

PATENTE UND NEUHEITEN FÜR SCHNELLPRESSEN

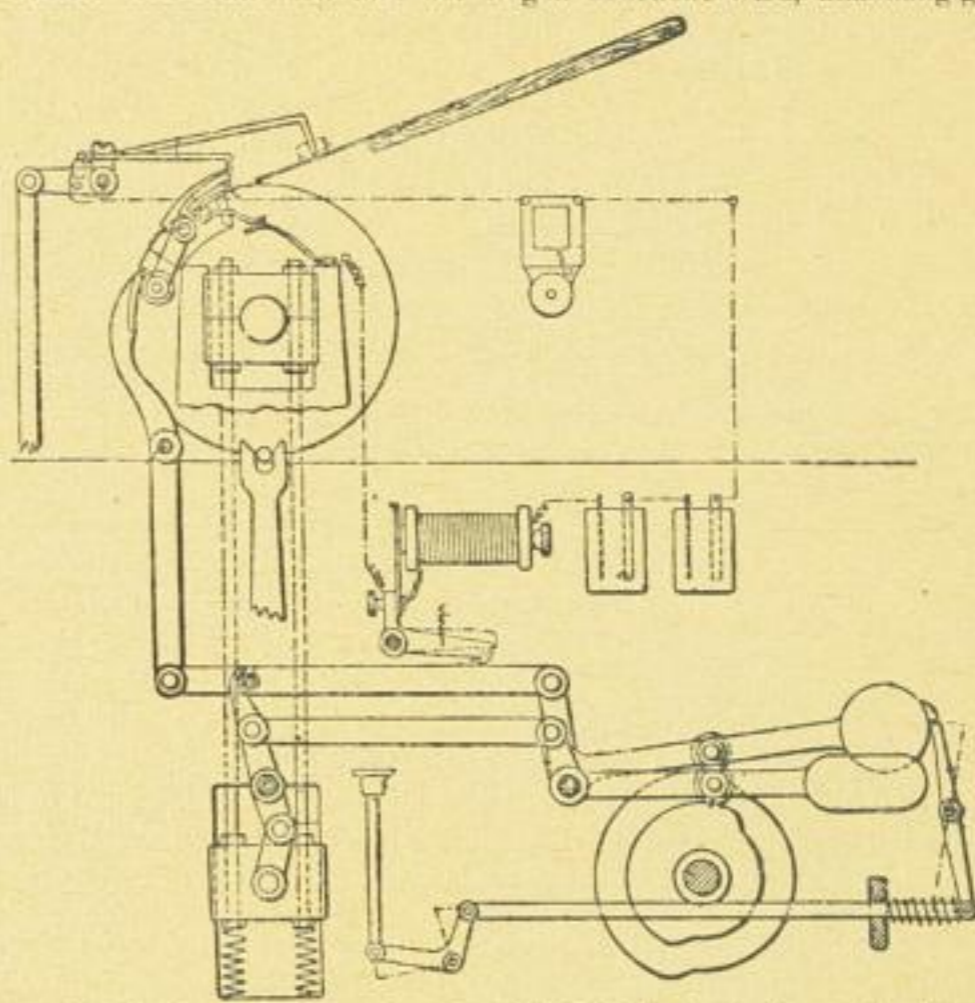
Zylinderschnellpresse mit Kurbelantrieb und Frontbogenausleger. Patent Nr. 358952 (M. Rockstroh, Klein-Sedlitz). Der Erfinder will die Vorteile zweier Flachformschnellpressen verbinden und dabei deren Nachteile ausschalten. In Betracht kommen Haltzylinder- bzw. Stoppzylinderschnellpressen und die Zweitourenschnellpressen. Die Vorteile der Stoppzylinderschnellpresse bestehen im Karrenantrieb durch Kurbelbewegung und die sich daraus ergebenden Vereinfachungen in der Bauart der Presse, und einer sicheren Registerhaltung der Druckarbeit dadurch, dass der Zylinder während der Bogenübernahme in Ruhe ist. Dagegen ist die Bogenübernahme nach hinten durch einen Stabausleger von manchem Nachteil. Als Vorteil der Zweitourenschnellpresse ist die genaue jeder Geschwindigkeit folgende, das Druckerzeugnis nicht verschlechternde Bogenauslage durch einen Frontbogenausleger zu nennen. Der umständliche Karrenantrieb, der bedingte Mangel an genauem Register, veranlasst durch die aufgehobene Zylinderruhe, sind jedoch Nachteile der genannten Presse. Die Vorteile beider Maschinen in einer Schnellpresse zu vereinen und die Nachteile zu beseitigen, erstrebt diese Erfindung. Es ist nicht möglich, den gesamten Mechanismus eingehend zu erklären, weil uns die Zeichnungen fehlen. Jedoch wollen wir versuchen, die in einer Schnellpresse zusammengeführten Vorteile beider Maschinensysteme in ihrer mechanischen Zusammenwirkung zu erläutern. Der Aufbau im allgemeinen entspricht dem einer Stoppzylindermaschine, während das Neue in der Zylinderbewegung besteht, die sich folgendermassen gestaltet: Während des Druckganges des Karrens ist ein mit dem Druckzylinder fest verbundenes Druckzylinderrad im Eingriff mit der am Karren befestigten Zahnstange. Kurz vor der Umkehr des Karrens nach beendetem Druckgang übernimmt die Fanggabel, die