

an- und -ablage ebenfalls durch Saugstangen vorgenommen, für deren fehlerfreie Einstellung lediglich eine Schraube notwendig ist. Die Bewegungen selbst geschehen vollkommen zwangsläufig, da der Antrieb des Apparates kettenlos ist. Der Apparat ist für die Zurichtung wie auch für eventuelle Handanlage abschwenkbar. Die Maschine besitzt drei Auftragwalzen und arbeitet wie die bereits genannten nach dem Gally-Prinzip, der Druckgang vollzieht sich also in vollkommener paralleler Druckführung.

Der **Super-Heidelberger** für das Papierformat 26×36 cm und der **Große Heidelberger** für das Papierformat 34×46 cm (*Schnellpressenfabrik AG., Heidelberg*) waren auf der Messe mit Mehrfarbendruckern belegt. Die Druck-Ergebnisse überzeugten durch haargenaues Register.

Auf der Tiegeldruckpresse **Phönix** (*Schelter & Giesecke, Leipzig*), die mit elektrischer Heizung versehen ist, war der in verbesserter Konstruktion herausgebrachte Roll-

folienapparat zu sehen. Dieser Apparat, der leicht und bequem an Stelle des Farbkastens in die Maschine einsetzbar ist, führt bei herzustellenden Farb- und Goldprägungen die Folie im endlosen Streifen bis zu 380 mm Breite automatisch von unten nach oben an der Form vorbei, so daß die Maschine nicht bei jedem Druck angehalten zu werden braucht, was natürlich auch eine hohe Leistung ermöglicht. Das Wesentliche an der Verbesserung ist, daß gleichzeitig zwei Folienstreifen nebeneinander bis zu je 190 mm Breite mit verschiedenem Vorschub geführt werden können. Da der Vorschub bis auf den Millimeter genau zwischen 0 und 300 mm regulierbar ist, so ist damit auch eine sehr wirtschaftliche Ausnutzung der Folien gegeben. Es lassen sich 800 bis 1200 Folienprägungen je nach ihrer Art und unabhängig voneinander mit jeder Rolle vornehmen.

Der **Victoria-Original-Autotiegel A 2** (*Rockstroh-Werke, Heidenau*) hat mit einer

bemerkenswerten Formatvergrößerung zugleich eine Verbesserung des Farbwerks erfahren. Auf den drei Auftragwalzen laufen zwei kleine Stahlreiter mit und sorgen für gleichmäßige Farbverteilung auch bei ausgesparten Flächenformen. Immer deutlicher zeigt sich, daß die Einfärbung der Druckform zu den wichtigsten Problemen des Maschinenbauers gehört. Streifenloser Flächendruck, scharfe Schrift- und Bildwiedergabe, durchschußloses Drucken und vieles andere wird durch die Farbverteilung gefördert. Das Tempo der Autotiegel ist ganz besonders von der Einfärbung der Druckform abhängig, da ja das Kleben des Druckbogens an der Form von der Klebkraft der Farbe und diese wieder von der Stärke der Farbschicht bestimmt wird. Der Interessent für eine Druckpresse wird daher gut tun, nicht nur auf die Möglichkeit der sauberen Ausführung eines Mehrfarbendrucks zu achten, sondern auch auf die Möglichkeit einer guten gleichmäßigen Einfärbung flächiger Formen.

Es folgen die Buchdruck-Zylinderdruckmaschinen

Altbekannt und neuere Schnellpressenfabriken stellten ihre kleinformatigen, vollautomatischen Schnellläufer in den Vordergrund. Diese Maschinchen hatten zumeist eine Verbesserung in Richtung auf die Erhöhung der Druckkraft und auf die Vereinfachung der Bedienungsweise gefunden. Es ist aber bezeichnend, daß eine Erhöhung der Stundenleistung im Durchschnitt nicht zu verzeichnen war, nach wie vor bewegen sich die Stundenleistungen zwischen 3000 bis 4500. Die Ursache hierfür dürfte wohl weniger in maschinenbaulichen Schwierigkeiten zu suchen sein, und auch die Bogenanlageapparate sind noch höheren Geschwindigkeiten gewachsen. Gegen eine weitere Erhöhung der Stundengeschwindigkeit mag zur Zeit noch die Tatsache sprechen, daß Farbe und Papier die Ausnutzung der Höchstgeschwindigkeit nicht immer zulassen und auch die Auslage der Bogen bei noch schnellerem

Drucktempo immer schwieriger wird. Vorläufig sind also einer weiteren Steigerung der Geschwindigkeit noch gewisse Grenzen gesetzt.

Als bemerkenswerte Neuschöpfungen auf dem Gebiete der Zylinder-Druckautomaten verzeichnen wir weiter **Kaffor** und **Dollux** (*Rockstroh-Werke, Heidenau*), eine Zwilling-Neukonstruktion nach dem Victoria-Prinzip. Das Grundgestell besteht wie bei allen Victoriapressen aus einem Gußstück mit Hartgußbahnen und ist unter dem Druckpunkt noch besonders stark verrippt.

Der durch Handhebel abstellbare Druckzylinder ist äußerst kräftig gehalten und somit stärksten Druckbeanspruchungen gewachsen. Die Greifer sind selbstfedernd und gehen mit der Spannkappe zusammen auf. Das Zylinderfarbwerk ist gut durchgebildet und sichert beste Farbverreibung und Farbverteilung, die Farbentnahme

durch den Heber ist bis auf einen elf Zähne breiten Streifen einstellbar. Der Farbkasten ist zum Zwecke des Reinigens abschwenkbar. Die Massewalzen des Farbwerkes sind unter sich auswechselbar. Auf der letzten Auftragwalze läuft ein seitlich changierender Stahlreiter, um jeder Streifenbildung entgegenzuwirken. Die elektrische Ausrüstung ist in der Maschine gelagert und besteht aus einem Regulierwiderstand und einem Motor, der bei gelöster Riemenspannrolle eingeschaltet und dann mittels Handhebels auf die gewünschte Tourenzahl geschaltet wird. Eine selbsttätige Ausschaltvorrichtung über der Bogenanlage bewirkt sicheres Ausrücken der Maschine bei Fehlanlage. Die Zuführung der Bogen geschieht an beiden Maschinen mittels Saugsystem. Die leichte, einseitig geführte Saugstange hat nur einen kurzen Weg zurückzulegen. Für die Einstellung der Kippung, der