

# 1 Arbeitsblatt Druckabwicklung / Druckbeistellung

Bitte vervollständigen Sie mit der SAL-Software den Text

## 1.1 Aufbau der Offsetdruckplatte

Die druckenden Stellen auf der Offsetdruckplatte bestehen aus der sogenannten Kopierschicht und sind

1 hydrophob, also *wasserabweisend*. Die *nicht*druckenden Stellen wirken dagegen

2 hydrophil, also *wasserfreundlich*.

## 1.2 Aufbau des Gummituchs

Ein konventionelles Gummituch besteht in der Regel aus den folgenden vier (jeweils mit Haftgummi verbunden

Schichten: 3 Deckplatte, 4 Mischgewebe,

5 kompresible Schicht und 6 Baumwollgewebe

Kompresible Gummitücher haben im Wesentlichen zwei Vorteile:

7 das Druckbild wird nicht länger

8 Unebenheiten des Bedruckstoffes werden ausgeglichen

## 1.3 Konstruktion der Zylinder

Die sogenannte *Greiferkurve* ist feststehend an den sich drehenden Zylindern befestigt und dient dazu ...

9 die Greiferbrücke zu öffnen und zu schließen

Jedes Zahnrad hat mehrere Größen. Der äußere

Durchmesser nennt sich 10 Kopfkreis.

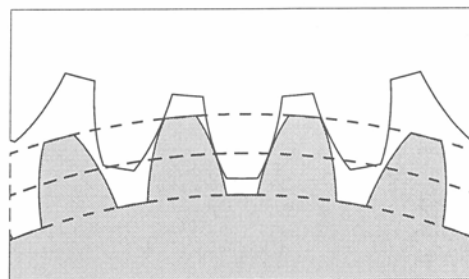
Der Durchmesser der Fräsungen zwischen den

Zähnen nennt sich 11 Fußkreis. Der

12 Teilkreis befindet sich an den

*Zahnflanken*. Dort findet die eigentliche Kraftüber-

tragung statt.



### 1.3.1 Pressung Platten-/Gummituchzylinder

Platten- und Gummituchzylinder rollen auf 13 Schmitzringen aufeinander ab. Die Pressung kann deshalb nur erhöht werden, ~~indem kann deshalb nur erhöht werden~~, indem die Dicke des sogenannten 14 Aufzugs erhöht wird. Dazu benutzt man häufig einen kalibrierten 15 Unterlagebogen.

### 1.3.2 Pressung Gummituch-/Druckzylinder

Der Druckzylinder hat keinen Schmitzring, sondern stattdessen einen Messring. Die Pressung kann eingestellt werden, indem der Gummituchzylinder um die Achse des Plattenzylinders in Richtung des Druckzylinders bewegt wird und außerdem durch die Dicke des Bedruckstoffes.

Pressung heißt hier einfach *Einpressung des Gummituchs*. Sowohl zwischen Platte und Gummituch als auch zwischen Gummituch und Bedruckstoff/Druckzylinder sollte in der Regel eine Pressung von 0,1 mm vorhanden sein.