

Blattdicken benutzt werden können, ohne erst Umstellungen der Walzenlagerentfernung zu erfordern.

Während die obere glatte cylindrische Walze *e* frei mitläuft, wird die untere durch ein Stirnradpaar, unter-

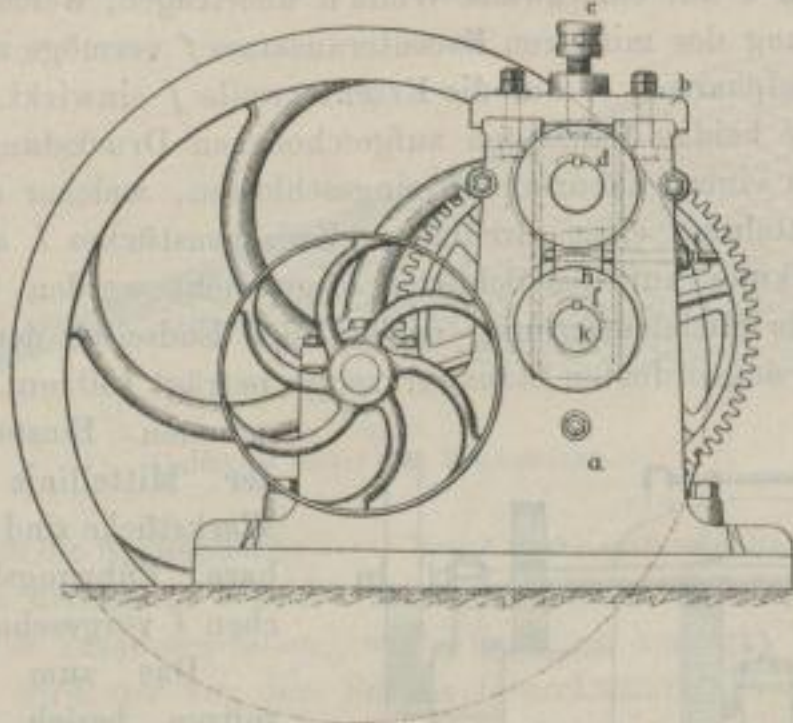


Fig. 6.
Frey's Walzwerk zur Herstellung von Tragfedern.

stützt durch ein Schwungrad *m*, mittels einer Festscheibe *n* betrieben.

Um die Hochränder der ausgespitzten Federbleche gerade zu richten, sind zwei Walzen, *o, p*, vorgesehen, welche auf den Wellenenden der Hauptwalzen fliegend angeordnet sind. Diese mit drei staffelförmig abgesetzten Rillen versehenen Rillenwalzen *o* und *p* laufen aber centrisch mit den Walzenwellen um.

Pr.

Meisel's Tiegeldruckschnellpresse.

Mit Abbildungen.

In der Druckindustrie kommen zur Herstellung von Massenarbeiten, wie Zeitungen, Prospecten u. s. w., bekanntlich nur zwei Arten von Druckmaschinen in Frage, die ältere Cylinderdruckschnellpresse und die jüngere Rotationsdruckmaschine, von denen die erstere eine Leistungsfähigkeit von etwa 1200 einseitig bedruckten Bogen stündlich (2500 Abzüge in der Ausführung als Doppelschnellpresse) besitzt, während die Rotationsmaschine etwa 15 000 zweiseitige Abdrücke in der gleichen Zeit zu liefern vermag. Bei einer derartigen Differenz in der Leistungsfähigkeit ist es daher natürlich, dass die Cylinderschnellpresse für mittelgrosse Auflagen zu langsam liefern wird, während die Rotationspresse für derartige Auflagen unrationell arbeiten und sich schlecht verzinsen würde. Diesem Bedürfniss nach einer zweckmässigen Druckpresse für Auflagen zwischen 3000 und 10 000 Exemplaren hat man u. a. durch den Bau von Tiegeldruckpressen grösseren Formates zu begegnen gesucht, doch haben sich derartige sogen. Tiegeldruckschnellpressen, in Deutschland wenigstens, nicht in nennenswerther Weise Eingang zu verschaffen vermocht, da sie langsam und schwer arbeiteten und viel Betriebskraft erforderten.

Das vorhandene Bedürfniss nach einer derartigen Zwischenform gibt indess fortgesetzt Anlass zu neuen Constructionsformen und ist neuerdings wiederum ein derartiger Versuch in Amerika von einer grossen und leistungsfähigen Maschinenfabrik, der *Meisel Printing Press Co.* in Albany (New York), gemacht, welche jetzt die in den untenstehenden Figuren dargestellte Doppeltiegeldruckpresse auf den Markt bringt. Der Constructeur dieser Maschine, die in Deutschland unter Nr. 55 237 patentirt ist, ist *Francis Meisel*, der frühere technische Leiter der *Kidder Press Manufacturing Co.* in Boston (*Papierzeitung*, 1891). Da die Maschine von einer endlosen Papierrolle druckt, unter Erzeugung von Schön- und Widerdruck, nennt der Erfinder sie „Type Web Perfecting Press“.