durch bekannte Triebwerkzeuge gesteuert wird, mit dem Fangbolzen den Druckzylinder. In diesem Augenblick tritt die bekannte Zylinderhebevorrichtung in Tätigkeit, wodurch der Zylinder mit dem Karren und das Zahnrad mit der Zahnstange ausser Eingriff gebracht wird. Um den bedruckten Bogen, der von den Greifern gehalten wird, auf den Frontbogenausleger zu überführen, erhält der Zylinder eine zweite volle Umdrehung in seinem ersten Drehungssinne wie folgt: Auf der Druckzylinderachse ist ein Hebel schwingbar gelagert. In diesem ist auf einem Bolzen ein Zahnrad angeordnet, das dauernd mit dem Druckzylinder in Eingriff steht. Ein auf der Eintourenwelle sitzender Exzenter steuert nun mit einer Rolle am Doppelhebel und einer Zugstange ein bestimmtes Rad in Grösse des Zylinderkranzes in die Karrenzahnstange ein. Dadurch erfährt der Druckzylinder eine zweite volle Umdrehung, die zur Bogenauslage benutzt wird. In der Umkehrstellung des Karrens zum Druck wird der Zylinder durch die Fangvorrichtung geführt und zum Stillstand gebracht. In dieser Periode, also während der Druckzylinder von der Fangvorrichtung geführt wird, erfolgt das Niederziehen des Zylinders in die Zahnstange, wodurch der Zylinder wieder mit dem Karren in Eingriff gebracht und gleichzeitig das Rad in Grösse des Zylinderkranzes aus der Zahnstange ausgelöst wird. Die neuartige Bewegung des Zylinders gliedert sich also in eine Bewegung gleich der Karrengeschwindigkeit bis annähernd zum Nullpunkt, in eine Überführungsbewegung durch die Fangvorrichtung, in die zweite Umdrehung, und in eine Bewegung gleich der Karrengeschwindigkeit bis zur absoluten Ruhe des Zylinders mit dem Erfolge, dass während der Übernahme des Bogens durch die Greifer in dieser Ruhelage des Zylinders eine registerhaltige Druckarbeit erzielt ist und die zweite Umdrehung des Zylinders in Richtung der ersten Zylinderumdrehung eine Frontbogenausführung ermöglicht.

