

[Priskuranter]; [Bruksanvisningar] - 7

Gust. Carlsson & c:o

Vardagstryck Affärstryck
1800-tal 8:o



National Library
of Sweden

Digeltryckpressen

→ "PHOENIX" ←

(Tillverkad hos J. G. Schelter & Giesecke i Leipzig)

Priskurant

från

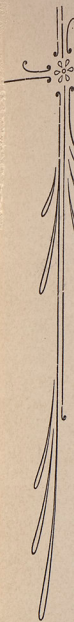
RIKSTELEFON 220
ALLM. TELEFON 45 28

TELEGRAMADR.:
GUSTKOMPANI.

Gust. Carlsson & Co.

STOCKHOLM

→ Vasagatan 5. ←





STOCKHOLM i Juni 1895.

Härmed hafva vi nöjet öfverlemnna priskurant jemte en kort beskrifning öfver den hos J. G. Schelter & Giesecke i Leipzig tillverkade

Digeltryckpressen

• • ❖ "PHOENIX" ❖ • •

hvilken öfverallt der den blifvit känd mottagits med det största erkännande såväl för dess öfverlägsna konstruktion som för dess utmärkta och omsorgsfulla tillverkning.

Vi hafva under den senaste tiden sålt Phoenixpressar till följande firmor:

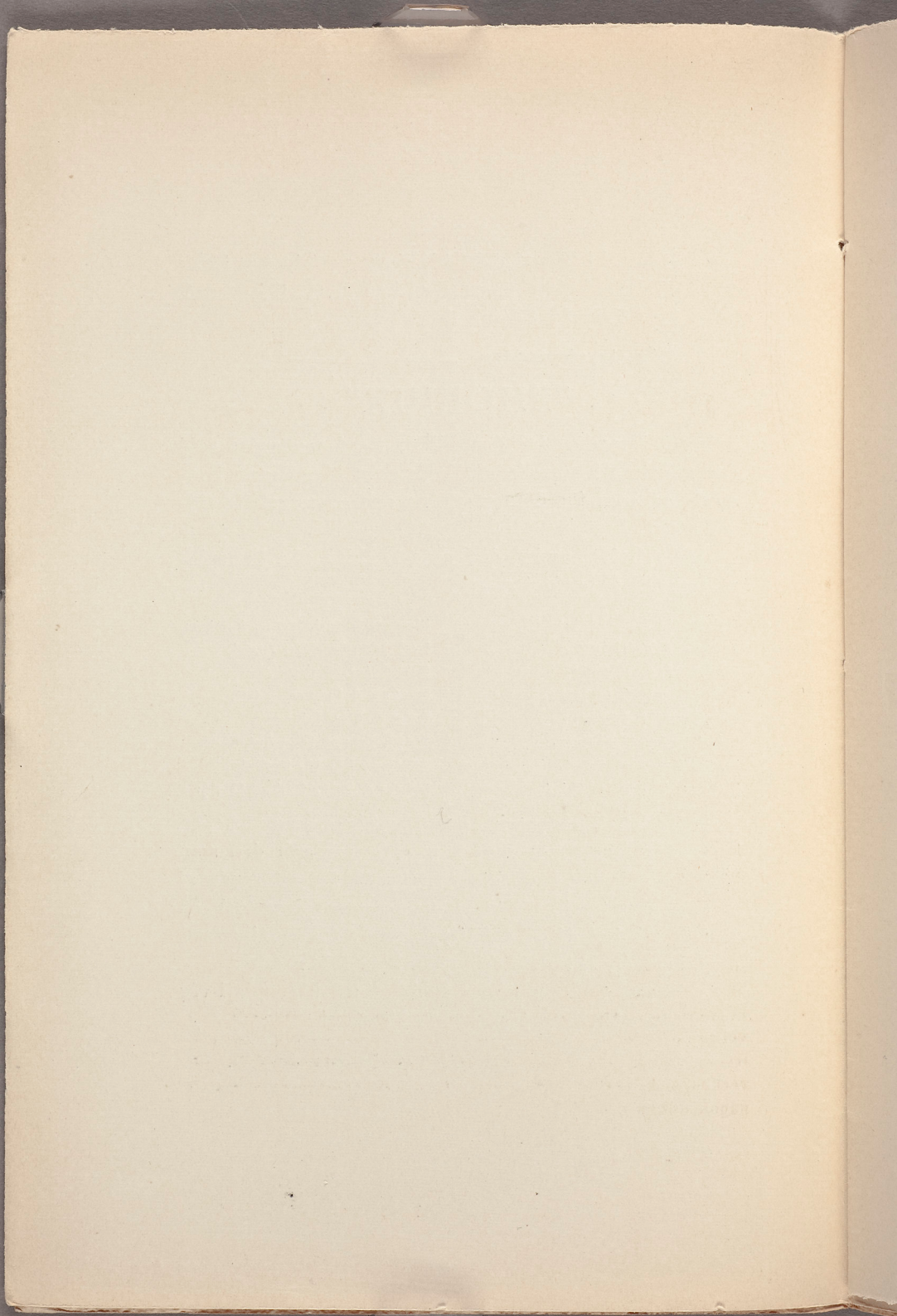
Beckman, Adolf, Kristiania (2 st.),
Blomberg, Oriel, Lindsberg,
Bonnier, Albert, Stockholm,
Bröderna Rosenlöf, Kungsgård,
Centraltryckeriet, Helsingfors,
Central-Tryckeriet, Stockholm,
Kessler, Max, Stockholm,
Knutssons, Th., Boktr., Malmö,

