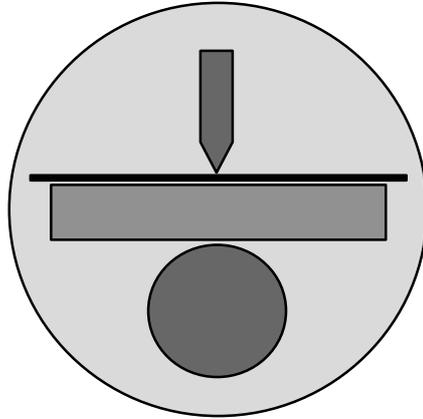


Lithographische Druckpressen



Typ 856045 en bois

Typ 855070 en bois

Anleitung zum Bau

einschließlich der notwendigen Zeichnungen
und einer Materialliste

Die Angaben in Text und Zeichnung erfolgen entsprechend dem bei der Drucklegung gültigen technischen Stand nach bestem Wissen. Eine darüber hinausgehende Gewähr wird nicht übernommen. Bei Verwendung anderer Materialstärken sind die angegebenen Maße entsprechend zu ändern. Die Entrichtung der vertraglich vereinbarten **Shareware-Gebühr** in Höhe von **EURO 50,-** berechtigt den Erwerber dieser Schrift zum einmaligen Bau einer der beiden alternativ aufgeführten Pressen. Eine Weitergabe der Unterlagen an Dritte ist untersagt. Im Falle der Herstellung mehrerer Pressen ist für jedes produzierte Exemplar die volle Lizenzgebühr zu entrichten. Geringe Modifikationen an den Modellen durch den Lizenznehmer entbinden diesen nicht von seinen Verpflichtungen gegenüber dem Lizenzgeber!

© 1983 -1996
Markus Kluft
Auf der Steinbredde 4
59821 Arnsberg

Konto-Nr. 689513
BLZ 33060592
Sparda-Bank West eG

Bauanleitung

Die zum Bau erforderlichen Teile sind in erster Linie aus Holz (Fichte hat bereits eine ausreichende Festigkeit), das in der erforderlichen Qualität über den örtlichen Handel bezogen werden kann. Es sollte darauf geachtet werden, daß das verwendete Holz astfrei, ohne Risse und gut abgelagert ist. Eventuell doch vorhandene Äste müssen fest verwachsen sein! Vor dem Zusammenbau sollten alle in der Materialliste genannten Teile vorgefertigt werden. Hierbei ist zu beachten, daß einer der beiden Gewindestäbe an das Scharnier geschweißt werden muß, daß also ggf. die Hilfe einer Schlosserei in Anspruch genommen werden muß. Für die Holzarbeiten sind keine besonderen Vorkenntnisse erforderlich.

Wie bereits erwähnt werden zunächst alle in der Materialliste genannten Teile entsprechend den dort angegebenen Maßen gefertigt. Die Maße in () beziehen sich auf den **Typ 865070**, weichen also vom **Typ 856045** ab. Ist nur eine Maßangabe vorhanden gilt diese für beide Modelle.

Reihenfolge des Zusammenbaus:

1. Die Führungsleisten [7,7'] längs der Seitenteile [2,2'] mit SPAX-Schrauben befestigen. Der Abstand der Schrauben zueinander kann ca. 15 cm betragen. Der Abstand der Oberkante der Führungsleiste von der Unterkante des Seitenteils beträgt 75 mm (= Rollenträger [8] plus Höhe der Bockrollen [17] minus 3 mm). Die Köpfe der Schrauben sind zu versenken.

Achtung: Die Führungsleisten müssen zueinander fluchten und nachher parallel zur Grundplatte [1] sein!

