

Spannwalzen g_3 und g_4 hindurch; dann über die Führungswalzen h_1 , h_2 , h_3 und zwischen den Spannwalzen g_5 und g_6 hindurch nach dem Tiegel F_1 , von wo aus es die letzten Spannwalzen g_8 und g_7 und Führungswalze h_4 passiert, um endlich nach den Abzugwalzen i_1 und i_2 , Perforirwalzen J_2 , weiteren Abzugwalzen i_3 und i_4 , Klemmstücken k_1 und k_2 und dem Ausleger oder Falzapparat

sechs Auftragwalzen m_1 bis m_6 und vier Stahlreibwalzen n_1 bis n_4 . Die Walzen m_1 bis m_6 und n_1 bis n_4 sitzen mit ihren Zapfen in Schlitzen von Scheiben, die mit den Rädern R_3 mitrotiren, wobei sie Farbe von den Walzen l_3 , l_4 des feststehenden Theiles der Farbwerke entnehmen, dieselbe auf den Trommeltheilen W_1 , W_2 verreiben und auf die Formen x , y auftragen.

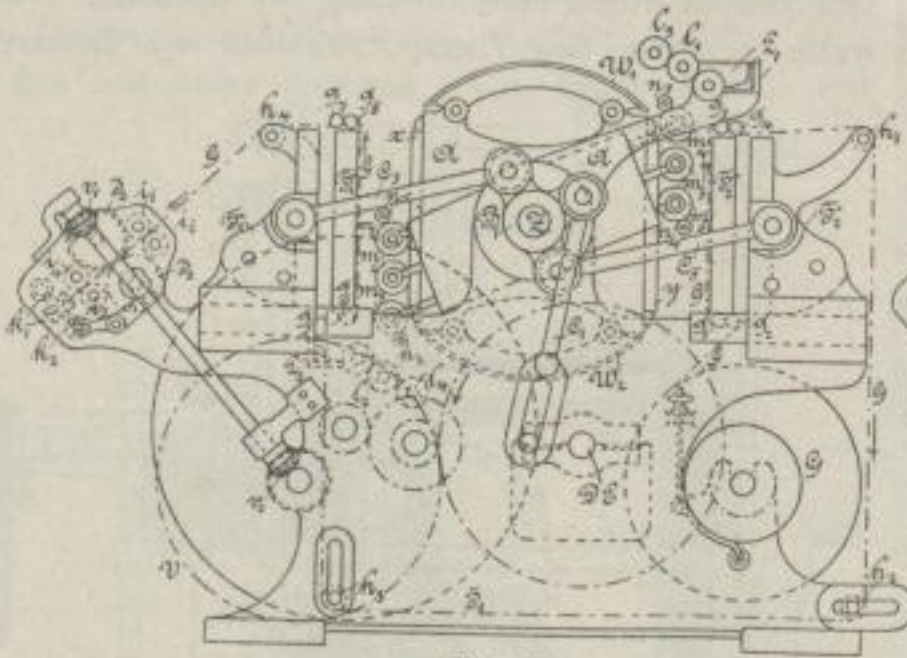


Fig. 15.