Ködersners Boktr.-Aktiebolag, Stockholm,
Luleå Boktryckeri-Aktieab., Luleå,
Richard, Aug., Jönköping,
Stenström & Bartelson, Malmö,
Weilin & Göös, Helsingfors,
Vestgöta-Kurirens Boktryckeri, Skara,
Wilhelmsson, G. W., Stockholm,
Zachrisson, Wald., Göteborg (2 st.).

Liffligt öfvertygade att Phoenixpressen är den bästa digeltryckpress som f. n. existerar och den som bäst tillfredsställer de högsta anspråk för utförande af verkligt fint tryck, tillåta vi oss uppmana hvar och en som är i behof af en digeltryckpress att, i eget intresse, först bese en »Phoenix» innan något inköp göres.

Phoenixpressen finnes ständigt till påseende i vår utställning, Vasagatan 5.

Gust. Carlsson & Co.



"PHOENIX"

Digeltryck-Snällpress.

Patenterad konstruktion.

Digeltryckpressar

äro oundärliga tryckmaskiner för våra dagars accidenstryckerier likasom äfven för hvarje verk- och tidningstryckeri, inom hvilket arbetet bedrifves **praktiskt**. Hvilken stor förlust icke blott af arbets- och maskinkraft utan ock af färg och annan material gör ej den boktryckare, som nödgas använda snällpressen för tryckning af förekommande smärre accidensarbeten, såsom flerfärgade annonskort, bokomslag o. dyl.!

Digeltryckpressen "Phoenix"

är en väsentligt förbättrad konstruktion af de amerikanska pressarne »Gally» och »Colts Armory». Först efter flerårigt användande inom eget tryckeri af de amerikanska pressarne och dervid samlad god erfarenhet om deras förtjenster och brister beslöt firman J. G. Schelter & Giesecke i Leipzig att sjelf öfvertaga tillverkningen af dessa maskiner för att sålunda blifva i tillfälle att genom tillämpande af vunna lärdomar åstadkomma en **förbättrad digeltryckpress af omsorgsfullaste tillverkning**. Deras sträfvan gick ut på att framställa en digeltryckpress, **så ändamålsenlig och varaktig, så omsorgsfullt tillverkad och i allo fullkomlig**, att en bättre press ej kunde af någon annan erbjudas.

Fördelar hos digeltryckpressen "Phoenix"

a) i allmänhet.

För tillverkningen af dessa pressar förfogar fabriken öfver de yppersta hjelpmaskiner och de skickligaste arbetare, hvartill kommer, att till pressens alla delar användes allra bästa material. Öfverallt, der det låtit sig göra, har användts fosforbrons eller stål, eljest segaste gjutjern. Pressarnes absolut lugna gång lemnar bästa intyget om den precision i arbetet och den omsorg, som egnats dem vid tillverkningen.

