

werk, rechts, und den Anlege-bezieh. Auslegevorrichtungen  $T$  und  $T_1$ , die in den Fig. 6 und 7 in Oberansicht dargestellt sind. Dieselben bestehen aus Gleitstücken  $PP_1$ , die sich in wagerechten Führungen  $FF_1$  bewegen und je einen Flachstab  $OO_1$  tragen. Auf letzteren sind die den Bogen tragenden Rechenstäbe  $ww_1$  je nach dem Papierformat verstellbar angebracht. Der Auslegerahmen  $T_1$  trägt ausserdem ein Zahnsegment  $l$  (Fig. 8 Seitenansicht), welches dazu dient, den mit einem Zahnrad  $z$  versehenen Stab  $O_1$  mit

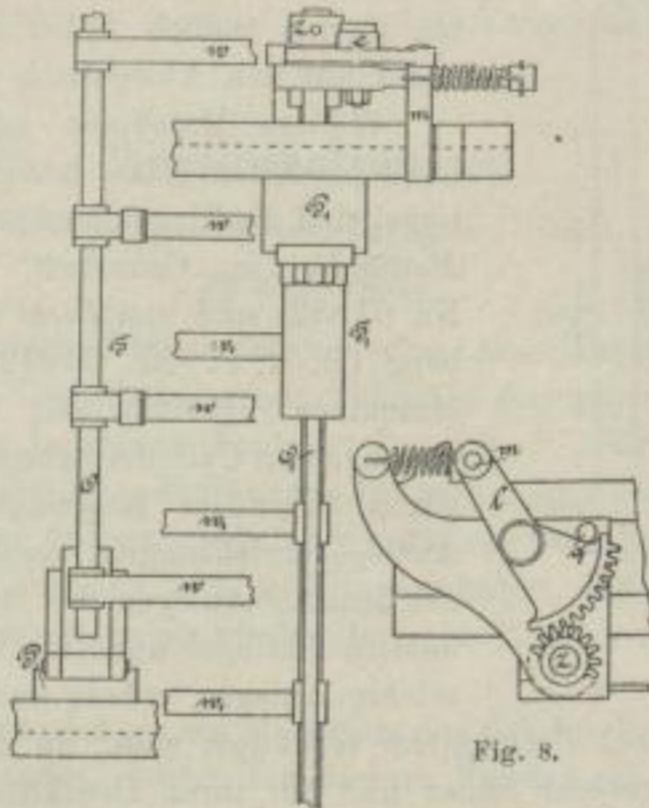


Fig. 6. Fig. 7.  
Tiegeldruckpresse von Mailänder.

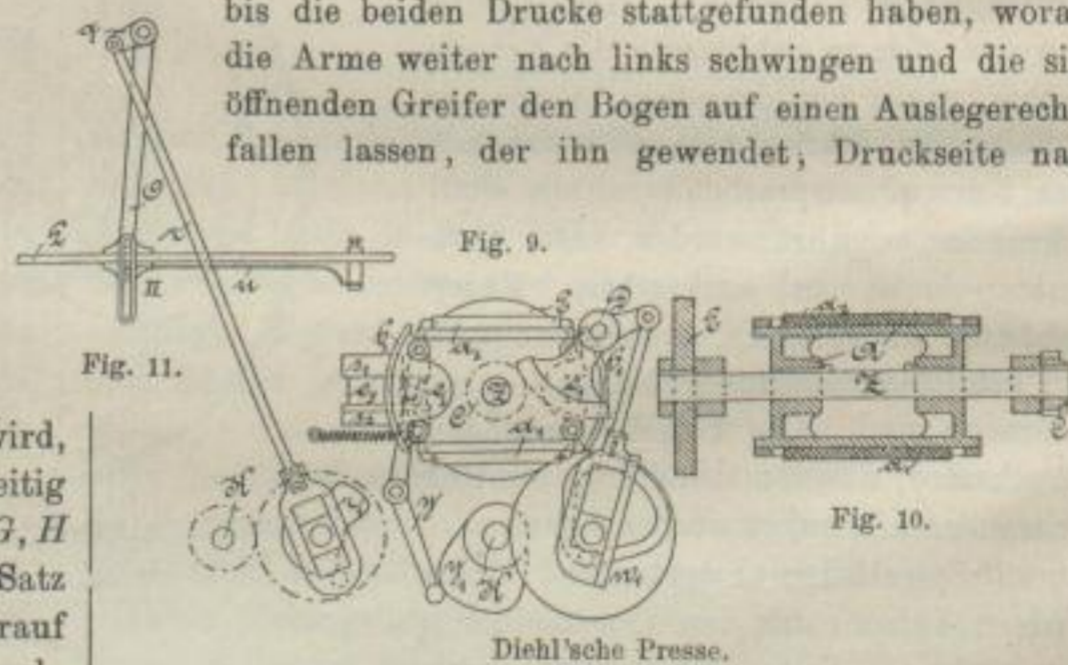
den vier Querstäben  $w_1$ , ehe er zum Stillstand kommt, um seine Achse zu drehen und den Bogen auf den Auslegetisch zu legen. Der Flachstab  $O$  der Anlegevorrichtung ist mit  $P$  durch ein Scharnier verbunden, um beim Einheben der Form auf die Seite gelegt werden zu können. Die Rechenstäbe  $w$  desselben tragen zwei Anlegemarken, welche nach dem Format gestellt werden können, während die Stäbe  $w_1$  vier Marken besitzen, zwischen welche der bedruckte Bogen fällt, wenn die Greifer  $g$  und  $g_1$  des Drucktiegels  $D$  denselben loslassen.