2. Die Seitenteile [2,2'] mit der Grundplatte [1] verschrauben. Es ist darauf zu achten, daß der Überhang der Seitenteile auf beiden Seiten gleich ist. Die Befestigung geschieht mit SPAX-Schrauben, die im Abstand von 10 cm von der Unterseite der Grundplatte aus angebracht werden. Auch hier sind die Köpfe der Schrauben zu versenken.
3. Das Stirnteil [3] mit den Bohrungen für den Bügelgriff [24] versehen. Diese sind so anzubringen, daß der Abstand des Bügelgriffs von der Unterkante des Stirnteils dem der Führungsleisten an den Seitenteilen minus 2 mm entspricht. Bezogen auf die Seitenteile muß sich der Bügelgriff in der Mitte des Stirnteils befinden.
4. Die Stirnteile (3,3') werden bündig, stumpf mit den Seitenteilen [2,2'] verschraubt. Pro Verbindung sind drei SPAX-Schrauben ausreichend. Sollen die Eckverbindungen durch Zinken erfolgen, sind die Seitenteile um die doppelte Materialstärke zu verlängern.
5. Die Reiberhausstützen [4,4'] werden im Abstand von 52,7 cm (77,7 cm) von der Außenseite des Stirnteils [3] mit der Grundplatte [1] bündig abschließend an die Seitenteile geschraubt. Sie bilden somit einen rechten Winkel zwischen Seitenteil (2,2') und Reiberhausstütze [4,4']. Die Verschraubung erfolgt mit jeweils vier SPAX-Schrauben.
6. In die Endstütze [5,5'] wird gemäß Detailzeichnung die Bohrung für das Wellenlager und die Antriebswelle eingebracht. Der untere Rand der Bohrung ($\varnothing = 32$ mm) liegt nach dem Einbau des Teils auf der gleichen Ebene wie die Oberkante des Seitenteils [2,2']!
7. Die Befestigung der Endstützen/Wellenlager [5,5'] geschieht analog zu der der Reiberhausstützen [4,4'], hier jedoch bündig zur Unterkante der Seitenteile.
8. Die Ablage [6] wird durch jeweils zwei SPAX-Schrauben mit den vier Stützen verbunden, so daß diese mit deren oberen Enden fluchtet.
9. Nachdem der Rollenträger noch einmal auf Maßhaltigkeit bezüglich seiner Höhe kontrolliert wurde, werden dessen Enden auf einer Breite von 2 cm der Höhe zwischen Grundplatte [1] und Führungsleisten [7,7'] angepaßt. Auf der Oberseite des Rollenträgers werden die Bockrollen [17] in gleichmäßigem Abstand zueinander angebracht. Die Fluchtlinie der Bockrollen muß mit der Mittellinie des Rollenträgers übereinstimmen! Es ist jedoch darauf zu achten, daß in der Mitte genügend Platz für den Rücklaufgurt verbleibt, in der Regel ca. 5 cm.
10. Der Rollenträger wird so in die Presse eingesetzt, daß die Mitte, also die Fluchtlinie der Bockrollen sich 27 mm vor der Reiberhausstütze [4,4'] befindet. (Vgl. Detailzeichnung A)
11. Das Reiberhaus besteht aus den Teilen [10,10'], [11] und [12]. Gemäß Detailzeichnung D sind die Teile [10,10'] mit einer 31 mm Bohrung zu versehen. Bei Ansicht der Presse befindet sich diese Bohrung nachher in der oberen Ecke des Reiberhauses auf der Druckhebelseite. Eine zweite Bohrung ist in der Mitte des Reiberhauses in einem Abstand von 25 mm von der Unterkante anzubringen und mit einer Lagerschale (\varnothing innen = 10 mm) zu versehen. Auf der der 31-mm-Bohrung gegenüberliegenden Seite wird die Zwischenlage

