schwerem Drucke nicht zu befürchten ist, vielmehr kann bei schwerstem Drucke die Presse im Augenblick angehalten werden und unter Druck beliebig lange stehen bleiben, was sich bei manchen Arbeiten als vorteilhaft erweist.

Die Druckstellung ist ebenfalls anders als sonst. Sie beruht auf der Verschiebung eines Keiles, wodurch Hebung oder Senkung der als Anlegetisch dienenden Platte herbei- geführt und so die erforderliche Druckspannung erzielt