

Gebruiksaanwijzing voor de JSV-serie etspersen

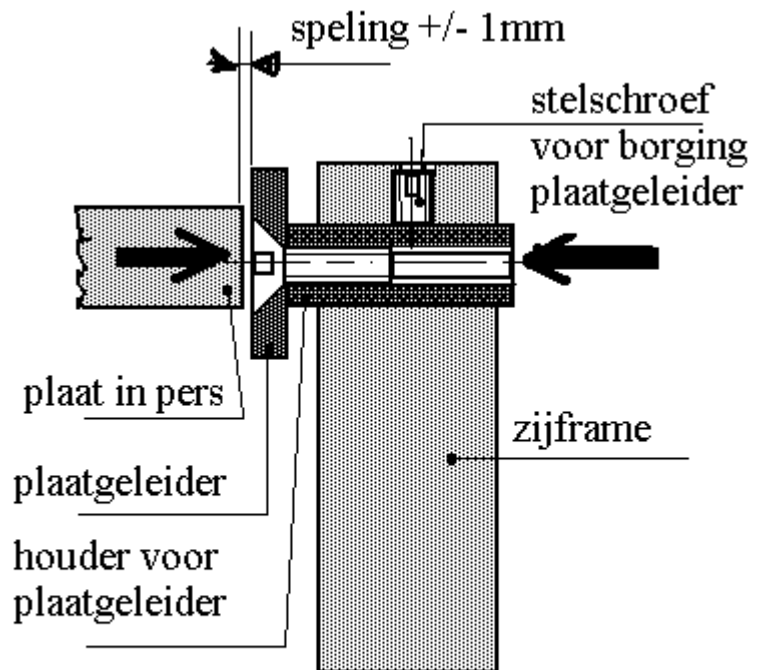
Montage

Misschien heeft U de pers ontvangen via een transporteur. In dat geval is de pers verpakt en is het spaakwiel, het bed en eventueel het onderstel nog niet gemonteerd. In de verpakking treft U het volgende aan;

- de etspers
- de plaat (het bed)
- het spaakwiel met de vijf spaken.
- eventueel. het onderstel, wel of niet met zwenkwielen.

De walsen dienen eerst te worden schoongemaakt. Om redenen van bescherming zijn de walsen ingepakt met vet papier en plastic tape. Maak voorzichtig een snee in het plastic van de verpakking, over de breedte van de wals. Niet te diep want dan wordt de wals beschadigd. Nu kan de verpakking er af worden gepeld. De walsen moeten met een oplosmiddel (wasbenzine) worden schoongemaakt. Voor gebruik moeten de walsen schoon en droog zijn.

Plaats het bed tussen de zijframes. Het past tussen de plaatgeleiders aan beide kanten. De afbeelding hiernaast toont een doorsnede van het zijframe op de plaats waar de plaatgeleider in het frame vastgeschroefd zit. Om de juiste speling in te stellen moeten de plaatgeleiders verplaatst worden. Draai de kleine stelschroef in het zijframe los (met een "inbussleutel") en breng de plaatgeleider in positie. Het is geen probleem om bij dit instellen een kleine hamer te gebruiken. Na het instellen de stelschroef weer vastdraaien.



Het instellen van de plaatgeleiders bij de JS- en JSV-serie etspersen

De JSV-serie heeft een extra as die de verbinding is tussen het spaakwiel en de tandwieloverbrenging. Deze as steekt aan een kant buiten de pers uit (tegenover de tandwielkast). Dit is de astap waarop het spaakwiel moet worden gemonteerd. Haal de plastic tape er af, maar zorg dat de spie op zijn plaats blijft. Schuif het spaakwiel (let op de spiegleuf) over de astap, zo ver als mogelijk is. Het is geen probleem als hierbij een hamer moet worden gebruikt. Sla echter niet met de hamer direkt op de naaf, maar gebruik een stuk hout als buffer tussen het spaakwiel en de hamer. Na het monteren van het spaakwiel moet de stelschroef M8 in het spaakwiel met een binnenzeskantsleutel worden vastgedraaid.

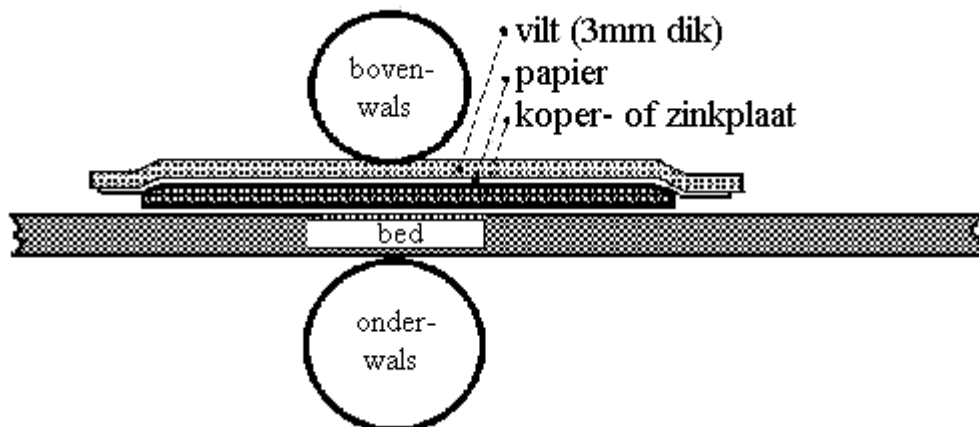
Het onderstel kan in gemonteerde of in gedemonteerde toestand geleverd zijn. De afbeelding op de

hoofdpagina van de JSV-serie toont duidelijk hoe een onderstel gemonteerd moet worden. Het is heel eenvoudig. De bouten M8x60 worden gebruikt voor het monteren van het onderstel zelf en de bouten M8x70 dienen voor de verbinding tussen de pers en het onderstel. De bouten M8x70 kunnen alleen "van onderen op" door het buisframe en de persvoeten worden gestoken.