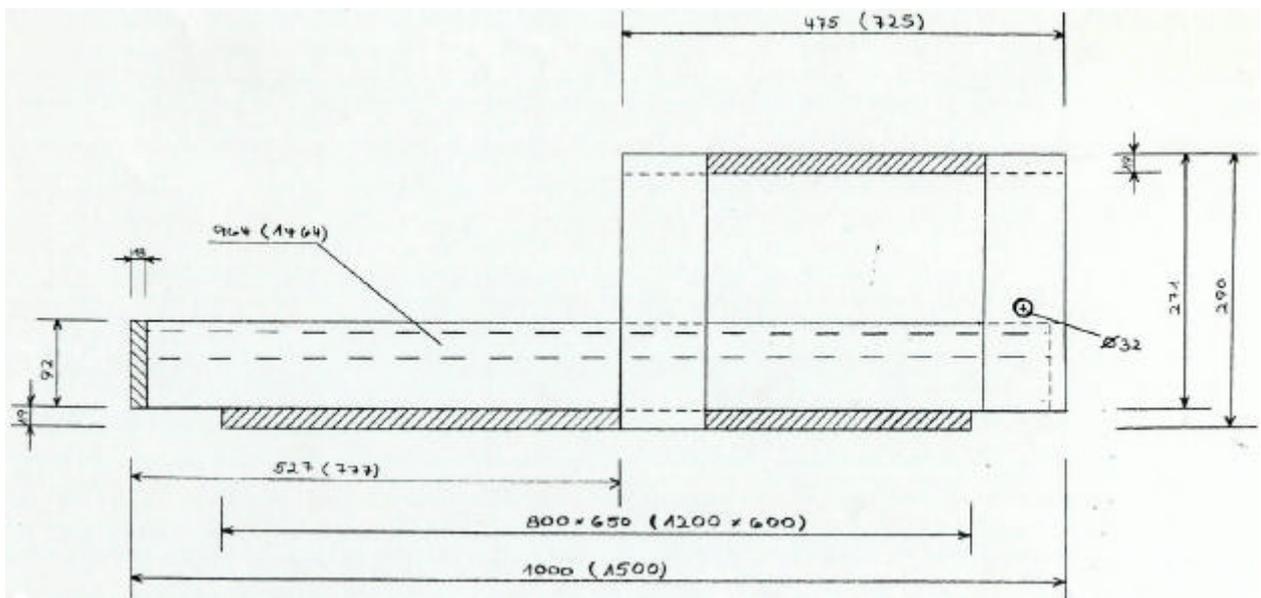
[11] gelegt und von beiden Seiten der Teile [10,10'] mit diesen verschraubt. Auf der anderen Seite wird zwischen die Teile [10,10'] im Abstand von 1 cm zur 31-mm-Bohrung die Zwischenlage [12] gelegt und in gleicher Weise mit diesen verbunden. Zur Verbindung des Teiles [11] mit den Teilen [10,10'] werden zweimal sechs Schrauben benötigt. Zur Befestigung des Teiles [12] reichen insgesamt vier Schrauben, da diese Seite keine Belastung aufzunehmen hat.

12. An der Rückseite der Presse wird das Scharnier mit dem im rechten Winkel an den einen Flügel angeschweißten Gewindestab angeschraubt. Im hochgeklappten Zustand muß sich die Mitte des Gewindestabdurchmessers in der Fluchtlinie der Bockrollen [17] befinden. Die zur Befestigung des festen Scharnierflügels nötigen Schrauben richten sich in ihrer Dimensionierung nach den vorhandenen Bohrungen am Scharnier! An der Vorderseite der Presse wird analog zum Scharnier der Oberlichthebel [21] als Druckhebel montiert.
13. Von der Holzswelle [13] wird ein Stück von 54 mm Länge abgeschnitten. Eine in der Mitte angebrachte radiale Bohrung mit dem Durchmesser des Gewindestabs dient zu dessen Aufnahme. Dieses Rundholz wird in die Bohrung im Reiberhaus [10,10'] gesetzt und der Gewindestab durch die entsprechende Bohrung geführt. Das Reiberhaus wird nun auf die Presse aufgelegt und der Druckhebel nach unten geklappt. Nun kann auf der gegenüberliegenden Seite die Position für die Bohrung des dortigen Gewindestabs markiert werden. Anschließend wird das Reiberhaus wieder von der Presse genommen und die vertikale Bohrung im Teil [11] mit dem Durchmesser des Gewindestabs angebracht.
14. Die Antriebseinheit besteht aus der Antriebswelle [13], der Nabe [15] und der Kurbel [14].