Alla rörliga delar hafva på det sorgfälligaste utbalanserats, hvarigenom dels pressen erhållit en synnerligen jemn och lätt gång, dels ock slitningen af pressens olika delar i möjligaste mån förminskats.

Pressens alla delar tillverkas efter schabloner, så att eventuellt behöfliga reservdelar fullt passa för hvilken maskin som helst.

Billiga reservdelar hafva åstadkommits genom praktisk anordning af pressens olika delar. Så t. ex. är drifaxeln icke dragen genom pressens sidostycken, utan har den i stället lagts i en särskild lagerbädd, hvarigenom vid inträffande skada endast denna behöfver repareras, men ej pressens stomme.

Hvarje ny press hålles omedelbart, sedan den blifvit färdig, under flere dagar i gång, derpå söndertages den åter, de särskilda delarne underkastas ytterligare afsyning och så sättes pressen åter ihop. Sedan digeln erhållit öfverdrag sker noggrann justering efter stilhöjden, hvarpå pressen slutligen är färdig till afsändning.

b) de särskilda delarne.

Press-stommen.

Pressens hela stomme, d. v. s. sidostyckena och sockeln, är gjuten i ett stycke. Pressen har derigenom erhållit största möjliga styrka, som gifver bästa garanti för att trycket ej skall kunna åstadkomma någon spänning eller fjedring vid tryckningen.

Pressen hvilat på en bred, nedtill utsvängd fot, som till fullo förhindrar hvarje skakning eller darrning.

En särskild fördel hos Phoenix-pressen är att fundamentet är absolut fast; det står stilla under pressens gång och kan ej på något sätt rubbas ur sitt läge.

Svånghjuls- och hufvudaxlarne.

Drifaxeln, genom hvilken maskinkraften tillföres pressen, är, såsom förut nämnts, icke dragen genom press-stommen, utan dess lager ha anbringats i en särskild bädd. Hufvudaxeln, som är genom kugghjul förbunden med svånghjulsaxeln och från hvilken färgverket, digeln och valsarne erhålla sin rörelse, hvilat uti tre i sjelfva den kraftiga press-stommen inbyggda lager.

Båda dessa axlar äro tillverkade af bästa smidesstål.

Pressramen och dess hållhake.

Till pressen levereras ramar af smidesjern eller stål, icke af gjutjern.

Ramen passar **precis** för sin plats på fundamentet, så att den städse erhåller fullkomligt samma plats. En stor fördel är derigenom vunnen, då formen, om den af en eller annan anledning måste utlyftas under tryckningen, efter återinlyftningen ej förskjuter sig från lappningen på digeln.

En kraftig hake, som uppifrån griper om ramen, håller denna absolut fast. Haken öppnas och slutas förmedelst en liten pedal, som tryckaren lätt sköter med foten medan han med båda händerna fasthåller ramen.

Digeln och dess rörelse.

De stänger, som föra digeln vid dess fram- och återgående rörelse, äro smidda af bästa stål, och äro så kraftiga, att det är otänkbart att de skulle kunna bräckas eller fjedra sig.

Under gången inträffar att digeln ett ögonblick, vid pressens fullständiga öppnande, står absolut stilla under det att pressens öfriga delar fortfarande funktionera. Denna lilla paus i digelns gång är, i synnerhet vid tryck af finare arbeten,

mycket gynsam för arbetet, enär pappersarken derigenom kunna inläggas fullt exakt och uttagas utan att smetas.

Digeln trycker absolut parallelt mot fundamentet. Derigenom öfvervinnas alla de många olägenheter — framför allt den omåttligt stora stilslitningen — som vidlåda alla presskonstruktioner, hvilkas digel, fundament eller ock bådaddera hafva sina fästen i och röra sig saxformigt på ledtapparne. Genom en särskild patenterad mekanism omöjliggöres hvarje rubbning af digelns riktning under det ögonblick då trycket sker.

