

Materials muß dasselbe vor dem Druck entweder mit irgend einem flüssigen Grundiermittel, Gelatine, Lack, Kasein oder Eiweiß grundiert oder mit Vergoldepulver, weißem oder gelbem Puder, eingestäubt werden.

Das zum Prägen nötige Metall, Gold, Silber oder Aluminium wird mittels Vergoldemessers auf die gepuderte oder grundierte Stelle aufgetragen und durch Anziehen des Hebels der Maschine kurze Zeit unter Druck gehalten.

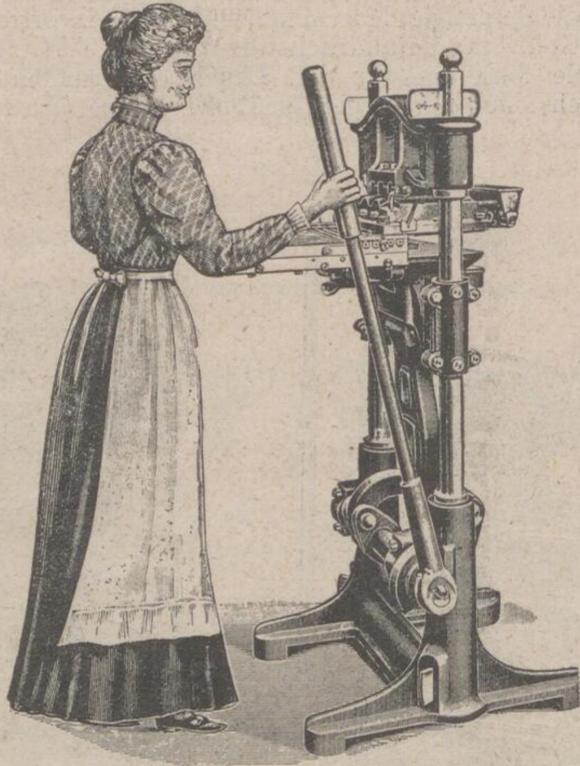


Bild 107. Horn & Schneider, Kötzschenbroda

Durch den kurzen Druck des heißen Stempels oder Schriftsatzes schmilzt nun der in dem Puder oder Grundiermittel enthaltene Klebstoff und verbindet dadurch das Metall mit dem zu prägenden Papier oder Stoff. Nach dem Druck läßt man die Etiketten kurze Zeit liegen und wischt dann alles nicht haftende Metall mit einem weichen Lappen ab. Die Maschine selbst muß je nach dem zu verarbeitenden Metall mehr oder weniger erhitzt sein. In gleicher Art werden auch die Etiketten mit weißer

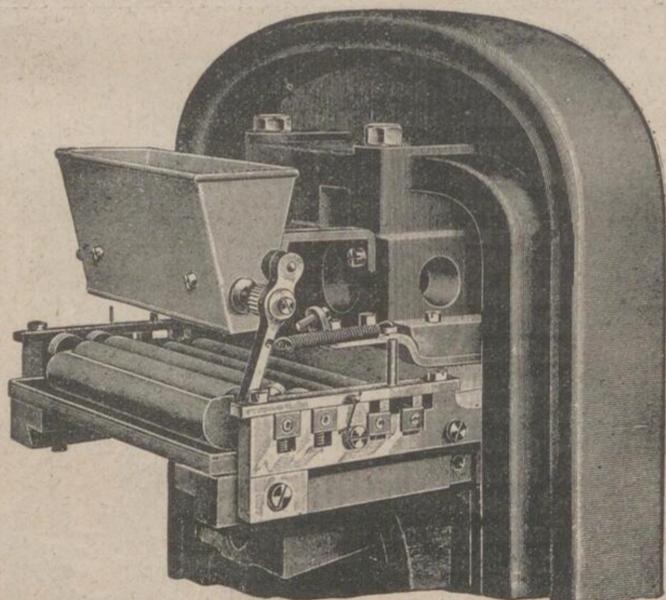


Bild 108. Horn & Schneider, Kötzschenbroda

oder farbiger Folie bedruckt, wobei jedoch das Grundieren oder Einpudern der Etiketten fortfällt.

Als Ersatz für Metall-, Gold- oder Silberprägung wird seit Erfindung des Bronzierverfahrens Gold- oder Silberbronze verwandt. Die Zurichtung der Maschine erfolgt hierbei genau in der oben geschilderten Art und Weise. Der Bronzierapparat selbst läßt sich an jeder Kniehebelpresse anbringen (Bilder 107 und 108).

Die Maschine wird erhitzt, die Arbeitsweise ist bis auf das Auftragen des Blattmetalls, welches hier fortfällt, dieselbe. Das Bronzepulver wird von den Walzen selbsttätig auf den Prägestempel aufgetragen und trocken verarbeitet. Je nach Art des Papiers fällt unter Umständen auch das Pudern oder Grundieren der zu bedruckenden Etiketten fort.

