

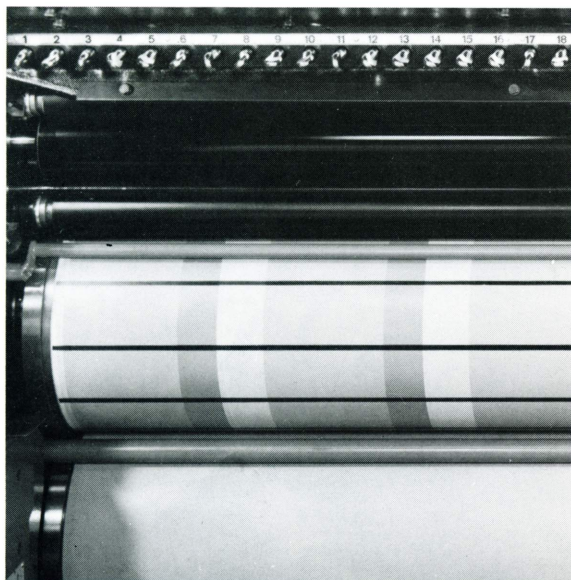
Justieren der Farbwalzen/Adjusting of inking rollers

Das Justieren der Farbwalzen kann nach zwei Methoden erfolgen:

1. Durchgesetzt hat sich die Methode, eine helle Farbe (z. B. Gelb) in das Farbwerk einlaufen zu lassen und den Anpreßdruck zwischen Gummiwalzen und den Reibzylindern durch die sich bei einem Stillstand abbildenden Streifen zu überprüfen.

Dies geschieht in der Weise, daß man die Maschine, nachdem die Farbe gleichmäßig verrieben ist, nochmals laufen läßt, anhält und dann erst nach 10 Sekunden punktet. Der Streifen, der sich auf dem Reibzylinder und der Gummiwalze gebildet hat, zeigt an, unter welchem Druck die Walzen zueinander stehen. Das gleiche gilt für die Einstellung zur Platte.

Die Walze ist exakt eingestellt, wenn sich ein Streifen von ca. 2 – 4 mm abzeichnet. (Je nach Maschine und Walze verschieden, siehe Bedienungsanleitung)



2. Zum anderen kann der Anpreßdruck der Gummiwalze zum Reibzylinder auch mit Papierstreifen oder Astralonfolie (Stärke 0,10 mm) geprüft werden.

Es ist zu berücksichtigen, daß sich diese Streifen auf AS und BS der Maschine zwischen den farb- und fettfreien Walzen und Reibern mit gleichmäßigem Zug durchziehen lassen. Die Abbildung zeigt diese Kontrolle.

Weitere Informationen zum Farbwerk siehe Schema „Farbfluß, Beispiel S-Offset“.



Adjustment of the inking rollers can be carried out in two ways:

1. This method has been generally accepted: fill a light-colour ink (e.g. yellow) into the inking unit and check the contact pressure between rubber rollers and oscillation rollers by means of the stripes which are formed during a standstill.

This is carried out as follows: after the ink has been evenly distributed, the press is allowed to run forward, then stopped and not until 10 seconds later inched backwards. The stripe which has formed on the oscillation roller and the form inking roller indicates how much pressure there is between the rollers. The same applies for the adjustment to the plate.

The roller is properly adjusted if there is a stripe of approx. 2 to 4 mm ($\frac{1}{8}$ " to $\frac{5}{32}$ "). (Different according to type of machine and roller. See Manual)

2. The contact pressure between rubber roller and oscillation roller can also be checked by means of paper strips or Astralon foil (thickness 0.1 mm/0.004").

It has to be considered that these strips can be evenly pulled through the rollers, which must be free from ink or grease, both at D.S. and O.S.

This control is shown in illustration.

Additional information for inking unit see schematic drawing "Ink Flow, Example S-Offset".