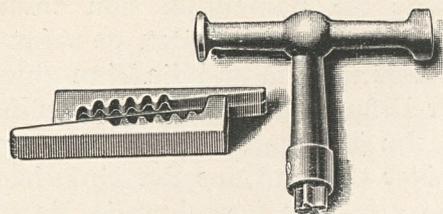


Koenig & Bauer das Fest der bei ihr fertiggestellten tausendsten Schnellpresse, am 6. September 1873 das der zweitausendsten. Die Entwicklung und Vollendung der Schnellpresse schritt ununterbrochen weiter. 1864 erfand Wilhelm Koenig, der erste Sohn des Erfinders, die Zweifarbenmaschine. Aber schon die im Jahre 1848 einsetzende gewaltige Ausdehnung des Zeitungswesens (namentlich in England und Amerika) brachte es mit sich, daß die einfache sowohl, als die vier-, sechs- und achtfache, höchst komplizierte und viele Arbeitskräfte benötigende Schnellpresse den an die Quantität des Druckes gestellten Anforderungen nicht mehr genügte. Um dies erklärlich zu machen, müssen wir auf die

Konstruktion der Schnellpresse

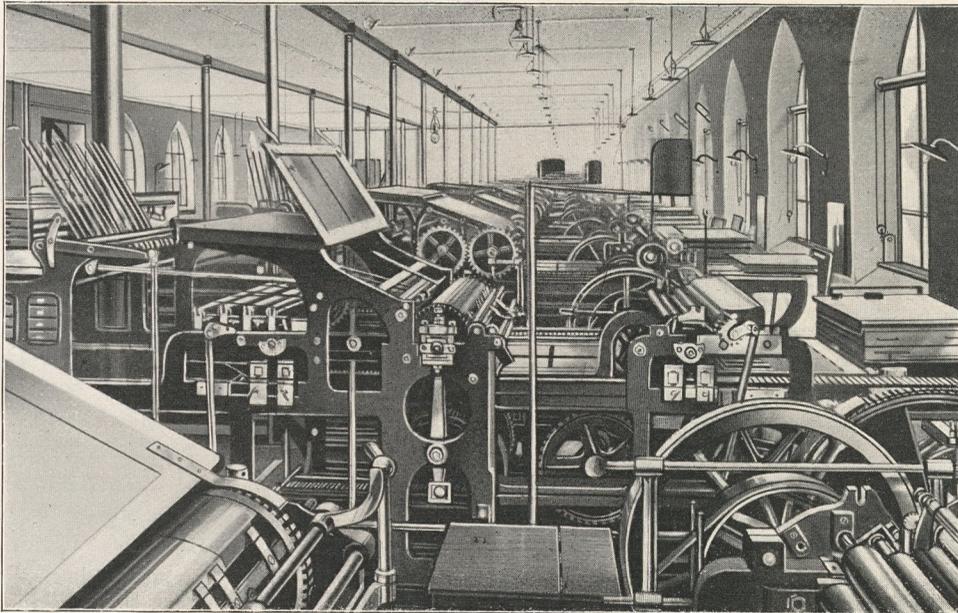
etwas näher eingehen. Wie schon erwähnt, wird die Schnellpresse durch mechanische Betriebskraft in Bewegung gesetzt, die Druckform wird selbsttätig eingefärbt, der von Hand eingelegte Bogen nach erfolgtem Bedrucken selbsttätig ausgelegt. Während nun bei der Handpresse die Ausübung des Druckes durch Niederdrücken des Druckriegels auf die Satzform auf einmal erfolgt, ist das Prinzip der Druckausübung bei der Schnellpresse ein wesentlich anderes. Man unterscheidet bei der Schnellpresse drei Hauptteile und zwar: das Fundament, worauf die Satzform zu liegen kommt, den Druckzylinder und das vor diesem gelagerte Farbwerk, das zum Einfärben der Druckform bestimmt ist. Rechts oberhalb des Druckzylinders befindet sich der sogenannte Einlegetisch, auf dem das zum Druck bestimmte Papier zu liegen kommt. Dieser ist mit dem Druckzylinder durch den Anlegetisch verbunden. Der Druckzylinder wird mit einigen Bogen Karton und Papier, auf das der Drucker die Zurichtung anbringt, bekleidet (der sogenannte Druckaufzug) und erhält durch Eingreifen in die am Fundament befestigte Zahnstange eine drehende Bewegung. Über den Druckzylinder gehen die sogenannten Oberbänder, die den Bogen während des Druckes festhalten. Rechts unterhalb des Druckzylinders ist eine hölzerne Walze angebracht, um die eine Anzahl Schnüre laufen, auf die der bedruckte Bogen zu liegen kommt, um durch die Auslegestäbe auf den Auslegetisch befördert zu werden. Das Farbwerk besteht aus dem Farbkasten, von dem eine sogenannte Leckwalze Farbe auf eiserne Farbwalzen abgibt. Letztere verteilen die Farbe auf mit einer Komposition von Gelatine und Glyzerin umgossene Holzwalzen, die dann die gut verriebene Farbe auf die Satzform übertragen bzw. diese einfärben. Die zum Druck bestimmte Form wird entweder vorher auf einer eisernen Schließplatte oder auf dem Fundament der Schnellpresse in einen Schließrahmen geschlossen, d. h. letzterer wird mit Satz und Füllmaterial ausgefüllt und dieses mit Schließkeilen oder Schließzeug fest aneinander gedrückt, so daß



Keil-Schließzeug.



Eiserner Formattieg.



Druckersaal mit Schnellpressen.

die geschlossene Form hochgehoben werden kann und später beim Druck keine Buchstaben aus der Form durch die Walzen herausgezogen werden können. Nachdem die Form geschlossen ist, wird sie an der unteren Seite abgebürstet, damit der am Fuße der Typen befindliche Schmutz verschwindet. Dann wird die Form mit einem Klopffholz geklopft, d. h. alle Typen werden kräftig heruntergedrückt, weil hochstehende Typen sich durch den Druckbogen hindurchpressen würden. Der Drucker stellt zunächst die über der Satzform befindlichen Walzen (Auftragwalzen) so ein, daß letztere die Form nur wenig berühren. Dann wird ein Abzug gemacht. Zu diesem Zweck wird auf den Anlegetisch ein Bogen gelegt, der, sobald die Schnellpresse in Gang gesetzt wird, von den am Druckzylinder angebrachten Greifern gefaßt und festgehalten wird, sich an den rotierenden Zylinder anlehnt und mit diesem zusammen über die vorher von den Walzen eingefärbte Satzform rollt und somit bedruckt wird. Wie schon erwähnt, wird der Bogen nach erfolgtem Druck durch den Auslegermechanismus auf den Auslegetisch geführt. Die Ausübung des Druckes erfolgt also nicht wie bei der Handpresse in der ganzen Druckfläche im gleichen Momente, sondern nach und nach, wie der Zylinder über die Form rollt. Nunmehr beginnt der Drucker, wenn an dem Stand oder Format der Druckform nichts mehr zu ändern und auch der Druckaufzug in Ordnung ist, mit der Zurichtung, die auf dem sogenannten Zurichtebogen gemacht wird und weiter nichts ist, als ein Ausschneiden und Aufkleben von Papier auf letzteren.

Die Zurichtung

ist bei jeder Druckform notwendig, weil die zum Satz verwandten Typen und Ornamente etwas ungleich in der Höhe sind bzw. durch öfteren Abdruck werden. Deshalb werden zu scharf druckende Teile