GEBRUIKSAANWIJZING

GEKO handdrukpersen

Modelreeks HD

De persen worden in dozen geleverd. Ze moeten waterpas worden opgesteld en op de werktafel worden vastgeschroefd (gaten in de voeten van de zijstaanders). De beschermfolie op tafel, walsen en stangen kan met behulp van een oplosmiddel worden verwijderd. Het zesspakenwiel wordt op de aandrijfas geschoven en met de borgschroef vastgezet. Daarbij moet de boring in de as overeenkomen met de boring van het zesspakenwiel. De druktafel wordt tussen de walsen geschoven. Door de stelschroeven aan te draaien, wordt de vereiste walsdruk ingesteld. Gebruik een onbewerkt stuk materiaal dat even dik is als de drukvorm. Leg het vóór en achter – of in twee stroken over de lengte van de tafel naast – de drukvorm en stel de walsdruk af op deze proefstrook. Het handwiel moet zonder grote krachtinspanning kunnen draaien. Houd er rekening mee dat de druk voor hout- en linosnede niet te groot mag zijn. De druk voor etsen moet aanzienlijk groter zijn.
Bij het drukken worden de aanloopstroken of de zijstroken niet verwijderd. Voor de proefdrukken legt men de met drukinkt ingerolde drukvorm tussen de voorste en achterste aanloopstrook of tussen de zijstroken en bedekt men hem met het drukpapier. Daarop komt een dun karton dat groter is dan het drukpapier. Na de doorgang ziet men of de hoeveelheid inkt verminderd moet worden (afdruk te vet of uitgesmeerd) of de walsdruk bijgesteld moet worden (afdruk onscherp). Pas wanneer de kwaliteit van de afdrukken bevredigend is, gebruikt men hoogwaardig papier.
Bij etsen legt men op de ingeïnkte drukvorm een bevochtigd drukpapier, daarop een zacht en vervolgens een hard drukvilt. Ook hier zijn doorgaans enkele proefdrukken nodig om een optimaal resultaat te bereiken. Daarvoor moet het papier gelijkmatig bevochtigd, de drukvorm zorgvuldig ingeïnkt en de walsdruk correct ingesteld zijn.

En nu veel plezier en succes met het drukken met uw GEKO-handdrukpers!

Onderhoud:

Vóór het eerste gebruik en telkens na tien bedrijfsuren moeten de rood gemarkeerde lagerpunten geolied worden.

Bij langdurig niet-gebruik van de pers moeten de walsen en de stangen ingesmeerd worden met naaimachineolie, machineolie, WD40 of iets dergelijks.

Art Business Industrial Group GmbH
Leibnizstr. 5
72202 Nagold GERMANY
www.geko-pressen.com

Tel.: +49 (0) 7054 3730950
Fax: +49 (0) 7054 3730951
E-Mail: info@geko-pressen.com

(Wijzigingen ten behoeve van de technische vooruitgang blijven voorbehouden)

Modellen HD-serie

Model	Wals lengte (mm)	Ø wals boven (mm)	Ø wals onder (mm)	Tafel breedte (mm)	Tafel lengte (mm)	Gewicht (kg)	Aandruk-kracht (kg)
HD 401	400	80	80	400	700	27,0	2.500
HD 501	500	80	80	500	900	33,0	2.500

Bij het uitpakken

Inhoud:

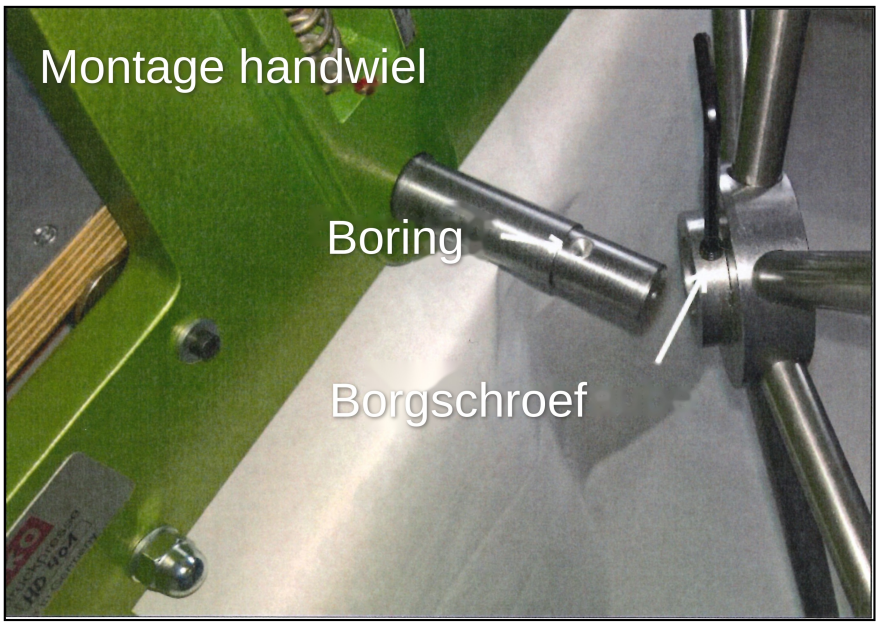
- 1 GEKO HD-handdrukpers
- 1 zesspakenwiel
- 1 drukplaat
- 1 inbussleutel
- 1 inbus-borgschroef (draadpen M10)

Montage:

Zesspakenwiel op de aandrijfas schuiven – as en naaf moeten **schoon** zijn.

Borgschroef (draadpen) vastdraaien; daarbij moet de borgschroef samenvallen met de boring op de aandrijfas.

De rood gemarkeerde lagerpunten oliën.



Art Business Industrial Group GmbH
Leibnizstr. 5
72202 Nagold GERMANY
www.geko-pressen.com

Tel.: +49 (0) 7054 3730950
Fax: +49 (0) 7054 3730951
E-Mail: info@geko-pressen.com

(Wijzigingen ten behoeve van de technische vooruitgang blijven voorbehouden)