

GEBRAUCHSANLEITUNG

GEKO Handdruckpressen

Modellreihe HD

Die Pressen werden in Kartons angeliefert. Sie müssen waagrecht aufgestellt und auf dem Werkstisch festgeschraubt werden (Löcher in den Füßen der Seitenständer). Der Schutzfilm auf Tisch, Walzen und Gestänge kann mit Hilfe eines Lösungsmittels entfernt werden. Das Sechspeichenrad wird auf die Antriebsachse aufgeschoben und mit der Wurmsschraube festgezogen. Dabei muss die Bohrung in der Achse mit der Bohrung des Sechspeichenrads übereinstimmen. Der Drucktisch wird zwischen die Walzen geschoben. Durch Anziehen der Stellschrauben wird der erforderliche Walzendruck erzeugt. Verwenden Sie ein unbearbeitetes Stück Material, das der Dicke des Druckstocks entspricht. Legen Sie es vor und hinter - oder in zwei Streifen in der Länge des Tisches neben - den Druckstock und stellen Sie den Walzendruck auf diese Vorlage ein. Das Handrad muss sich ohne größeren Kraftaufwand bewegen lassen. Beachten Sie, dass für Holz- und Linolschnitt der Druck nicht zu groß sein darf. Der Druck für Radierungen muss erheblich größer sein.

Zum Drucken werden der Vorlauf bzw. die Seitenstreifen nicht entfernt. Für die Probeabzüge legt man den mit Druckfarbe überzogenen Druckstock zwischen den vorderen und hinteren Vorlauf bzw. die Seitenstreifen und bedeckt ihn mit dem Abzugspapier. Darauf kommt eine dünne Pappe, die größer ist als das Druckpapier. Nach dem Durchlauf erkennt man, ob man die Menge der Farbe reduzieren muss (Druck zu fett oder verschmiert) oder den Walzendruck nachstellen muss (Abzug unscharf). Erst wenn die Qualität der Abzüge zufrieden stellend ist, verwendet man ein hochwertiges Papier.

Bei Radierungen legt man auf den eingefärbten Druckstock ein angefeuchtetes Abzugspapier, darauf einen weichen und dann einen harten Druckfilz. Auch hier sind in der Regel einige Probeabdrücke nötig, um ein optimales Ergebnis zu erzielen. Hierzu muss das Papier gleichmäßig angefeuchtet, der Druckstock sorgfältig eingefärbt und der Walzendruck richtig eingestellt sein.

Und jetzt viel Freude und Erfolg beim Drucken mit Ihrer GEKO Handdruckpresse!



Gerätepflege:

Vor dem ersten Gebrauch und nach jeweils zehn Betriebsstunden müssen die rot gekennzeichneten Lagerstellen geölt werden.

Bei längerem Nichtgebrauch der Presse sollten die Walzen und das Gestänge mit Nähmaschinenöl, Maschinenöl, WD40 oder dgl. überzogen werden.

Modelle HD Serie

Modell	Walzen Länge (mm)	Ø Walze Oben (mm)	Ø Walze Unten (mm)	Tisch Breite (mm)	Tisch Länge (mm)	Gewicht (kg)	Anpressdruck (kg)
HD 401	400	80	80	400	700	27,0	2.500
HD 501	500	80	80	500	900	33,0	2.500

Beim Auspacken beachten

Inhalt:

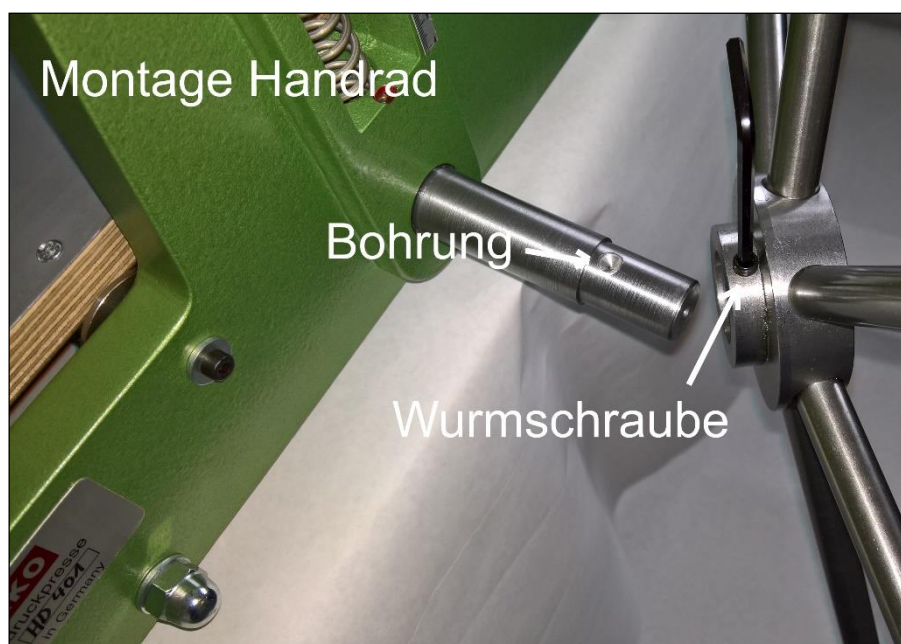
- 1 Handdruckpresse GEKO HD
- 1 Sechs-Speichenrad
- 1 Druckplatte
- 1 Innensechskantschlüssel
- 1 Innensechskant Wurmsschraube (Gewindestift M10)

Montage:

Sechs-Speichenrad auf Antriebsachse schieben - Achse und Nabe müssen **sauber** sein.

Wurmsschraube (Gewindestift) festziehen, dabei muss die Wurmsschraube mit der Bohrung auf der Antriebsachse übereinstimmen.

Die rot gekennzeichneten Lagerstellen ölen.



MANUAL

GEKO Handpress

Model Series HD

The presses are delivered in boxes. They must be placed horizontally and bolted to the workbench (holes in the feet of the side stands). The protective film on the table, rollers and linkage can be removed with the aid of a solvent. The six-spoke wheel is pushed onto the drive axle and tightened with the Allen screw. The hole in the axle must coincide with the hole of the six-spoked wheel.

The printing table is pushed between the rollers. By tightening the screws the required roller pressure is generated. Use an unprocessed piece of material that matches the thickness of the printing block. Place it in front of and behind - or in two strips in the length of the table beside - the printing block and adjust the roller pressure on this original. The handwheel must be able to move without much effort. Note that for wood and linocut the print must not be too big. The pressure for etchings must be considerably greater.

The leader or the page strips are not removed for printing. For the proofs, place the ink-coated printing block between the front and back leads or the side strips and cover it with the print paper. Then comes a thin cardboard, which is larger than the printing paper. After the run, you can see if you need to reduce the amount of paint (pressure too heavy or smeared) or adjust the roller pressure (fuzzy). Only when the quality of the prints is satisfactory, you use a high quality paper.

For etchings, apply a dampened release paper to the dyed printing block, then a soft and then a hard pressure felt. Again, there are usually a few sample impressions needed to achieve an optimal result. For this purpose, the paper must be evenly moistened, the printing block carefully dyed and the roller pressure adjusted correctly.

And now a lot of joy and success in printing with your GEKO hand printing press!



Device Maintenance:

Before the first use and after every ten hours of operation, the bearings marked in red must be oiled.

If the press is not used for a long time, the rollers and the linkage should be covered with sewing machine oil or the like.

Models HD

Model	Roller length (mm)	Ø Roller upper (mm)	Ø Roller lower (mm)	Table width (mm)	Table length (mm)	Weight (kg)	Surface pressure (kg)
HD 401	400	80	80	400	700	27,0	2.500
HD 501	500	80	80	500	900	33,0	2.500

Pay attention when unpacking

Content:

- 1 Hand printing press GEKO HD
- 1 Six-spoke handwheel
- 1 Printing plate
- 1 Allen key
- 1 Allen screw with pin (Grub screw M10)

Assembly:

Push six-spoke wheel onto drive axle - axle and hub must be **clean**.