Digeln ledes i sin fram- och återgående rörelse fullkomligt stadigt förmedelst en uti en böjd slidbana löpande rulle. Genom denna anordning hafva många olägenheter, som vidlåda andra konstruktioner, öfvervunnits. Synnerligen förmånlig visar sig denna tvångsrörelse på digeln, då man jemför den med de presskonstruktioner, hos hvilka digeln är försedd med fjedrar, emedan hos dessa fjedrarnes ej så sällan inträffande bristning ofta vållar svåra skador för både satsen och pressen.

Digelramen

är tillverkad i ett stycke och måste således i ett tag tillklämmas öfver digeln. På sådant sätt åstadkommes ett jemnt och slätt öfverdrag.

Tryckets reglering och frånslagning.

Trycket modereras särdeles lätt förmedelst den på digelns baksida placerade, med skala försedda ställapparaten, medelst hvilken trycket kan så omsorgsfullt modereras, att en skilnad af ett pappersblads tjocklek med ett lätt handgrepp utjemnas.

Digelns tryck frånslås genom ett enkelt grepp i den bakom digeln sittande bygeln. Man kan sålunda icke blott låta formen invalsas så många gånger man önskar, utan äfven, om pappersarket blifvit orätt ilagdt, förhindra att trycket sker och arket makuleras.

Färgverket.

Synnerlig omsorg har egnats konstruktionen af pressens färgverk. Färgrifningen sker i dessa pressar ungefär på samma sätt som hos cylinderpressarne, och icke så primitivt som hos

pressar med bordfärgrifning. På sådant sätt har erhållits en till den grad god färgrifning, att färgfördelningsytan är hos press N:o III 4 och hos press N:o IV 4.5 □-meter.

Phoenixpressens färgverk består främst af 1, resp. 2 stora metallvalsar. På den ena sidan om dessa ligger ett system af rifvalsar, på den andra formvalsarne. Färgen, som från färgstenen tillföres rifvalsarne, fördelas ytterligt väl dels genom rifvalsarnes rörelser, dels ock genom den fram- och återgående rörelsen hos metallvalsen.

Genom att formvalsarne ligga direkt an emot den roterande stora metallvalsen pågår färgrifningen så länge som möjligt intill dess valsarne skola åter löpa ned till formen.

Reglering af färgtillförseln.

Färghållningen regleras synnerligen lätt derigenom att den framför färgbehållaren liggande färgstenen kan ställas så, att den tager mer eller mindre färg, allt efter önskan. Vidare kan hoppvalsen genom ett enkelt handgrepp ställas så att den tager tillräckligt mycket färg från färgstenen och för den till den stora färgcylindern.

Bådadera, färgstenen och hoppvalsen, kunna, fullt oberoende af hvarandra, ställas så att de icke alls taga någon färg.

Är formen af det slag, att en del af densamma fordrar mindre färg än en annan, kan man medelst de under färgbehållaren anbragta skrufvarne åstadkomma lämplig minskning af färgtillförseln på de delar af formen, som behöfva dylik.

Formens infärgning.

Valsarne lemna färg åt formen enligt en fullkomligt ny princip. Af de fyra formvalsarne löpa nämligen icke mer än två på en gång öfver formen. På nedgående upplyftas två af valsarne, så att de ej beröra formen, vid uppgående löpa de öfriga två upplyftade öfver formen, medan åter de som vid nedgåendet sparade sin färg då sänka sig och åt formen lemna sin färg. Formen blir sålunda invalsad i riktning både uppåt och nedåt. Dessutom må märkas, att genom denna anordning valsarne förhindras att, sedan de en gång lemnat formen sin

färg, åter löpa öfver densamma och suga tillbaka den färg de nyss lemnat.

Långvariga och kostsamma försök hafva ådagalagt, att formen bäst infärgas på detta sätt och att en anordning med två stora, hela formen täckande valsar ingalunda är att föredraga framför denna med fyra mindre valsar, som ömsom lemna färg, men aldrig taga den tillbaka.

Valsskenorna äro ställbara.

Som bekant böra valsarne löpa lättare öfver somliga former än öfver andra. Exempelvis bör en linieform invalsas »lätt», en form med stora stilar »tyngre». Phoenixpressen har därför försetts med mycket lätt ställbara skenor.

