GEBRAUCHSANLEITUNG

GEKO Handdruckpresse

Modellreihe HDZE

Die Pressen werden in Kartons oder in Kisten angeliefert. Sie sollten waagrecht aufgestellt und auf dem Werktisch festgeschraubt werden (Löcher in den Füßen der Seitenständer). Der Schutzfilm auf Tisch, Walzen und Gestänge kann mit Hilfe eines Lösungsmittels entfernt werden.

Das Sechs-Speichenrad wird über den Zapfen am Zahnradgetriebe geschoben und mit den Innensechskantschrauben befestigt (Innensechskantschlüssel liegt bei). Hier muss darauf geachtet werden, dass sowohl der Zapfen als auch die Nabe, vollkommen **sauber** sind. Vor der ersten Benutzung ist die Presse an allen dafür vorgesehenen Schmierstellen (rot markiert) zu ölen. (Gut geeignet ist z.B. die Hochdruck-Stoßpresse für Fett und Öl von PRESSOL Nr. 12362).

Der Drucktisch liegt zwischen den Walzen. Durch Anziehen der Stellschrauben wird der erforderliche Walzendruck erzeugt. Das Auflegen eines Papiers auf den Drucktisch verhindert, dass beim Drucken Kupfertiefdruckfarbe auf den Drucktisch gelangt. Der eingefärbte Druckstock (Zinkplatte, Kupferplatte etc.) wird auf den Drucktisch gelegt - Motivseite oben. Darauf legt man ein angefeuchtetes Stück Druckpapier, dann einen weichen und darauf einen harten Druckfilz (nur bei Radierungen empfehlenswert).

Jetzt ist das Gerät fertig für den ersten Probedruck. Bei Radierungen 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. Von Zeit zu Zeit Zahnräder (durch abnehmen des Getriebedeckels) und Gleitflächen der Lagersteine schmieren.

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

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

(Änderungen die dem technischen Fortschritt dienen bleiben vorbehalten)

Modelle HDZE Serie

Modell	Walzen Länge (mm)	Ø Walze Oben (mm)	Ø Walze Unten (mm)	Tisch Breite (mm)	Tisch Länge (mm)	Gewicht (kg)	Anpressdruck (kg)
HZDE 400	400	120	120	400	800	57,0	3.500
HDZE 500	500	120	120	500	900	68,0	3.500
HDZE 600	600	120	120	600	900	75,0	3.500

Beim Auspacken beachten

Inhalt:

- 1 Handdruckpresse GEKO HDZE
- 1 Sechs-Speichenrad
- 1 Druckplatte
- 1 Innensechskantschlüssel
- 2 Innensechskantschrauben M6

Montage:

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

Beide Innensechskantschrauben festziehen, dabei müssen die Gewindebohrungen des Zahnrads, welches auf der Antriebsachse sitzt, mit den Bohrungen in der Nabe am Sechs-Speichenrad übereinstimmen.

Schmiernippel an der Antriebsachse, am Handrad, sowie die rot gekennzeichneten Lagerstellen ölen (alle beweglichen Teile).

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

(Änderungen die dem technischen Fortschritt dienen bleiben vorbehalten)

MANUAL

GEKO Handpress

Model Series HDZE

The presses are delivered in boxes or crates. They should be placed horizontally and bolted to the workbench (holes in the feet of the sidestand). The protective film on the table, rollers and linkage can be removed with the aid of a solvent.

The six-spoked wheel is pushed over the pin on the toothed gearbox and fastened with the Allen screws (Allen key included). Here, care must be taken that both the pin and the hub are perfectly snug. Before using for the first time, lubricate the press at all lubrication points (marked in red). (For example, the high pressure grease and oil press of PRESSOL No. 12362 is well suited.

The printing table is between the rollers. By tightening the screws the required roller pressure is generated. Placing a paper on the printing table prevents copper gravure ink from reaching the printing table during printing. The colored printing block (zinc plate, copper plate, etc.) is placed on the printing table - motif page above. Then put on a moistened piece of printing paper, then a soft and then a hard pressure felt (only recommended for etchings).

Now the device is ready for the first test print. For etchings, there are usually a few sample impressions needed to get the best results. 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 first use and after every twenty hours of operation, lubricate the grease nipple on the handwheel and the bearings marked in red.

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.

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

(Changes reserved for further development
and technical progress are reserved)

Models HDZE

Model	Roller length (mm)	Ø Roller upper (mm)	Ø Roller lower (mm)	Table width (mm)	Table Lenght (mm)	Weight (kg)	Surface Pressure (kg)
HDZE 400	400	120	120	400	800	57,0	3.500
HDZE 500	500	120	120	500	900	68,0	3.500
HDZE 600	600	120	120	600	900	75,0	3.500

Pay attention when unpacking

Content:

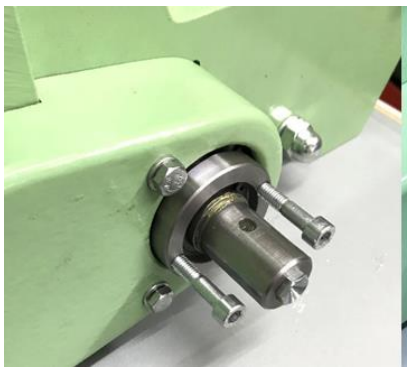
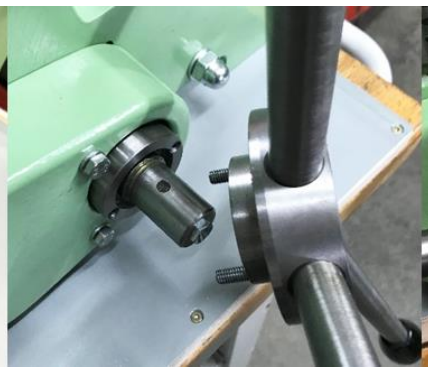
- 1 Hand printing press GEKO HDZE
- 1 Six-spoke wheel
- 1 Printing table
- 1 Allen key
- 2 Allen screw M6

Assembly:

Push the six-spoke wheel onto the drive axle - the axle and hub must be lower.

Tighten both Allen screws, making sure that the threaded holes in the gearwheel, which is located on the drive axle, align with the holes in the hub on the six-spoke wheel.

Lubricate the grease nipples on the drive axle, on the handwheel and the marked bearing points (all moving parts).

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

(Changes reserved for further development
and technical progress are reserved)

MODE D'EMPLOI

GEKO Presse Manuelle

Série de Modèles HDZE

La presse est livrée dans un carton ou une caisse. 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 branches doit être positionnée sur la partie conique de l'axe et fixée avec la vis à six pans creux (la clé à six pans creux est jointe). Il est important que et la partie conique de l'axe et le moyeu soient parfaitement propres. Avant la première utilisation de la presse tous les endroits marqués en rouge doivent être graissés. (le lubrifiant PRESSOL Nr. 12362 convient très bien).

Pousser la table de presse entre les rouleaux. Régler la pression en serrant les vis de réglages. Mettre un papier sur la table de presse pour éviter que l'encre utilisée pour presser le cuivre ne la tâche. Poser la pièce à traiter teinté (plaque de zinc, plaque de cuivre) sur la table de presse – le motif vers le haut. Puis, poser un papier carbone humidifié, un feutre d'impression doux et enfin un feutre d'impression dur (les deux ensembles sont seulement conseillés pour les gravures sur métal).

Maintenant l'appareil est prêt pour le premier essai d'impression. Lors des gravures, plusieurs essais sont nécessaires pour atteindre un résultat optimal. Pour cela le papier doit être humidifié d'une manière régulière, l'article à traiter doit être teinté avec soin et la pression du rouleau doit être réglée correctement.

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

Entretien de la presse:

Avant la première utilisation et après toutes vingt heures de fonctionnement tous les endroits mobiles et 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 recouverts avec un lubrifiant par exemple de l'huile pour machine à coudre.

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

(Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications qui servent le progrès technique)

Modèles HDZE Série

Modèle	Rouleaux Longueur (mm)	Ø Sup. (mm)	Ø Inf. (mm)	Table Largeur (mm)	Table Longueur (mm)	Poids (kg)	Pression d'impression (kg)
HDZE 400	400	120	120	400	800	57,0	3.500
HDZE 500	500	120	120	500	900	68,0	3.500
HDZE 600	600	120	120	600	900	75,0	3.500

Consignes de deballage

Contenu:

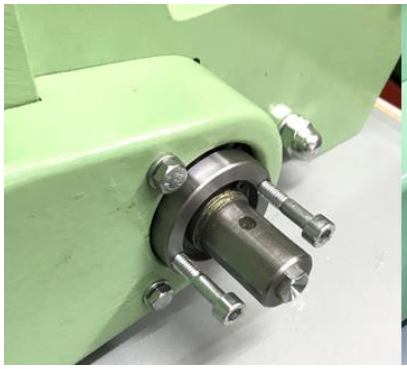
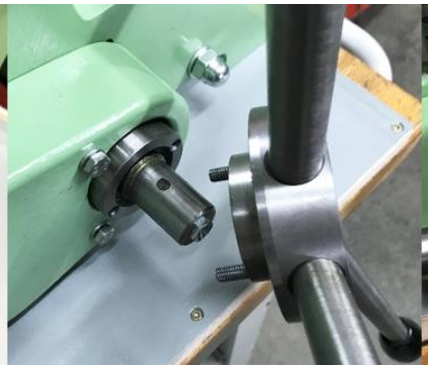
- 1 Presse á main GEKO HDZE
- 1 Clé à six pans mâle
- 1 Table de presse
- 1 Roue à six rayons
- 2 vis à six pans creux M6

Montage:

Positionner la roue à six branches sur la partie conique de l'axe – l'axe et le moyeu doivent être parfaitement propres.

Serrer les deux vis à six pans creux. Les trous de l'engrenage qui se trouvent sur l'axe doivent correspondre aux trous du moyeu de la roue à six rayons.

Huiler toutes pièces mobiles marquées en rouge.

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

(Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications qui servent le progrès technique)