Das Bronzepulver befindet sich in einem an der Rückseite der Maschine befindlichen Behälter (Bild 108) und wird von dort aus bei jeder Vorwärtsbewegung des Schlittens selbsttätig auf

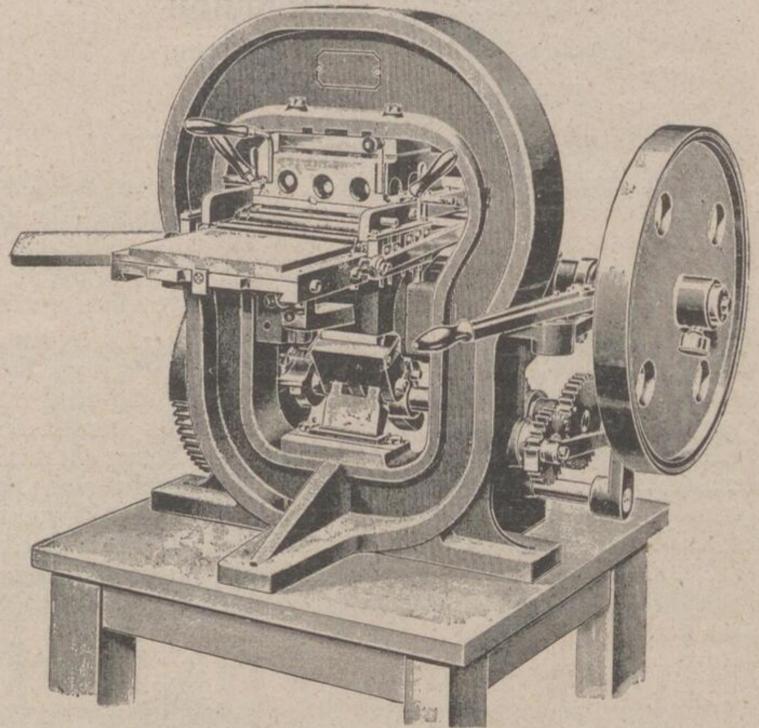


Bild 109. Horn & Schneider, Kötzschenbroda

den Prägestempel aufgewalzt. Beim Zurückgehen des Schlittens wird die an dem Stempel haftende überflüssige Bronze durch zwei mit Plüsch umkleidete Walzen abgewischt. Diese ganze Anordnung bedeutet eine große Ersparnis an Arbeitslohn und Metall; sie bildet eine patentierte Erfindung der Firma Horn & Schneider in Kötzschenbroda bei Dresden.

Die in Bild 109 gezeigte, für Kraftantrieb gebaute Prägepresse ist gleichfalls mit dem automat. Bronzier-Apparat ausgerüstet und arbeitet, abgesehen von dem An- und Ablegen der zu bedruckenden Etiketten, ganz selbsttätig. Der Tisch fährt ein und aus, wobei die Geschwindigkeit so geregelt werden kann, daß das An- und Ablegen bequem zu bewerkstelligen ist. Außerdem ist die Maschine noch mit einer Vorrichtung ausgestattet, die selbsttätiges Ausrücken nach jedem Arbeitsgang ermöglicht. Im übrigen ist die Arbeitsweise dieselbe, wie bei den in Bildern 104—106 gezeigten Handpressen.

Weitere Verzierungen, welche hauptsächlich bei Kassetten für Papierausstattungen und bei Kartonnagen für feine Parfümerien, oder Zigaretten-Packungen angewandt werden, lassen sich durch Monogramm-Prägung und Handmalerei herstellen.

Monogramm-Prägungen werden mittels Stahlstempels und Matrize auf dem sogenannten Monogramm-Balancier angefertigt. Bilder 110—112. Er besteht in seinem oberen Teil aus einer unter Federdruck stehenden Spindel, an deren Ende ein Metallschieber durch Prismenführung eingeschoben und befestigt wird. (a in Bild 110.)

Die nach dem Druck erhabene erscheinende Prägung ist tief in den Stahlstempel, auch Fundamentstempel genannt,

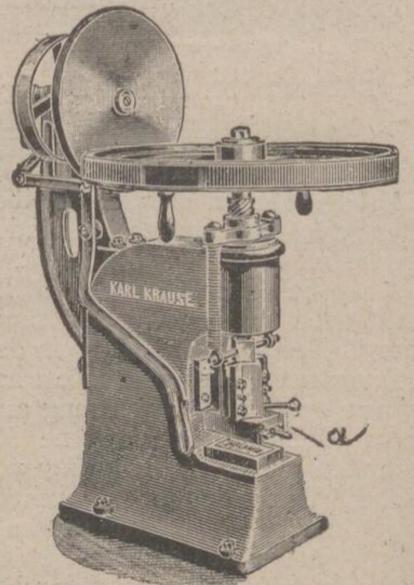


Bild 110. Karl Krause, Leipzig