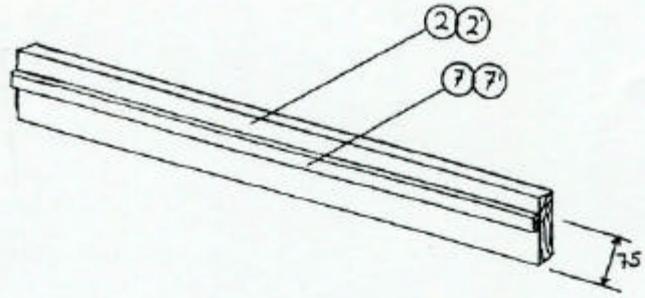
Der Kurbelarm wird aus einem Kantholz gefertigt an dessen Enden jeweils eine Paßbohrung mit einem Durchmesser <30 mm angebracht. Diese dienen zur Aufnahme eines Handgriffs von 17 cm Länge sowie der Antriebswelle, die verleimt und mit einem Nagel oder Holzdübel seitlich gesichert werden.
15. Die Gleitlager für die Antriebswelle bestehen aus 0,8 bis 1 mm Zink- oder Kupferblech, ca. 30 mm breit, ca. 97 mm lang, sind kreisförmig gebogen und werden beim Einbau beidseitig umgebörtelt.
16. Die Antriebswelle [13] wird auf eine Länge von 75 cm (70 cm) gekürzt, mit der freien Bohrung des Kurbelarms verbunden und gesichert sowie durch die Lager an der Presse geschoben. Der auf der Rückseite der Presse befindliche Überstand der Welle wird so durchbohrt, daß diese mit einem Stift (z.B. einem Holzdübel) gegen ein Verschieben gesichert ist.
17. Der Vortrieb und der Rücklauf benötigen insgesamt drei Gurte! Hinzu kommt der Bügelgriff, der in der Mitte des Stirnteils [3'] zu montieren ist (Abstand von der Unterkante des Stirnteils = 75 mm!). Der Rücklaufgurt wird an der Mitte der Antriebswelle mit dieser verschraubt, über den Rollenträger und dann von unten durch den Bügelgriff am Stirnteil [3] geführt und so weit auf die Antriebswelle gewickelt (Drehsinn rechts), daß der Gurt nur noch ca. 5 cm über den Bügelgriff am Stirnteil [3] hinausreicht. Dieser Überstand wird mit dem Drucktisch [9] von unten verschraubt. Die Vortriebsgurte werden in einem Abstand von ca. 10 cm zu den Seitenteilen [2,2'] mit der Antriebswelle verschraubt, zweimal um diese herumgewickelt - Drehsinn links! - und ebenso mit dem Drucktisch verschraubt.
18. Am linken Ende des Drucktisches wird eine flache Leiste aufgeschraubt.
19. Auf die Gewindestäbe wird eine Sechskantmutter geschraubt. Auf den Gewindestab auf der Druckhebelseite wird ein ca. 8 bis 10 cm langes Stück Gummischlauch gesteckt (\emptyset innen = \emptyset Gewindestab außen). In das Reiberhaus wird das mit einer radialen Bohrung versehene Rundholzstück eingesetzt und das Reiberhaus anschließend auf die Gewindestäbe gesetzt. Auf der Scharnierseite wird nun eine Unterlegscheibe aufgelegt, auf der Druckhebelseite ein ca. 2 bis 3 cm langes Stück Gummischlauch und eine Unterlegscheibe. Den Abschluß bildet auf beiden Seiten eine Flügelmutter. Durch Verstellen der Muttern und Flügelmutter werden Reiberhöhe und Druck reguliert. Hierbei ist darauf zu achten, daß das Reiberhaus unter Druck möglichst parallel zum Drucktisch steht!
20. Die Reiber werden in verschiedenen Längen je nach Bedarf angefertigt. Sie bestehen aus einem dachkantförmig zugeschliffenen Stück Holz. Dieses wird in der Mitte mit einer Bohrung versehen, die der im Reiberhaus entspricht und ebenfalls mit einer Lagerschale versehen. Zur Befestigung des Reibers im Reiberhaus dient eine Schlüsselschraube von 10 mm Durchmesser und 55 mm Länge.
21. Der Preßdeckel besteht in der Regel heute aus einem der Größe des Drucktisches entsprechende Stück Weich-PVC von ca. 2 mm Stärke oder aus Acrylglas geringerer Stärke.
22. Die Lager der Presse sind mit Mehrzweckfett regelmäßig abzusmieren.

