GEBRAUCHSANLEITUNG

GEKO Handdruckpressen

Modellreihe SDZ

Die Presse wird in einer Stülpkiste per Spedition angeliefert. Sie ist in betriebsfertigem Zustand am Boden der Kiste verschraubt. Der Stülpdeckel wird entfernt und die Verschraubungen werden gelöst. Sodann muss die Presse von mindestens 2 Personen am Ende des Drucktisches gefasst und auf einen Werktisch gestellt werden. Die Presse muss unbedingt auf dem Werktisch festgeschraubt werden (Löcher in den Füßen der Seitenständer), da der ausgefahrene Stahldrucktisch andernfalls die Presse zum Kippen bringen kann. 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 und Schmiernippeln (rot) zu ölen.

Das Gerät ist nun betriebsfertig. Durch Anziehen der Stellschrauben wird der erforderliche Walzendruck erzeugt. 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 (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.

Der Stahldrucktisch darf nicht aus dem Gerät herausgenommen werden, da beim Einsetzen durch Laien der korrekte Einbau nicht gewährleistet ist. Mit der Herausnahme des Stahldrucktisches aus der Druckpresse erlischt die **Garantie**. Sollte das Herausfahren dennoch einmal nötig sein, so ist unbedingt darauf zu achten, dass der Stahldrucktisch wieder seitenrichtig eingeschoben wird. Dazu sind auf der Stirnseite des Drucktischs und auf den Seitenteilen die Ziffern 1 und 2 eingeschlagen. Beim seitenrichtigen Einsetzen zeigt die 1 zur 1 und die 2 zur 2. Dabei muss der Tisch **zahngerecht** eingeführt und darf nicht verkantet werden. Um das **ungewollte** Herausfahren aus der Presse zu verhindern, hat der Drucktisch auf der Unterseite vier Begrenzungsstollen.

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 6150 Serie

Modell	Walzen Länge (mm)	Ø Walze Oben (mm)	Ø Walze Unten (mm)	Tisch Breite (mm)	Tisch Länge (mm)	Gewicht (kg)	Anpressdruck (kg)
SDZ 400	400	120	80	400	900	110,0	5.000
SDZ 500	500	120	80	500	900	126,0	5.000
SDZ 600	600	120	80	600	900	150,0	5.000

Beim Auspacken beachten

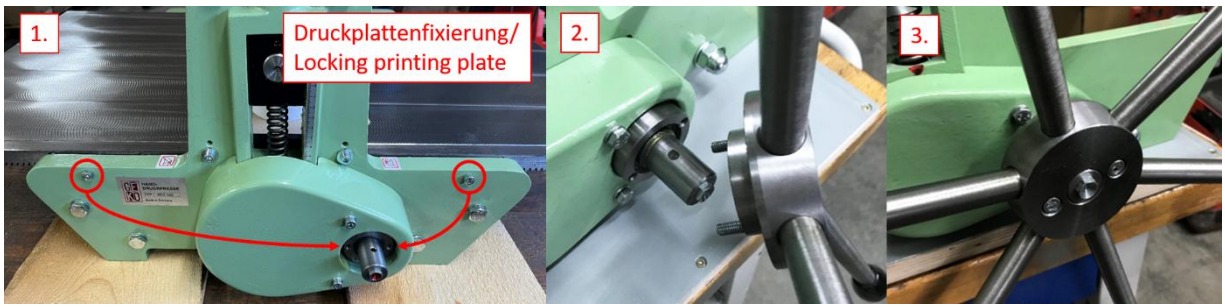
Inhalt:

- 1 Handdruckpresse GEKO SDZ
- 1 Sechs-Speichenrad
- 1 Stahldruckplatte
- 1 Innensechskantschlüssel
- 2 Innensechskantschrauben M6

Montage:

1. Beide Innensechskantschrauben (siehe roter Kreis) mit Schlüssel losschrauben.
2. Diese Schrauben für die Montage des Handrads verwenden. Handrad auf Antriebsachse schieben - Achse und Nabe müssen **sauber** sein. Dabei müssen die Gewindebohrungen des Zahnrads, welches auf der Antriebsachse sitzt, mit den Bohrungen in der Nabe am Sechs-Speichenrad übereinstimmen.
3. Schrauben mit Schlüssel festziehen.