Tighten hexagon socket screw with pin, making sure that the hexagon pin coincides with the hole on the drive axle.

Oil the red marked bearing points.



MODE D'EMPLOI

GEKO Presse Manuelle

Série de Modèles HD

La presse est livrée dans un carton. Il faut qu'elle soit posée horizontalement et qu'elle soit vissée sur un établi (à travers les trous des deux côtes des pieds des supports). Le film de protection se trouvant sur la table, les rouleaux et les armatures peut être enlevé à l'aide d'un solvant. La roue à six rayons doit être positionnée sur l'arbre de commande et fixée avec la vis à six pans creux. Le trou de l'axe doit correspondre à l'axe de la roue à six rayons.

La table de presse est poussée entre les rouleaux. En serrant les vis de réglages, on crée la pression du rouleau. Utilisez une pièce brute (une cale) de l'épaisseur de la pièce à traiter. Posez la devant et derrière - ou à côté de la pièce à traiter, dans la longueur de la table - et réglez la pression du rouleau (en fonction du modèle). La roue doit être facile à tourner. Tenez compte du fait que la pression ne doit pas être trop élevée pour la gravure sur bois et la linogravure. La pression pour les gravures sur métal doit être beaucoup plus forte.

Les cales doivent rester en place lors de l'impression. Pour effectuer les essais, on teint la pièce à traiter, on la pose entre la cale avant et la cale arrière et on la couvre avec du papier carbone. On pose ensuite sur cela un carton fin plus grand que le papier d'impression. Après l'exécution, on peut voir si la quantité d'encre doit être réduite (si l'impression est trop grasse ou si des tâches apparaissent) ou si la pression du rouleau doit être ajustée (si l'impression est floue). On utilise un papier de haute qualité seulement quand la qualité de l'impression est satisfaisante.

Lors des gravures, on pose sur la pièce à traiter teintée un papier carbone humidifié, puis un feutre d'impression doux et enfin un feutre d'impression dur. Là aussi, plusieurs essais sont nécessaires pour atteindre un résultat optimal. Pour cela le papier doit être humidifié d'une manière régulière, la pièce à traiter doit être teintée avec soin et la pression du rouleau doit être réglée correctement.

Et maintenant nous vous souhaitons beaucoup de plaisir et de succès avec la presse manuelle GEKO!



Entretien de la presse:

Avant la première utilisation et après toutes dix heures de fonctionnements tous les endroits marqués en rouge doivent être graissés.

Après un certain temps de non-utilisation de la presse, les rouleaux et les armatures doivent être recouvert avec un lubrifiant par exemple de l'huile à machine à coudre.

Modèles HD Série

Modèle	Rouleaux Longueur (mm)	Ø Sup. (mm)	Ø Inf. (mm)	Table Largeur (mm)	Table Longueur (mm)	Poids (kg)	Pression d'impression (kg)
HD 401	400	80	80	400	700	27,0	2.500
HD 501	500	80	80	500	900	33,0	2.500

Consignes de deballage

Contenu:

- 1 Presse á main GEKO HD
- 1 Clé à six pans mâle
- 1 Table de presse
- 1 Roue à six rayons
- 1 Vis à six pans creux (Vis sans tête M10)

Montage:

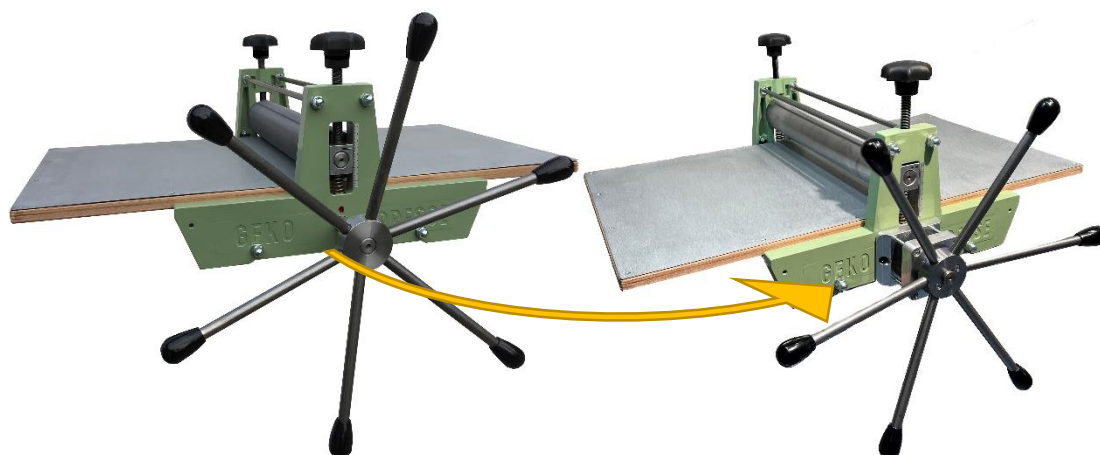
Poussez la roue à six branches sur l'essieu moteur - l'essieu et le moyeu doivent être propres.

Serrer la vis à six pans creux avec la goupille, en s'assurant que la goupille hexagonale coïncide avec le trou de l'essieu moteur.

Huiler les points de roulement marqués en rouge.



UPGRADE SET FÜR DIREKT ANGETRIEBENE DRUCKPRESSEN



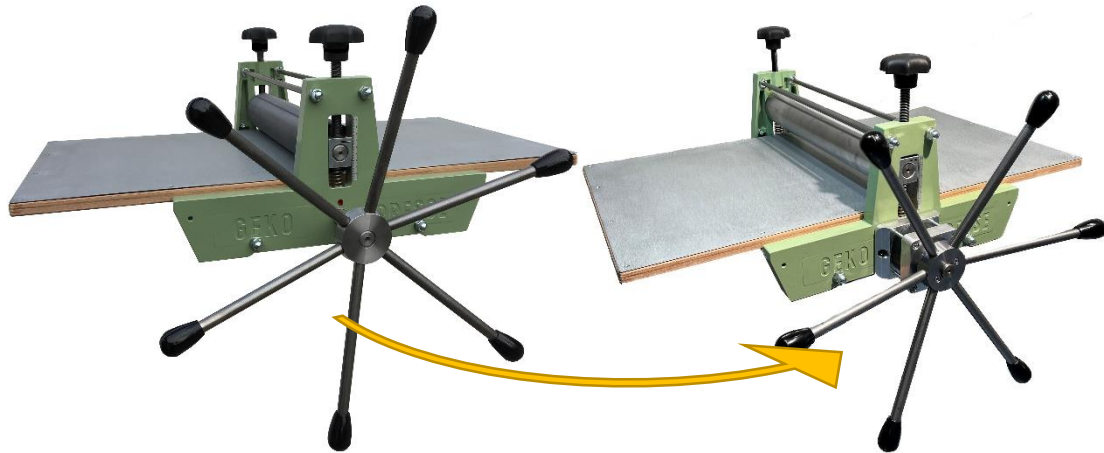
Direkt angetriebene Druckpressen (Art. Nr.: HD 401, HD 501) können mittels eines Upgrade Sets auf Getriebepressen aufgewertet werden.

Die Handhabung der Druckpresse bleibt hierdurch unverändert, jedoch mit folgenden Verbesserungen:

- Einfacheres und komfortableres Drehen des Handrads durch Untersetzung bei hohem Druck der Oberwalze.
- Die Druckplatte bewegt sich in die Richtung in welche das Handrad gedreht wird.
- Bereits verkaufte direkt angetriebene Druckpressen können jederzeit als Upgrade Set nachgerüstet werden.



UPGRADE SET FOR DIRECT DRIVEN PRESSES



Direct driven printing presses (Art. No.: HD 401, HD 501) can be upgraded to geared presses with an upgrade set.

The handling of the printing press remains unchanged, but with the following improvements:

- Easier and more comfortable turning of the hand wheel due to reduction if high pressure of the top roller is necessary.
- The printing plate moves in the direction in which the handwheel is turned.
- Direct driven printing presses that have already been sold can be retrofitted at any time as an upgrade set.