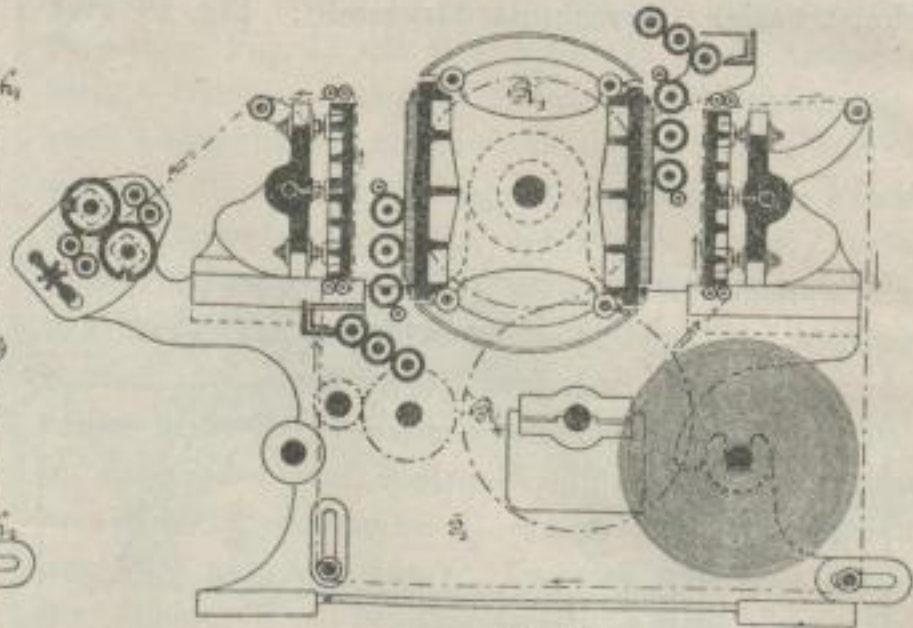


Fig. 16.

Tiegeldruckpresse von Molitor und Co.

zu gelangen. Ist auf dem so eingezogenen Papier bei dem Zusammengehen der Tiegel der Druck erfolgt, so ziehen die Abzugwalzen i_1 bis i_4 und Perforirwalzen, welche zeitweilig durch konische Getriebe v_1 und v_2 und Antriebsrad V bewegt werden, beim Öffnen der Tiegel wieder ein neues Stück Papier vor. Von den Walzen J_2 wird das Papier perforirt, hängt jedoch noch mit dem Papierstrange zusammen und läuft, geführt durch Bänder, zur Klemmvorrichtung k_1 und k_2 , woselbst es zeitweilig kurz vor der perforirten Stelle festgeklemmt wird. Bewegen sich die Tiegel wieder zum Druck, so muss der Papierstrang die Bewegung mitmachen.

Da aber, wie erwähnt, der Bogen zwischen den Klemmstücken festgehalten ist, so wird das Papier an der perforirten Stelle abreißen. Dieser Vorgang wiederholt sich nach jedem Druck. Der Abzug des Papiers muss so geregelt werden, dass sich Schön- und Wiederdruck genau decken. Dies lässt sich durch Verstellen der Leit-

oder Führungswalzen h_2 und h_3 , die in Schlitzen gelagert sind, bewerkstelligen. Das Auftragen der Farbe auf den Satz geschieht vor jedem Druck durch ein rotirendes Farbwerk, welches durch je zwei Räder R_3 und R_4 angetrieben wird. Das Farbwerk besteht aus zwei Farbkästen L_1 und L_2 mit Ductorwalzen, Massereibwalzen l_1 und l_2 und zwei Stahlreibwalzen l_3 und l_4 ; ferner aus

Fig. 17 und 18 veranschaulichen im Längsschnitt eine neue Tiegeldruckpresse mit Cylinderfarbwerk für endloses Papier und Zweifarbendruck von H. Brouër in Leer (D. R. P. Nr. 74 710).

Innerhalb der beiden Gestellwände bewegt sich auf Rollen a der Tisch b auf und ab, der die beiden Formen c und c_1 trägt. Der Antrieb erfolgt von der Welle d , deren Zahnrad e das Rad e_1 der Krummzapfenwelle i_1 treibt, wodurch mittels der Hebel- und Stangenverbindung fgh der Tisch b auf und ab bewegt wird.

Die Stangen l , die den Tiegel m tragen, sind auf einem Ende dadurch geführt, dass sie mit einem Schlitz die Achse i umfassen. Rollen n an den Stangen l greifen in Curven k des Rades e_1 und einer entsprechenden Curvenscheibe ein. Bei einer Umdrehung wird so der Tiegel m einmal gegen die Form c , ein anderes Mal gegen die Form c_1 gepresst.

Jede der beiden Formen c und c_1 hat ihr Farbwerk. Die Farbwerke bestehen aus je zwei festgelagerten Auftragwalzen o_3 , je einem Reibcylinder o und o_1 , je einer Reibwalze o_2 , Springwalzen o_4 , Ductorwalzen und Farbbehältern s . Durch eine Zahnstange an der Unterseite des Tisches werden zwei Zahnräder auf den Zapfen p und p_1 hin und her gedreht, die durch Kettentriebe die Hauptwalzen o und o_1 der Farbwerke bewegen.