Amann (Leipzig).

*

Vorrichtung an Schnellpressen zur selbsttätigen Verhinderung des Druckvorganges bei ungenauer Anlage oder bei Ausbleiben des zu bedruckenden Bogens. Patent Nr. 352243 der Dresdner Schnellpressenfabrik A.-G. (Coswig i. S.). Die Erfindung erstrebt, die Anlage des Bogens bei Schnellpressen zu überwachen, bei schlechter Anlage das Bedrucken des Bogens, bei ausbleibendem Bogen das Bedrucken des Aufzugs selbsttätig zu verhindern. Derartige Vorrichtungen sind schon bekannt; sie blieben bisher ungenügend, da sie die Bogenanlage nur nach einer Richtung prüfen, also Anlagefehler nach der zweiten Richtung zulassen oder eine Feineinstellung der Taster

nicht zulassen, weil sie von festen Einschnitten im Druckzylinder abhängig sind und zur Verhinderung des Druckvorganges die Maschine in schädlicher Weise stark abbremsen. Bei den bekannten Vorrichtungen werden auch die unbedruckten oder schlecht angelegten Bogen durch die Maschine geführt und dem Stapel guter Bogen beigelegt, so dass ein Ausschuchen und Entfernen der Makulatur notwendig ist; dieser Vorgang ist zeitraubend, verursacht Kosten und ist den guten Bogen durch Verwischen des Druckes schädlich. Alle diese Übelstände sollen durch die Erfindung beseitigt werden, indem entsprechend der Anzahl der Anlagemarken die Bogenanlage selbsttätig prüfende Taster vorgesehen sind, die der jeweiligen Stellung der Anlagemarken entsprechend eingestellt werden und nur bei fehlerloser Bogenanlage an allen Anlagemarken das Schliessen der Greifer und den Druckvorgang ermöglichen. Bei fehlerhafter Anlage wird der Bogen nicht bedruckt. Das Bedrucken des Aufzugs ist unmöglich dadurch, dass der Druckzylinder während des Druckganges in gehobener Stellung verbleibt, ohne dass die Maschine unter starker Bremsung stillgesetzt wird. Die Vorrichtung arbeitet also derart, dass nur bei rechtzeitig und gut angelegtem Bogen die Greifer sich schliessen und der Bogen bedruckt wird, unabhängig



von der Aufmerksamkeit oder Geschicklichkeit der bedienenden Person. Die Vorteile der Erfindung machen sich auch bei Verwendung von Anlagevorrichtungen geltend. Die Vorrichtung kann bei Schnellpressen aller Systeme verwendet werden. Die Vorrichtung wird wirksam durch den elektrischen Strom, der in drei Taster geleitet ist, die sich kurz vor Greiferschluss vor die Anlagemarken senken. Treffen diese auf den gut angelegten Bogen, so bleibt der Strom unterbrochen; ein ordnungsgemässer Druckvorgang findet statt. Findet aber ein Taster eine Lücke vor, so bekommt er Schluss mit einer Kontaktzunge unter der Anlagemarke; der Stromkreis ist geschlossen und nun wird sowohl der Greiferschluss wie das Senken des Druckzylinders verhindert, wodurch kein Bedrucken des Aufzugs stattfindet. Bei Schliessung des Stromkreises ertönt ferner das Läutewerk; jeder Leerlauf wird der Aufsicht merkbar. Auch die Duktorschaltung des Farbwerks wird durch ein geeignetes Gestänge bei Leerlauf unwirksam, so dass auch keine Farbzufuhr stattfindet. Bei Schwingermaschinen oder Zweitourenschnellpressen werden die Kontakte statt auf dem Druckzylinder am Anlegestisch bei den Anlagemarken angebracht. Durch diese Vorrichtung wird erreicht, dass die Maschine ohne Bedienung laufen kann, ohne den Aufzug zu bedrucken. Die schädliche Bremsung fällt fort und eine Bremsvorrichtung ist überflüssig. Unaufmerksamkeit der Bedienung hat keine Nachteile, somit können auch ungeübte Anleger gute Arbeit liefern. Gegen Lässigkeit des Anlegers schützt die Glocke, die die Aufsicht sofort herbeiruft.