

GEBRAUCHSANLEITUNG

GEKO Handdruckpresse

Modell PL 250

Die Pressen werden in Kartons angeliefert. Sie sollen auf dem Werkstisch waagrecht aufgestellt und befestigt werden (z.B. mit Schraubzwingen). Der Schutzfilm auf Walzen und Gestänge kann mit Hilfe eines Lösungsmittels entfernt werden.

Das Handrad/Die Handkurbel wird auf die Antriebsachse aufgeschoben. Der mitgelieferte konische Stift wird mit einem leichten Hammerschlag in die übereinander gesetzten Bohrungen eingeschlagen.

Dann wird das Druckblech in die Presse zwischen die Walzen geschoben. Durch Anziehen der Stellschrauben wird ein leichter Federdruck erzeugt. Zum Einstellen 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 Druckblechs neben - den Druckstock und stellen Sie den Walzendruck auf diese Vorlage ein. Benutzen Sie ein doppelseitiges Kleband zum Befestigen. Das Handrad/Die Handkurbel muss sich ohne größeren Kraftaufwand bewegen lassen. Beachten Sie, dass für Linol - und Materialdruck und Litho - Sketch 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 (Bütten - oder Japanpapier, aber nicht für Litho - Sketch).

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.

Bei Materialdrucken wird das Material selbst mit Farbe eingestrichen und als Druckstock verwendet, oder als Negativdruck auf eine mit Farbe eingeriebene Linolplatte etc. gelegt.

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



Gerätepflege:

Nach jeweils zwei bis drei Betriebsstunden müssen die rot gekennzeichneten Lagerstellen der Walzen - im Nutenstein unter der Feder und im Pressenseitenteil - geölt werden.

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

Modellreihe PL Serie

Modell	Walzen Länge (mm)	Ø Walze Oben (mm)	Ø Walze Unten (mm)	Tisch Breite (mm)	Tisch Länge (mm)	Gewicht (kg)	Anpressdruck (kg)
250	250	50	40	260	500	12,0	1.000

Beim Auspacken beachten

Inhalt:

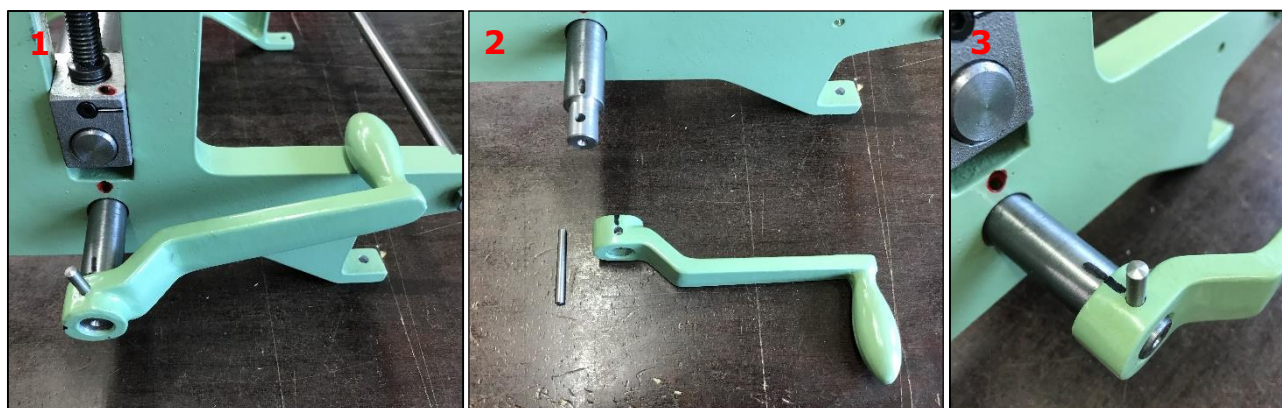
- 1 Handdruckpresse GEKO PL 250
- 1 Handrad/Handkurbel
- 1 Druckplatte
- 1 Kegelstift

Montage:

Handrad/Handkurbel auf die Achse schieben - Welle und Nabe müssen **sauber** sein. Schwarze Striche müssen fluchten.

Konischen Stift durchstecken und fest einschlagen.

Die rot gekennzeichneten Lagerstellen ölen (alle beweglichen Teile).



MANUAL

GEKO Handpress

Model Series PL 250

The presses are delivered in boxes. They should be placed horizontally on the workbench and fastened (eg. with screw clamps). The protective film on rollers and rods can be removed with the aid of a solvent.

The handwheel/handle is pushed onto the drive axle. The supplied conical pin is hammered into the superimposed holes with a light hammer blow, see pictures on the back.