Materialliste

Nr.	Teil	Material	Größe in cm	Anzahl
1	Grundplatte	Spanplatte, weiß	80x65x1,9 (60x120x1,9)	1
2,2'	Seitenteil	Holz	96,4x9,2x1,8 (146,4x9,2x1,8)	2
3,3'	Stirnteil	Holz	65x9,2x1,8 (60x9,2x1,8)	2
4,4'	Reiberhausstütze	Holz	29x9,2x1,8	2
5,5'	Endstütze	Holz	27,1x9,2x1,8	2
6	Ablage	Spanplatte, weiß	47,5x65x1,9 (60x72,5x1,9)	1
7,7'	Führungsleiste	Holz	96,4x2,7x1,8 (146,4x2,7x1,8)	2
8	Rollenträger	Holz	61,4x5x5 (56,4x5x5)	1
9	Drucktisch	Spanplatte, weiß	60,5x45x1,9 56x70x1,9	1
10,10'	Reiberhaus Holz		75x9,2x1,8 (70x9,2x1,8)	2
11	Zwischenlage	Holz	7x9,2x1,8	1
12	Zwischenlage	Holz	2,7x9,2x1,8	1
13	Welle	Holz	Ø3, l=73 (Ø3, l=68)	1
14	Kurbelarm	Hartholz	40x5x2	1
15	Bockrollen	Tragkraft >40 kg	H=2,8 (11)	12
16	Gurtband	z.B. Sicherheitsgurt	60 mm 2x60 + 1x160 cm (2x85 + 1x210 cm)	
17	Schrauben	SPAX	4x35 mm	120
18	Holzdübel		10x50 mm	3
19	Oberlichthebel		M10 oder M12	1
20	Scharnier		B=6	1
21	Gewindestab		M10 oder M12 50	2
22	Bügelgriff	(für Rücklauf)	B=Gurtbreite	1
23	Flügelmuttern		M10 oder M12	2
24	Muttern		M10 oder M12	2
25	Preßdeckel	PVC oder Acryl	60x45x0,3 (70x50x0,3)	1
26	Reiber in	verschiedenen Längen	?x9,2x1,8	
27	Lagerschalen	Zinkblech	3x10	2
28	Reiberlager	Alu-Rohr	Ø 10mm innen	3
29	Farbe	Dispersionslack	1 kg	
30	Umleimer für Spanplatten		Menge je nach Kantenlänge	