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

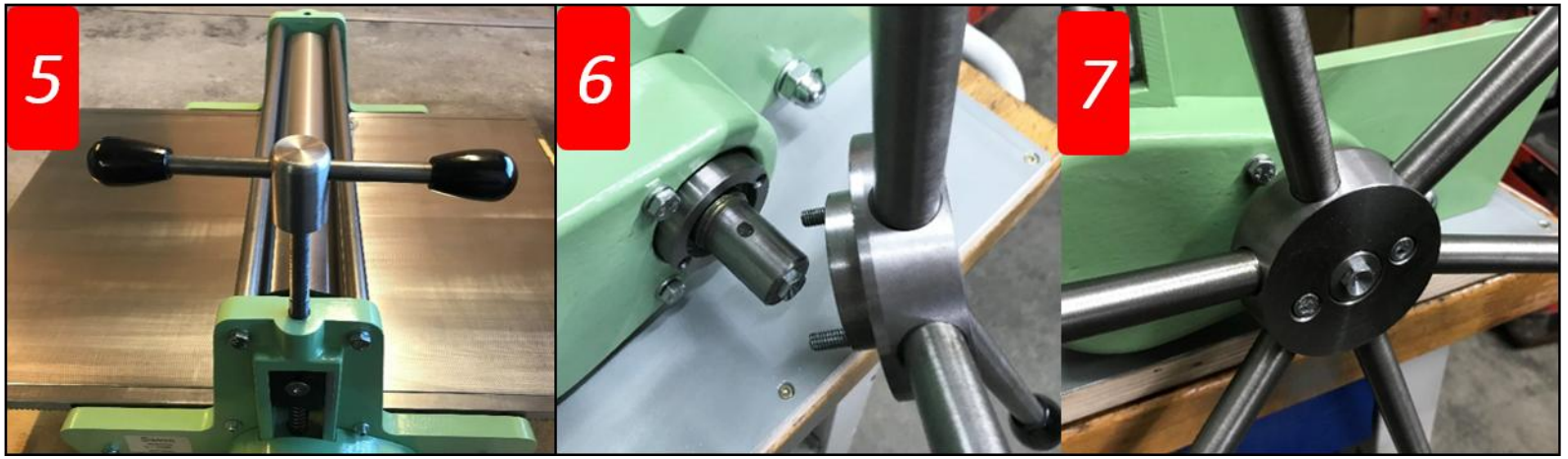


Art Business Industrial Group GmbH
Leibnizstr. 5
72202 Nagold GERMANY
www.geko-pressen.com

Tel.: +49 (0) 7054 3730950
Fax: +49 (0) 7054 3730951
E-Mail: info@geko-pressen.com

(Änderungen die dem technischen Fortschritt dienen bleiben vorbehalten)

Auspack- & Montageanleitung:



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

Deutsch

(Änderungen die dem technischen Fortschritt dienen bleiben vorbehalten)

MANUAL

GEKO Handpress

Model Series SDZ

The press is delivered in a cardboard cover by forwarding. It is bolted to the bottom of the box in ready-to-use condition. The slip lid is removed and the screw connections are loosened. Then the press must be taken by at least two people at the end of the printing table and placed on a workbench. The press must be screwed tightly to the workbench (holes in the feet of the kickstand), otherwise the extended steel pressure table may tilt the press. The protective film on 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 secured with the Allen screws (Allen key included). Care must be taken here that both the pin and the hub are perfectly safe. Before using for the first time, lubricate the press at all lubrication points and lubrication nipples (marked in red and white).

The device is now ready to use. By tightening the screws the required roller pressure is generated. 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 (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, the paper must be evenly moistened, the printing block carefully dyed and the roller pressure adjusted correctly.

