

1. Bei Drehstromanschluss 220/380 Volt darauf achten, dass die Drehrichtung mit den angegebenen Drehrichtungspfeilen übereinstimmt. (Drehrichtungspfeile sind am Motor und an der Lagerhauptwelle angebracht.)
2. Die Elastoprint Tampondruckmaschine hat 3 Programme:
 - 2.1. Programmschalterstellung „Hand“, Handschaltung, wobei der Tippschalter (T) zum Einrichten vorgesehen ist.
 - 2.2. Programmschalterstellung „Automatik“ + Programmschalterstellung auf der Maschinenfrontseite in Stellung „I“:
Fuß- und Einzeltaktschaltung, d.h. das Druckwerk bleibt bei Fußtaktschaltung nach dem Abrakeln des Klischees stehen.
 - 2.3. Programmschalterstellung „Automatik“ + Programmschalterstellung auf der Maschinenfrontseite in Stellung „II“:
Automatik-Durchlaufschaltung, d.h. die Maschine läuft ständig und kann mittels Fußschalter in jeder beliebigen Stellung gestoppt werden.
 - 2.4. Kontroll-Lampe (weiß) für Hauptschalter zeigt an, dass die Maschine betriebsbereit ist.
 - 2.5. Notstoppschalter an der Maschinenfrontseite gilt für alle Programme:
Drücken = STOP, Entriegeln durch Notstoppschalter ziehen.
 - 2.6. Kontroll-Lampe (grün) leuchtet nach Betätigung der Starttaste auf und zeigt Betriebszustand an.

Die Druckgeschwindigkeit ist stufenlos regelbar.
Achtung: Nicht im Stillstand schalten.

ACHTUNG:

Bei Reinigungsarbeiten muß der Hauptschalter ausgeschaltet sein!

Sichtkontrolle: Kontroll-Lampen (grün + weiß) müssen erloschen sein!

3. Die Maschine ist druckfertig ab Werk eingestellt und standardmäßig mit Farbbecken, Vorrakel und Druckrakel, Rakelmesser, Druckstempel und mit komplettem Werkzeugsatz ausgestattet.
 - 3.1. Das Farbbecken wird mit der kürzeren Seite nach vorne montiert.
Exakte Positionierung des Farbbeckens durch Führungsschienen.
Die vordere Farbbecken-Führungsschiene ist mit 2 Imbus-Schrauben klemmbar mit seitlicher Positionierung durch stufenlos verstellbaren Anschlag.

Die Schwenkkonsole ist auf der Grundplatte drehbar gelagert.



Die Verstellung der Schwenkkonsole um ca. 3-7° ist erforderlich, wenn Druckbilder Längsstreifen haben, die schräg angerakelt werden müssen. Durch Schrägstellung wird die Farbe nicht aus den Vertiefungen gerakelt. Normalerweise legt man die Druckbilder 2 Grad schräg auf das Klischee.

Im Farbbecken ist eine Magnetplatte mit Positionierungsstiften eingebaut. Für schnelleren Farbwechsel und leichtere Reinigung des Farbbeckens wird zwischen Klischee und Magnetplatte ein Bogen Papier (ca. 80 gr.) gelegt. Die Stiftlöcher werden durchgedrückt.

Bei Arbeitsende wird die gesamte Druckfarbe mit dem Papier entnommen.

4. Das Druckklischee wird auf Maß geschnitten, und ungelocht oder passergelocht geliefert.
Kunststoffklischees (wasser- oder alkohol-auswaschbar) sind einseitig nutzbar.
Bei Stahlklischees werden die Druckbilder beidseitig eingätzt.

5. Das Druckwerk:
Das Rakelmesser wird so in die Rakelfassung eingespannt, daß es ca. 5-7 mm aus der Rakelfassung herausragt.
Das eingespannte Messer ist mit einem Ölstein abzuziehen.
Vorsicht beim Hantieren mit dem Rakelmesser – SCHNITTGEFAHR!
Die Justierschrauben der Rakelfassung nur so anziehen, dass sich der Schlüsselschaft und somit die Arbeitshand gegenüber dem eingespannten Rakelmesser befinden.
Die komplette Druckrakel (Rakelfassung und Rakelmesser) wird in die Rakelhalterung geschoben, mittig im Farbbecken ausgerichtet und mit der Rändelmutter arretiert.
Die Höheneinstellung der Rakel erfolgt durch die beiden Rändelschrauben am Druckwerk.
Diese können mit 2 stirnseitigen Rändelschrauben arretiert werden.
Die Aluvorrakel oder die V2a-Vorrakelschwinge wird in den Vorrakelhalter eingespannt.
Der Vorrakelhalter ist mittels Imbusschraube ca. 15 mm höhenverstellbar.
Die Vorrakelhöhenverstellung erfolgt immer erst nach Vorfahren des Druckwerkes in die Mitte des Druckklischees!
Zwischen Aluvorrakel und Klischee wird ein 1-2 mm großer Spalt eingestellt.
Hier kann man die Farbmenge einstellen, die über das Klischee gerakelt wird.
Die V2a-Vorrakelschwinge stellt sich automatisch durch das Eigengewicht ein.
Die Höhenverstellung der Druckrakel ist nur in Abrakelstellung bei farb-überzogenem Klischee durchzuführen
Die Farbzugabe erfolgt in Druckwerkstellung vorne oder hinten.
Wenn die Vorrakel einmal die Farbe über das Druckklischee gezogen hat, ist die Druckrakel in die endgültige Abrakelstellung zu bringen.
Das Druckwerk wird dabei auf Klischeemitte eingefahren, und die Druckrakel auf das Klischee angestellt.
Die Druckrakel soll niemals ohne Farbe, d.h. trocken über das Klischee ziehen.

6. Der Druckstempel wird mittels Schnellkupplung in den Stempelhalter eingesetzt.
Die Schnellkupplung ermöglicht die exakte Einstellung des Druckstempels auf das Druckbild.
Die Hubeinstellung des Druckstempels erfolgt bei Farbaufnahme an dem hinteren



Stempelhebel, und bei der Farbabgabe am vorderen Stempelhebel.
Zur Hubverstellung werden mit einem 17-mm-Gabelschlüssel die beiden Drucklager nach vorne oder nach hinten verstellt.

Nach vorne = größerer Stempelhub, nach hinten = kleinerer Stempelhub.

Die Stempelhubverstellung immer so durchführen, dass der Stempel das Druckbild gut aufnimmt, und der Stempel nicht unnötig überdrückt oder verformt wird.

Bei Elastoprint Tampondruckmaschinen mit höhenverstellbarem Druckgut-Aufspanntisch wird die vordere Stempelhubeinstellung meist auf fast maximaler Hubeinstellung belassen, und die zusätzliche Höheneinstellung mit dem Aufspanntisch durchgeführt.

Für häufige Mehrfarben- und Passerdrucke empfiehlt sich unser Kreuztisch mit Drehkonsole, feinverstellbar in der x-, y-, z-Achse.

7. Die Notstop-Einrichtung wurde durch eine Notschalteneinrichtung mit signalrotem Schaltbügel, mit Startknopf und grüner Signallampe erweitert. Bei Betätigung des Notschaltbügels wird der Antriebsmotor der Druckmaschine sofort gestoppt; die Wiederinbetriebnahme erfolgt durch Drücken des Startknopfes.



Miedl & Schnell GmbH Druckmaschinen u. Chemotechnik
Giselherstr.14, 80804 München, Telefon 089 / 308 18 01 u. 308 18 03
Telefax 089 / 300 81 62, Email info@ms-gmbh.info, www.ms-gmbh.info