An die Reibcylinder o , o_1 sind je zwei Lenkerstangen q

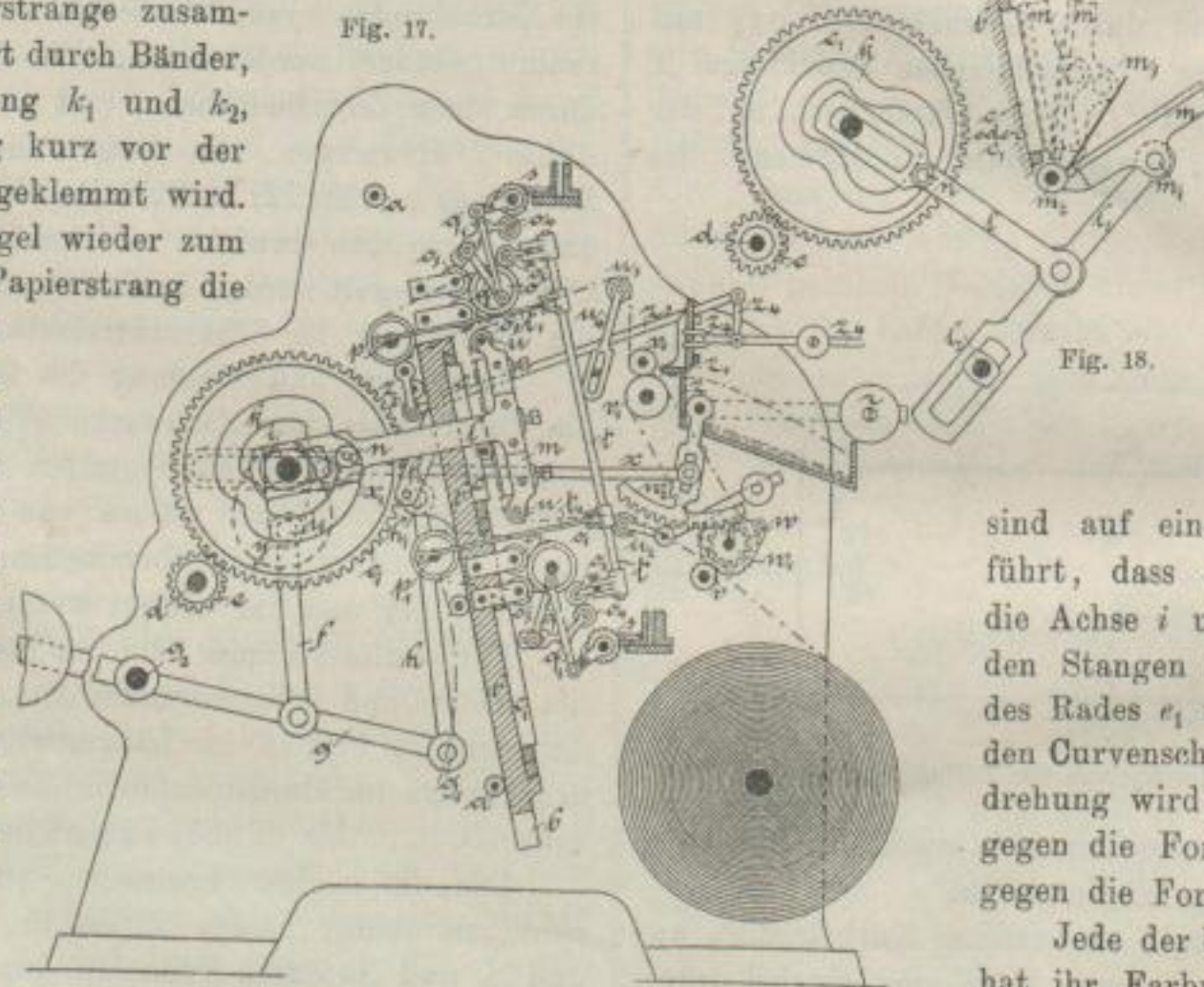


Fig. 17.

Fig. 18.

Tiegeldruckpresse von Brouër.

gefördert von der Deutschen Forschungsgemeinschaft DFG