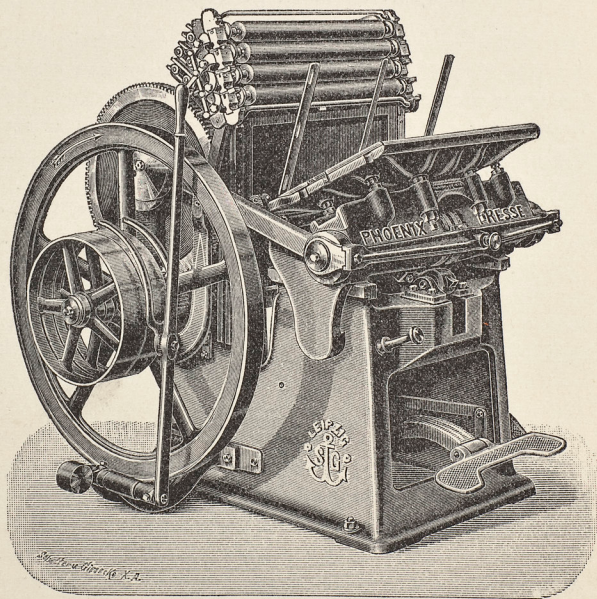


Illustration af Phoenixpressen N:o 3.

Pressen N:o 2 har 3 formvalsar och pressarne N:o 3 och 4 hafva 4 formvalsar.

Pris, dimensioner och vikt.

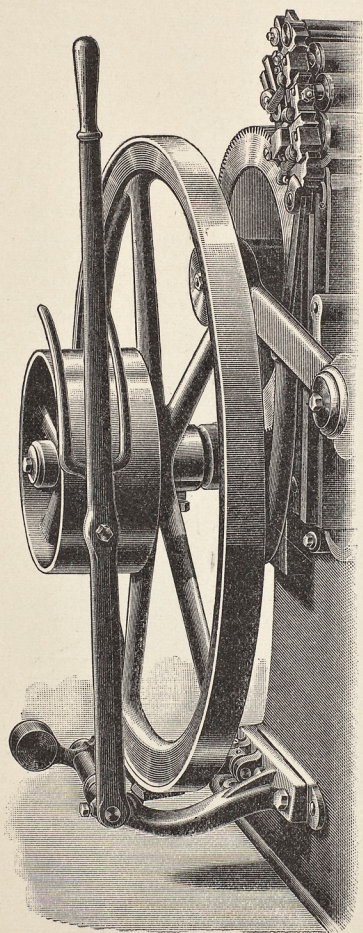
Pressarnes storlek	N:o I	N:o II	N:o III	N:o IV
Inre ramvidd	23 x 32 cm.	30 x 41 cm.	36 x 51 cm.	38 x 59 cm.
Digelns storlek	22 x 35 »	28,3 x 44 »	36 x 55 »	38 x 63 »
Bredd mellan digelns förningsstänger	47,8 »	56,6 »	70,6 »	48,6 »
Erforderlig golfyta	85 x 115 »	96 x 125 »	112 x 140 »	120 x 140 »
Ungefärlig vikt, netto	—	730 kg.	1125 kg.	1200 kg.
» » packad	—	890 »	1300 »	1400 »
Pris för pressen komplett inrättad för tramp, incl. emb. af fabrik Leipzig	900 Mk	1330 Mk	1785 Mk	1930 Mk
» för inrättning för ångkraft med svänghjuls- broms	40 »	45 »	55 »	55 »
» för vaxelfrivare	22 »	27 »	32 »	35 »

Ofvanstående priser äro i Reichsmark af fabriken i Leipzig. Om så önskas leverera vi pressarne franco och tullfritt i Stockholm, Göteborg eller Malmö, då priset bliver för N:o I kr. 930: —, N:o II kr. 1365: —, N:o III kr. 1835: — och N:o IV kr. 1985: — utan ångkraftsinrättning och vaxelfrivare.