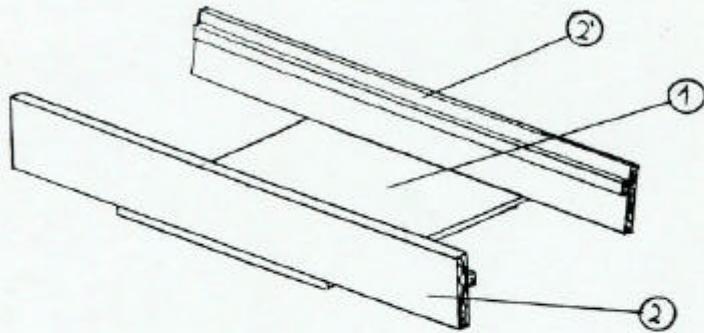


①

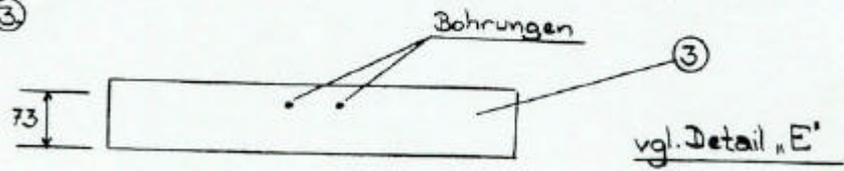


vgl. Detail „B“

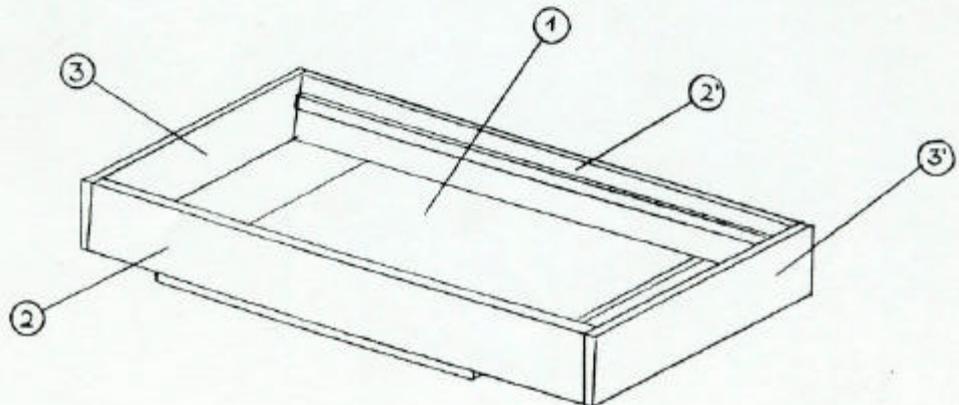
②

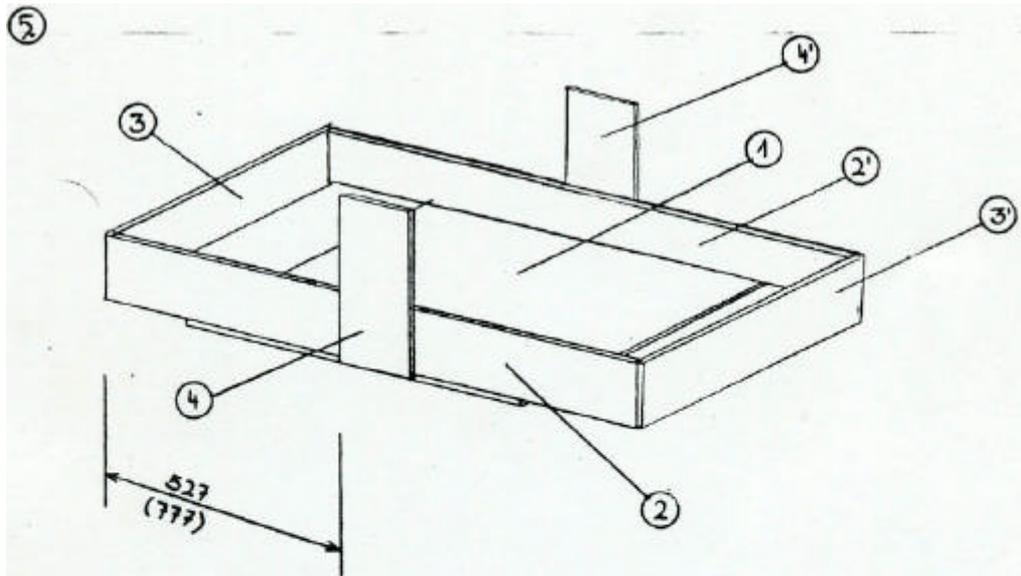


③

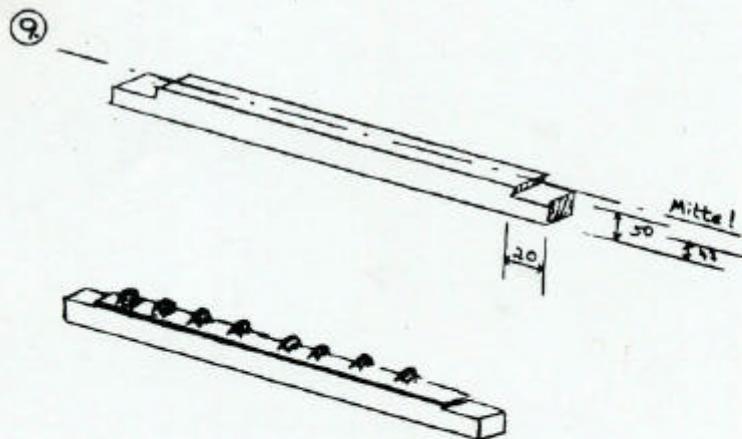


④





⑥⑦⑧ vgl. Details „A“+„C“



⑩ vgl. Detail „A“

⑪ vgl. Detail „D“

⑫ vgl. Detail „A“: x als Montagepunkte für 17•21