The steel printing table must not be taken out of the device, since the correct installation is not guaranteed when it is inserted by laymen. With the removal of the steel printing table from the printing press, the W A R R A N T Y expires. Should it be necessary to remove it, however, it is essential to ensure that the steel printing table is inserted again in the correct direction. For this purpose, the numbers 1 and 2 are taken on the front side of the printing table and on the side panels. When inserting in the right direction, the table shows 1 to 1 and 2 to 2. The table must be inserted **correctly** and must not be tilted.
In order to prevent the **unwanted** removal from the press, the printing table on the bottom has four boundary cleats.

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

Device Maintenance:

The lubricating holes in the two sliding bearings as well as the lubricating nipple on the screwed hand wheel should be oiled before the first use and after about ten hours of operation.
In the case of prolonged non-use of the press, the printing table, the rollers and the gears 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 for further development and technical progress are reserved)

Models SDZ

Model	Roller length (mm)	Ø Roller upper (mm)	Ø Roller lower (mm)	Table width (mm)	Table Lenght (mm)	Weight (kg)	Surface Pressure (kg)
SDZ 400	400	120	80	400	900	110,0	5.000
SDZ 500	500	120	80	500	900	126,0	5.000
SDZ 600	600	120	80	600	900	150,0	5.000

Pay attention when unpacking

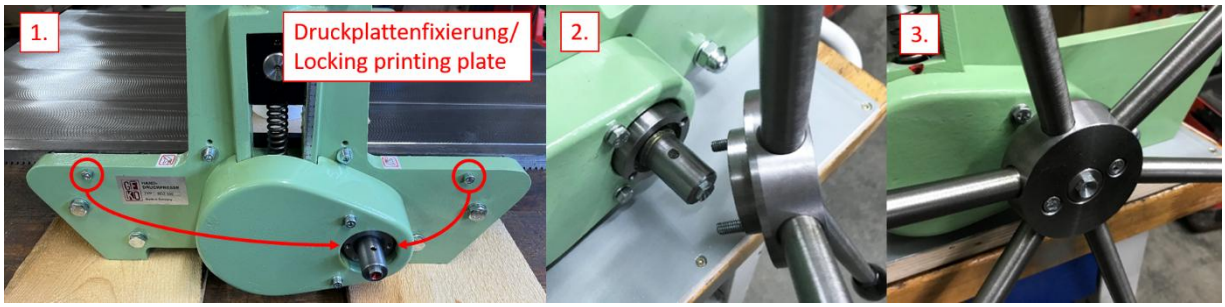
Content:

- 1 Hand printing press GEKO SDZ
- 1 Six-spoke wheel
- 1 Printing table
- 1 Allen key
- 2 Allen screws M6

Assembly:

1. Unscrew both hexagon socket screws (see red circle) with a wrench.
2. Use these screws to mount the handwheel. Slide the handwheel onto the drive axle - the axle and hub must be **clean**. The threaded holes of the gear wheel on the drive axle must match the holes in the hub on the six-spoke wheel.
3. Tighten both Allen screws.

Lubricating nipples on the hand wheel, as well as the marked storage areas oils (all moving parts).