Het gebruik van de pers

Deze pers is geschikt voor het afdrukken van "diepdrukplaten" (geëtste of gegraveerde koper- of zinkplaten), maar ook voor het afdrukken van houtsnedes en linsnedes.

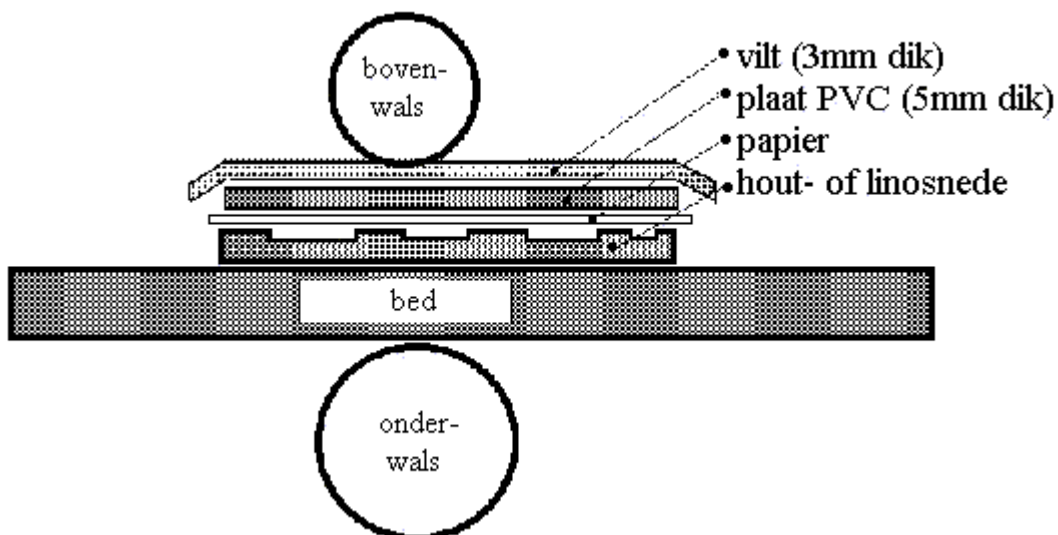
In het volgende schema is de situatie weergegeven bij het afdrukken van een diepdrukplaat.



Het vilt heeft de functie om het papier in de groeven van de plaat te drukken, waardoor het papier de inkt in die groeven kan opnemen.

Sommigen gebruiken een stapeltje karton onder de drukspindels (bij dit type persen tussen het "drukplaatje" en het "lagerblok" van de bovenwals, waardoor de pers iets "flexibeler" wordt. Voor het afdrukken van een "diepdrukplaat" heeft het weinig effect, maar voor het afdrukken van houtsnedes en linsnedes kan het handig zijn. Een houtsnede is nooit helemaal vlak, waardoor de inktverdeling op het papier niet gelijkmatig zou kunnen zijn. Een "flexibele" bovenwals compenseert in beperkte mate de oneffenheid van de drukvorm.

Het afdrukken van houtsnedes en linsnedes met behulp van deze etspers



Bovenstaand schema geeft de situatie weer bij het afdrukken van een "hoogdrukform" (houtsnede, linsnede, typografie). Er wordt hier ook met vilt gewerkt, maar dit heeft een andere functie als bij het afdrukken van een ets. Hier dient het vilt om oneffenheden in de hoogdrukform te compenseren (vooral belangrijk bij een houtsnede uit "multiplex"). Als de drukvorm helemaal vlak zou zijn was het vilt niet nodig. Onder het vilt is een plastic plaat zichtbaar (ongeveer 5mm dik PVC). Dit is alleen doelmatig in combinatie met het vilt. Als de PVC plaat niet zou worden gebruikt zou het papier in de holtes van de drukvorm worden gedrukt, en dit is meestal niet de bedoeling.

Onderhoud

- De lagers van deze pers hebben geen onderhoud nodig (allemaal kogellagers)
- Alle blanke stalen delen zijn ingespoten met een transparante bescherm laag (Tectyl) om roesten tegen te gaan. De walsen zijn echter niet met tectyl behandeld omdat het vilt er anders aan zou blijven plakken. Als de pers gedurende lange tijd niet wordt begruikt verdient het aanbeveling om ook de walsen tegen het roesten te beschermen. Hiervoor kan de Tectyl worden gebruikt, (verkrijgbaar bij winkels voor automaterialen), maar ook "kogellagervet" of iets dergelijks. Voor het gebruik dient deze laag er weer worden afgehaald.
- Een keer per jaar moet de tandwiel-overbrenging worden nagekeken. Is er nog voldoende vet? Zo niet, breng dan wat kogellagervet aan. (te koop bij elke ijzerwarenwinkel)
- Het is aan te bevelen om de pers in een droge ruimte te gebruiken. Bij voorkeur dient het etsen met agressieve media (zoals salpeterzuur of ijzer-chloride) in een andere (geventileerde) ruimte te worden gedaan.