Der Gang der Maschine ist folgender: Der zu bedruckende Bogen wird auf den Rahmen  $T$  gegen dessen Anlegemarken gelegt; alsdann schiebt sich derselbe mittels der Hebel- und Zugstangenverbindung  $abc$  und des betreffenden Excenters auf der Kurbelwelle unter den Drucktiegel  $D$ , gegen welchen der Bogen mittels Greifer  $g$  und  $g_1$  festgedrückt wird, worauf der Rahmen  $T$  wieder zurückgeht. Gleichzeitig bewegen sich die drei Auftragwalzen mittels der Hebel  $G, H$  und  $J$  und des betreffenden Excenters über den Satz hin und zurück und schwärzen denselben ein; hierauf geht der Satztiegel  $S$  hoch und bewirkt den Druck. Alsdann bewegt sich der Satztiegel  $S$  wieder abwärts, und der Rahmen  $T_1$  schiebt sich mittels der Hebel und Zugstangen  $def$  unter den Drucktiegel  $D$ . Die Greifer  $g$  und  $g_1$  öffnen sich, der Bogen fällt auf die Stäbe  $w_1$  und wird nun beim Rückgang des Rahmens  $T_1$  von demselben mitgenommen. Am Ende seines Hubes stösst letzterer mit dem Bolzen  $m$  (Fig. 8) des Zahnsegmentes  $l$  gegen eine Nase und wird auf diese Weise angehalten, während der Rahmen noch einige Centimeter weiter läuft. In Folge dessen macht der Segmenthebel  $l$  einen

Ausschlag und Zahnrad  $z$  bezieh. Stab  $O$  eine halbe Umdrehung, wobei der ausgeführte Bogen auf den Auslegetisch gelegt wird. Eine Spiralfeder bringt sodann beim nächsten Vorgang des Rahmens  $T_1$  alle Theile in ihre Normallage, indem sie den Hebel  $l$  wiederum bis gegen den Anschlag  $q$  führt.

Die Diehl'sche Presse ist für Zweifarbedruck bestimmt. Fig. 9 und 10 zeigen das schwingende Fundament derselben, Fig. 11 die Bogen-Anlege- und -Auslegevorrichtung. Das um Achse  $Z$  schwingende Fundament  $A$  hat zwei Abflachungen zur Aufnahme der beiden Formen  $a_1 a_2$ , während die dazwischen liegenden cylindrischen Flächen  $b_1 b_2$  als Verreibungstische für die Farbe dienen, welche von zwei Farbwerken geliefert wird, von denen je eines seitlich zum Fundament angeordnet ist. Die Auftragwalzen werden durch Federdruck gegen letzteres gepresst und rollen über die Formen, wenn das Fundament mittels des in Zahnrad  $C$  auf Achse  $Z$  eingreifenden Zahnsectors  $D$  von der Curvenscheibe  $w_1$  aus nach rechts bezieh. links um  $180^\circ$  herumschwingt. Dadurch gelangen abwechselnd die Formen  $a_1 a_2$  in Druckstellung, nachdem jede Form vor jedem Druck zweimal eingefärbt worden ist. Um das Fundament in der Druckstellung festzuhalten, wird durch die auf der Hauptwelle  $K$  sitzende Curvenscheibe  $y_1$  mittels Hebels  $y$  ein in  $s_1$  und  $s_2$  geführter Riegel  $e_3$  rechtzeitig vorgeschoben, der in Aussparungen  $e_1$  bezieh.  $e_2$  der auf  $Z$  sitzenden Scheibe  $E$  eintritt und während der Druckperiode im Eingriff mit denselben bleibt.

Ueber dem Fundament bewegt sich alternirend der senkrecht geführte Drucktiegel. Dieser trägt zwei wagerechte Führungsstangen  $L$  (Fig. 11), auf denen eine mit Greifern  $H$  ausgestattete Schiene durch geschlitzte Arme  $O$  mittels geeigneten Excenters  $r_1$ , Stange  $r$  und Hebel  $q$  parallel mit sich derart hin und her geschoben wird, dass der vom Anlegetisch zur Rechten durch die Greifer gefasste und in die gezeichnete Mittelstellung der Arme  $O$  geführte Bogen in dieser Lage so lange verbleibt, bis die beiden Drucke stattgefunden haben, worauf die Arme weiter nach links schwingen und die sich öffnenden Greifer den Bogen auf einen Auslegerechen fallen lassen, der ihn gewendet, Druckseite nach



Diehl'sche Presse.

oben, auf den Auslegetisch legt. Während des Druckes ruht der Bogen auf den Haltern  $u$ , die gleichfalls am Tiegel sitzen und beim Hochgehen desselben in bekannter Weise den Bogen von der Form abheben.

Während die beiden zuletzt beschriebenen Maschinen durch bequeme Anlegeeinrichtungen und selbstthätige Auslegevorrichtungen den Arbeiter zu entlasten suchen, um die Leistung der Presse zu erhöhen und das Drucken grösserer Formate zu ermöglichen, tritt neuerdings mehr und mehr das Bestreben in den Vordergrund, die Maschinen