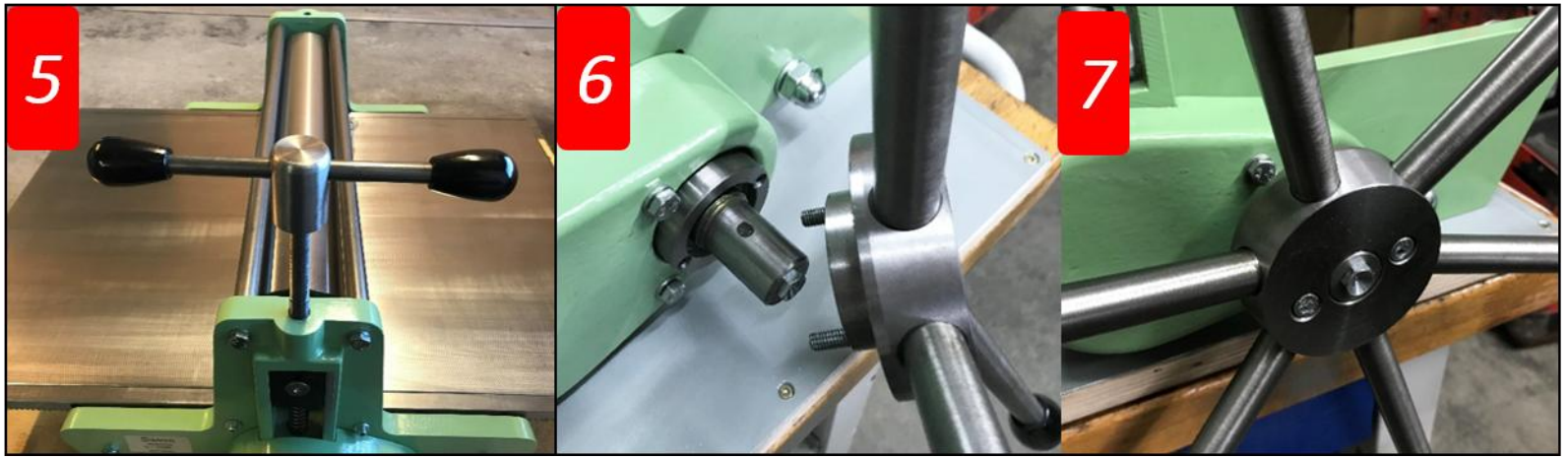


Art Business Industrial Group GmbH
Leibnizstr. 5
72202 Nagold GERMANY
www.geko-pressen.com

Tel.: +49 (0) 7054 3730950
Fax: +49 (0) 7054 3730951
E-Mail: info@geko-pressen.com

(Changes for further development and technical progress are reserved)

Unpacking- & Assembly Manual:



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

English

(Changes for further development and technical progress are reserved)

MODE D'EMPLOI

GEKO Presse Manuelle

Série de Modèles SDZ

La presse est livrée en caisse par une entreprise de transport. Prête à être mise en service, elle est vissée sur le fond de la caisse. Enlever le couvercle en carton ainsi que les vis. Soulever la presse à au moins deux personnes en la tenant par les bouts de la table de presse et poser la sur un établi. Il faut que la presse soit vissée sur l'établi (à travers les trous des deux côtés des pieds des supports) car sinon la table de presse en acier pourrait la faire basculer. 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 six pans mâle 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.
La presse est maintenant prête à l'emploi. Régler la pression en serrant les vis de réglages. Poser la pièce à traiter teintée (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 ou 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.
Ne pas sortir la table de presse en acier de l'appareil car sa remise en place nécessite les compétences d'un professionnel. Sortir la table de presse en acier de la presse, annule la garantie.
Si jamais il s'avère nécessaire de sortir la table de presse en acier, il faut faire attention à ce qu'elle soit remise du bon côté. Pour cela, les chiffres 1 et 2 sont gravés sur la face frontale de la table de presse et sur les supports. Quand la mise en place est correcte, le chiffre 1 doit être tourné vers le chiffre 1 et le chiffre 2 doit être tourné vers le chiffre 2. Attention de bien respecter les dents de la crémaillère de la table et de ne pas la heurter en la remettant en place.

Sous la table de presse se trouvent quatre crampons pour éviter qu'elle ne sorte involontairement de la presse.

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 les dix 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 SDZ Série

Modèle	Rouleaux Longueur (mm)	Ø Sup. (mm)	Ø Inf. (mm)	Table Largeur (mm)	Table Longueur (mm)	Poids (kg)	Pression d'impression (kg)
SDZ 400	400	120	80	400	900	110,0	5.000
SDZ 500	500	120	80	500	900	126,0	5.000
SDZ 600	600	120	80	600	900	150,0	5.000

