

GEBRAUCHSANLEITUNG

GEKO Handdruckpresse

Modellreihe PK

Die Postkartenpresse sollte auf dem Werkstisch befestigt werden (z.B. mit einer Schraubzwinge). Der Schutzfilm auf Walzen und Gestänge kann mit Hilfe eines Lösungsmittels entfernt werden.

Die Kurbel wird auf die Walzenachse aufgeschoben. Der mitgelieferte konische Stift wird mit einem leichten Hammerschlag in die übereinander gesetzten Bohrungen eingeschlagen. Die beiden Stellschrauben werden von oben in die Bohrungen der Seitenständer **leicht** und ohne zu verkanten eingedreht.

Die Metallplatte wird zwischen die Walzen geschoben. Durch Anziehen der Stellschrauben wird der erforderliche Walzendruck erzeugt. Verwenden Sie dazu ein unbearbeitetes Stück Material, das der Dicke des Druckstocks entspricht. Legen Sie es vor und hinter - oder in zwei Streifen in der Länge der Metallplatte neben - den Druckstock und stellen Sie den Walzendruck auf dieser Vorlage ein. Die Kurbel muss sich ohne größeren Kraftaufwand bewegen lassen. Beachten Sie, dass für Holz - und Linolschnitt der Druck nicht zu groß sein darf. Der Druck für Radierungen muss natürlich erheblich höher 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 (Saugpost). 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.

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.



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

Gerätepflege:

Von Zeit zu Zeit sollte ein Tropfen Öl dort aufgebracht werden, wo die Walzen im Nutenstein bzw. im Seitenteil gelagert sind.

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

Modelle PK Serie

Modell	Walzen Länge (mm)	Ø Walze Oben (mm)	Ø Walze Unten (mm)	Tisch Breite (mm)	Tisch Länge (mm)	Gewicht (kg)	Anpressdruck (kg)
PK 120	120	32	30	120	250	3,3	400

Beim Auspacken beachten

Inhalt:

- 1 Handdruckpresse GEKO PK 120
- 1 Handkurbel
- 1 Druckblech
- 1 Kegelstift

Montage:

Handkurbel auf Antriebsachse 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 Hand Press

Model Series PK

The postcard press should be attached to the workbench (e.g. with a screw clamp). The protective film on rollers and rods can be removed by means of a solvent.

The crank is pushed onto the roller axis. The included conical pin is hammered into the above-set holes with a light strike. The two adjusting screws are screwed in from the top into the holes of the side stand without pressure and without being tilted.

The metal plate is pushed between the rollers. The required roll pressure is created by tightening the adjustment screws. To do this, use an unprocessed piece of material that corresponds to the thickness of the pressure stick. Place it in front of and behind -or in two strips in the length of the metal plate beside- the pressure stick and set the roll pressure on this template. The crank has to be moved without any greater effort. Note that for wood and linocut the pressure must not be too large. Of course, the pressure for etchings must be considerably higher. The forward or side strips are not removed for printing.

For the sample prints, the pressure stick is coated with ink between the front and rear feed or the side strips and covers it with the trigger paper (Saugpost). This is a thin cardboard that is larger than the print paper. After the run, you can see if you have to reduce the amount of paint (pressure to grease or smear) or adjust the roll pressure (depressed). It is only when the quality of the prints is satisfactory that a high-quality paper is used.

In the case of etchings, a moistened paper is placed on the colored pressure stick, then a soft and then a hard felt. A number of sample prints are usually needed to achieve an optimal result. For this purpose, the paper must be moistened evenly, the pressure stick carefully dyed and the roll pressure adjusted correctly.

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

Device Maintenance:

From time to time, a drop of oil should be applied where the rollers in the sliding stone or are stored in the side part.

If the press is not used for a longer period, the rollers and the linkage should be covered with sewing machine oil or similar.



Models PK

Model	Roller length (mm)	Ø Roller upper (mm)	Ø Roller lower (mm)	Table width (mm)	Table length (mm)	Weight (kg)	Surface pressure (kg)
PK 120	120	32	30	120	250	3,3	400

Pay attention when unpacking

Content:

- 1 Hand printing press GEKO PK
- 1 Crank handle
- 1 Printing plate
- 1 Conical pin

Assembly:

Push hand crank on drive axle - shaft and hub must to 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 PK

La presse pour cartes postales doit être vissée sur un établi (par exemple avec des pince-étau). Le film de protection se trouvant sur les rouleaux et les armatures peut être enlevé à l'aide d'un solvant.

La manivelle doit être positionnée sur l'arbre du rouleau. La pointe conique ci-jointe doit être plantée avec un léger coup de marteau dans les trous prévus à cet effet. Les deux vis de réglages doivent être vissées sans forcer dans les trous des supports.

La plaque de métal est positionnée entre les rouleaux. En serrant les vis de réglages, on crée la pression du rouleau. Utilisez une pièce brute (une cal 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). La roue doit être facile à tourner. 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:

De temps en temps tous les paliers du rouleau 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 avec de l'huile à machine à coudre.

Modèles PK Série

Modèle	Rouleaux Longueur (mm)	Ø Sup. (mm)	Ø Inf. (mm)	Table Largeur (mm)	Table Longueur (mm)	Poids (kg)	Pression d'impression (kg)
PK 120	120	32	30	120	240	3,3	400

Consignes de deballage

Contenu:

- 1 Presse à main GEKO PK
- 1 Manivelle
- 1 roue de commande à pointe conique
- 1 plateau en tôle (au fond du carton)

Montage:

Pousser la roue sur l'axe.

Glisser la pointe conique et la planter énergiquement.

Lubrifier toutes les pièces mobiles.