Die beigegebenen Figuren zeigen die Maschine in einer Gesamtansicht und in einem Querschnitt (nach dem amerikanischen Fachblatte „*Paper and Press*“), welche letzterer in der Hauptsache mit der in der deutschen Patentschrift Nr. 55 237 gegebenen Ausführung übereinstimmt. Die Maschine besitzt in der Mitte ein mit den Gestellwänden fest verbundenes Gussstück *a* mit zwei wagerechten parallelen Flächen, über und unter welchem die mit starken Rippen versehenen Gussteile *b* und *c* in entsprechenden Führungen auf und ab bewegt werden. Diese drei Theile bilden Form und Drucktiegel in der Weise, dass die oberen Seiten von *c* und *a* die Schön- bezieh. Widerdruckform *m*, bezieh. *m* aufnehmen, während die unteren Seiten von *a* und *b* die zugehörigen Drucktiegel abgeben. Der Druck erfolgt dementsprechend durch Anheben von *c* und Senken von *b*, welche Bewegungen von der Antriebswelle *w* aus durch Streckung des Kniegelenkes *ff* und Abwärtsführung der Kurbel *s* mit Zugstange *e* bewirkt werden. Es werden also gleichzeitig beide Theile *b* und *c*, unter gleichzeitiger Erzeugung von Schön- und Widerdruck, gegen das feste Gussstück *a* bewegt, und wird durch diese Bewegung und die gewählten Betriebsmittel eine Gewichtsausgleichung der bewegten Massen erzielt, welche eine wesentlich geringere Betriebs-

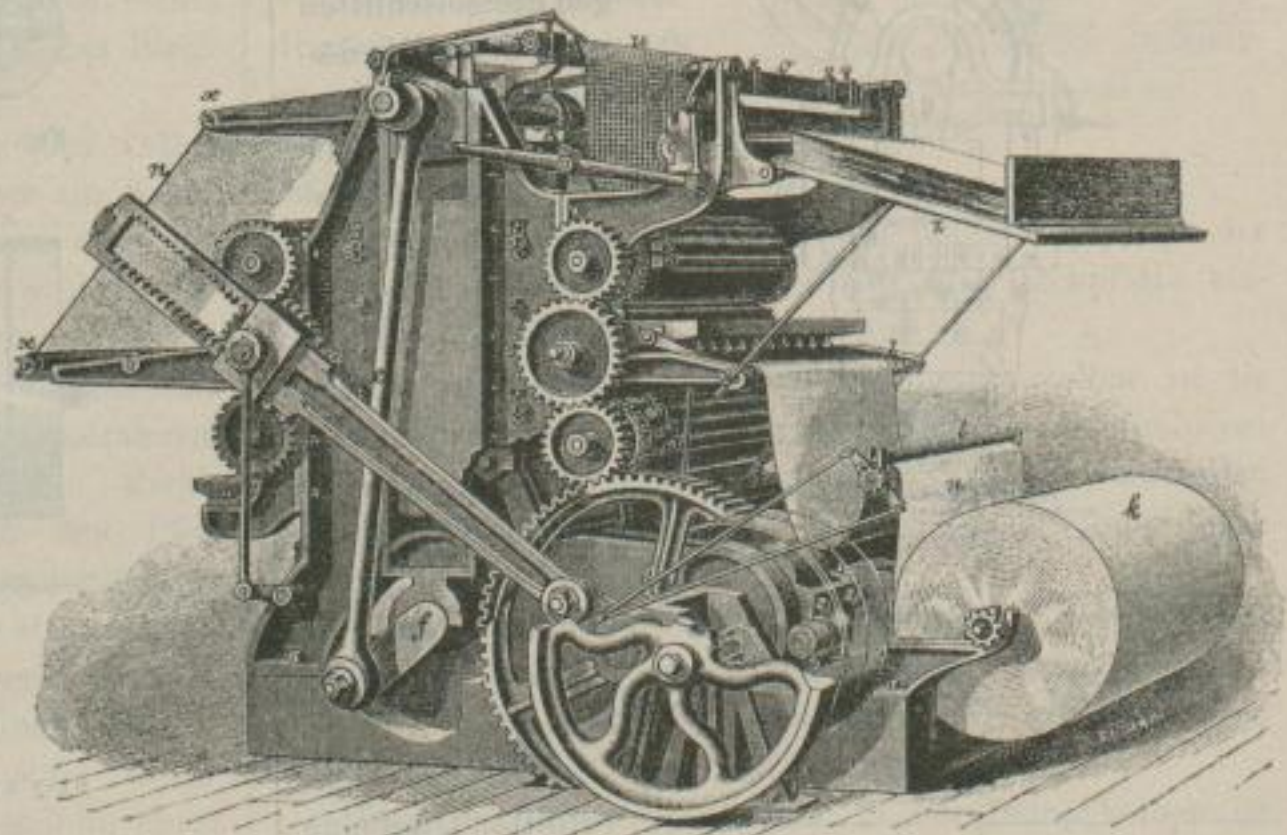


Fig. 1.
Meisel's Tiegeldruckschnellpresse.

kraft als früher ermöglicht und einen ökonomischen Betrieb sichert.

Der zu bedruckende von der Rolle *k* kommende endlose Papierstrang *n* wird von den Abzugsrollen *l* unter