Till pressarne följa:

2 sätser valsindlar med tillhörande rullar; 2 smala och 1 bred slutram; 2 breda och 1 smal gripare; 2 dubbla och 2 enkla skrufnycklar; 2 skrufmejslar; 1 sats rifvals-lager; 1 gjuthylsa med fot och kors; 1 iläggs- och 1 mottagsbord, båda på jernfot och försedda med verktygsåda; 2 blykilar för färgbehållaren; utomdess lemnas till pressen N:o II 1 jernvals och till N:is III och IV 2 jernvalsar.

Inrättning för mekanisk kraft.



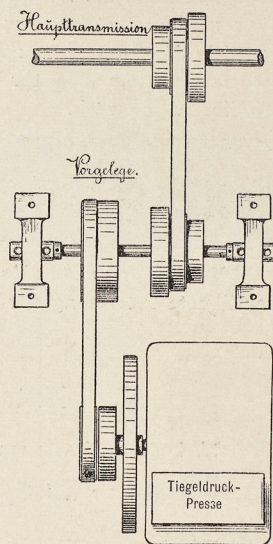
Inrättning för pressens drifvande med mekanisk kraft levereras till dessa pressar endast på särskild begäran. Till densamma höra en fast och en lös remskifva, hvilka placeras på svänghjulsaxeln på pressens venstra sida, samt en med bromsapparat försedd igångsättningsmekanism.

Pressens igångsättare och bromsen fränslås med ett enda handgrepp, liksom också bromsen börjar verka så snart pressen stannas.

Förlagstyg för tre hastigheter.

För att pressens hastighet skall kunna regleras allt efter beskaffenheten af det arbete, som är för handen, är lämpligt att använda en trappremskifva emellan transmissionen och pressen (såsom å nedanstående figur synes). Förlagstygets trappremskifva drifves af en på transmissionen mot densamma svarande, således omvänt fäst trappremskifva. Dessa remskifvors diametrar äro så valda, att antalet tryck kan höjas eller sänkas i proportionerna 3:4:5 och 4:5:6.

Vid beställning af förlagstyg måste noggrant uppgifvas hufvudaxelns omfång och det antal hvarf den gör i minuten.

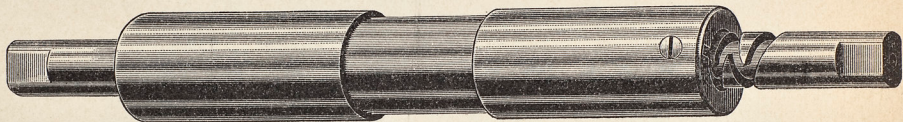


Priset för 1 förlagsaxel med dertill hörande trappremskifva samt en tudelad dylik till hufvudaxeln, 2 ställringar, 2 ställbara hänglager med automatiska smörjkoppar, 1 remskifva till pressen, komplett

för N:o I	ca 100—120 Mk
» » II	» 100—120 »
» » III	» 130—150 »
» » IV	» 130—150 »

Vexelrifvare för tvåfärgstryck.

Genom användande af den s. k. »vexelrifvaren» möjliggöres i dessa pressar tryckning af två färger samtidigt, hvarvid hvarje hälft af tryckramens innehåll erhåller sin färg. Vexelrifvaren inlägges i stället för en af de på rifvalsarne hvilande metallvalsarne, och genom ett enkelt handgrepp upphäfves den stora färgcylinderns sidorörelse. Då vexelrifvaren, som är af metall, på midten är försedd med en 65 mm. bred inskärning och då den under sin kringvridning äfven rör sig åt sidorna, inses lätt både att färgen rifves lika fullkomligt som vid tryckning med endast en färg och att någon sammanblandning af de båda färgerna ej kan ske. Tvärtom hållas dessa så skilda, att mellan dem uppstår en cirka 20 mm. bred remsa, som ej erhåller någon färg.



Vexelrifvaren är sålunda både den enklaste och den fullkomligaste inrättning för tvåfärgstryck i digeltryckpress.

Extra slutramar.

På begäran levereras till Phoenixpressen lämpliga

slutramar med flyttbara mittel- och korssteg,

samt äfven

Spar-slutramar,

högst praktiska vid tryckning af mycket små formar. Dessa ramar äro, för att ej så många fyllnadssteg skola behövas, utfyllda så att endast en ringa del af desamma är öppen för satsens inskrufning.