Consignes de deballage

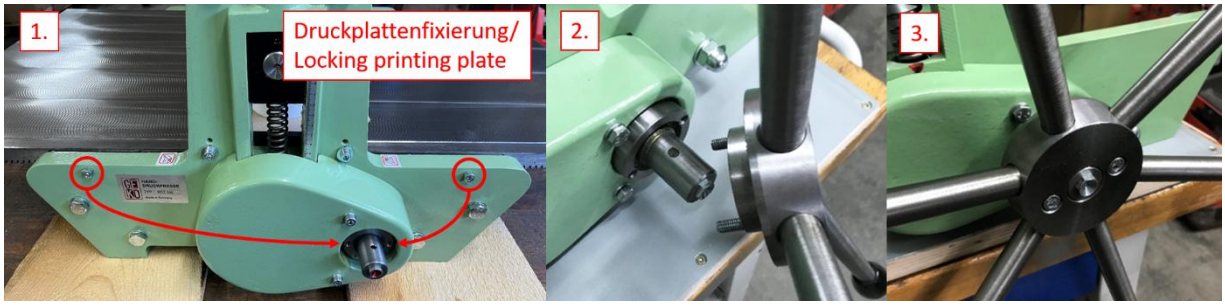
Contenu:

- 1 Presse á main GEKO SDZ
- 1 Clé à six pans mâle
- 1 Table de presse
- 1 Roue à six rayons
- 2 Vis à six pans creux

Montage:

1. Dévisser les deux vis à six pans creux (voir cercle rouge) avec une clé.
2. Utiliser ces vis pour le montage du volant. Pousser le volant sur l'axe d'entraînement - l'axe et le moyeu doivent être propres. Ce faisant, les trous filetés du pignon qui se trouve sur l'axe d'entraînement doivent correspondre aux trous du moyeu sur la roue à six rayons.
3. serrer les vis avec une clé.

Huiler toutes pièces mobiles marquées en rouge

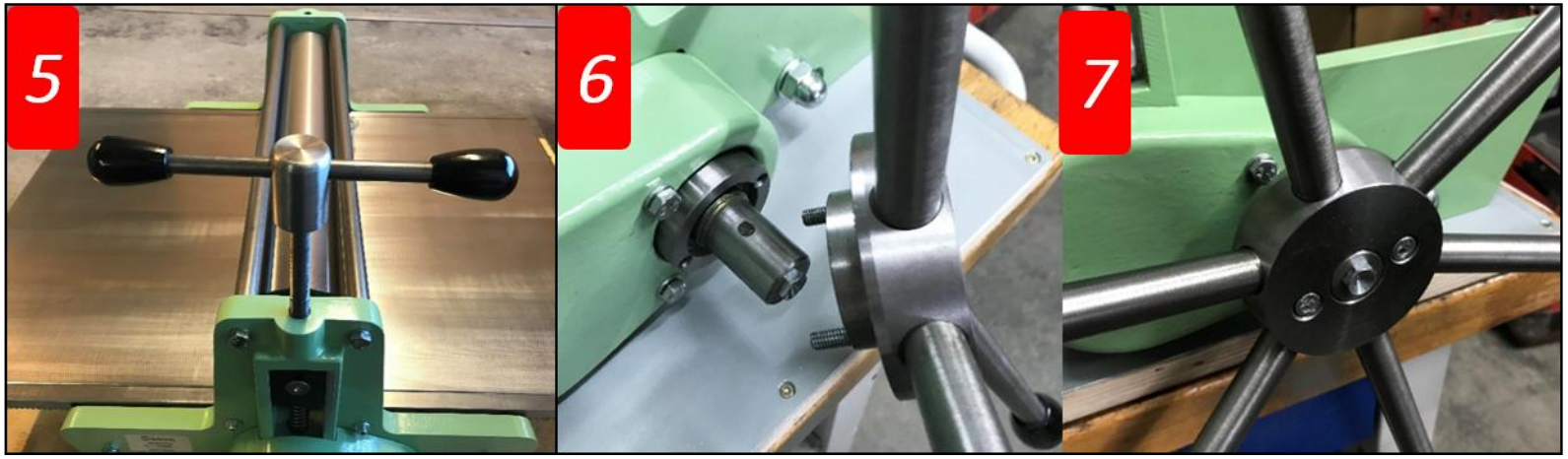


Art Business Industrial Group GmbH
Leibnizstr. 5
72202 Nagold GERMANY
www.geko-pressen.com

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)

Instructions de déballage et de montage:



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

French

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