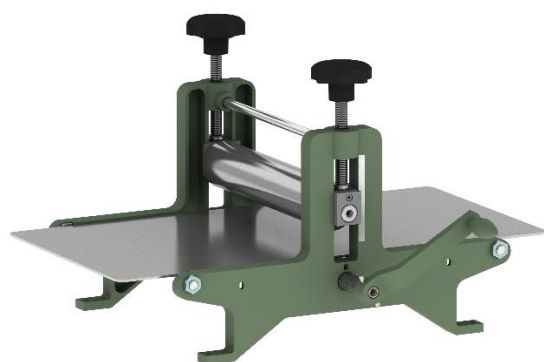
Then the metal pressure table is pushed between the rollers. By tightening the set screws a slight spring pressure is generated. To adjust, use an unprocessed piece of material that matches the thickness of the printing block. Place it in front of and behind - or in two strips in the length of the table beside - the printing block and adjust the roller pressure on this original. Use a double-sided adhesive tape to attach. The handwheel/handle must be able to move without much effort. Note that for Linol and material printing and Litho Sketch 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 (handmade or Japanese paper, but not for Litho sketch).

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.

In material printing, the material itself is coated with paint and used as a printing block, or as a negative pressure on a rubbed with paint linolplate etc.

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



Device Maintenance:

After every two to three hours of operation, the red marked bearing points of the rollers - in the sliding block under the spring and in the press side part - 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 PL 250

Model	Roller length (mm)	Ø Roller upper (mm)	Ø Roller lower (mm)	Table width (mm)	Table length (mm)	Weight (kg)	Surface pressure (kg)
PL 250	250	50	40	260	500	12,0	1.000

Pay attention when unpacking

Content:

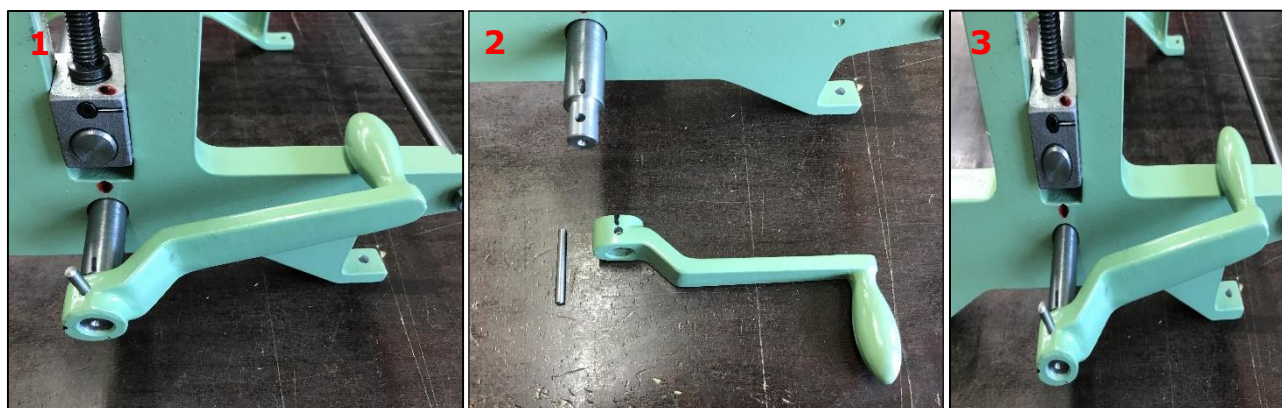
- 1 Hand Printing Press GEKO PL 250
- 1 Handle/Handwheel
- 1 Printing Plate
- 1 Conical pin

Assembly:

Push the handwheel/handle onto the axle - axle and handle must be **clean**. Black lines must be aligned.

Push in the conical pin and hammer in firmly.

The marked bearing points oil (all moving parts).



MODE D'EMPLOI

GEKO Presse Manuelle

Série de Modèles PL 250

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.

Le volant/la manivelle est poussé sur l'essieu moteur. La goupille conique fournie est martelée dans les trous superposés avec un léger coup de marteau.

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). Le volant/la manivelle doit tourner facilement. 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 PL 250 Série

Modèle	Rouleaux Longueur (mm)	Ø Sup. (mm)	Ø Inf. (mm)	Table Largeur (mm)	Table Longueur (mm)	Poids (kg)	Pression d'impression (kg)
PL 250	250	50	40	260	500	12,0	1.000

Consignes de deballage

Contenu:

- 1 Presse à main GEKO PL 250
- 1 Volant/Manivelle
- 1 Table de presse
- 1 Pointe conique

Montage:

Poussez le volant/la manivelle sur l'axe - l'arbre et le moyeu doivent être propres. Les lignes noires doivent s'aligner.

Glisser la pointe conique et la planter énergiquement.

Huiler les points de roulement marqués en rouge.

