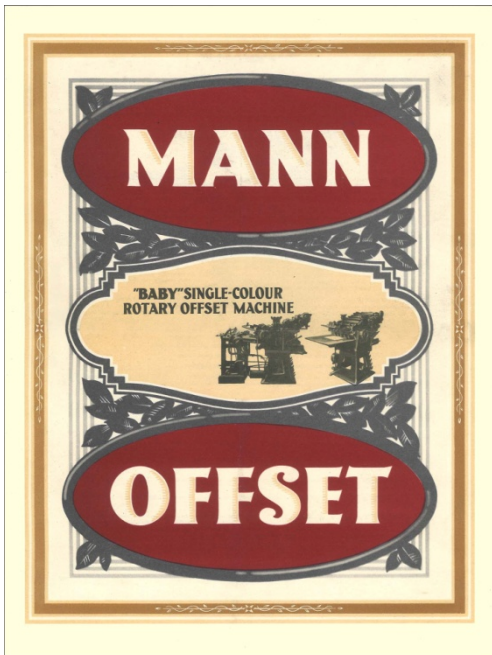




NIEOPISANA DOTĄD MASZYNA NA KTÓREJ DRUKOWANO POLSKIE ZNACZKI.

W wielu katalogach i artykułach pisano, że dany znaczek drukowano offsetem na danej maszynie. Prawda, o ile dotyczyło to znaczków drukowanych po czerwcu 1955 r., kiedy to rozpoczęto drukowanie na nowo zakupionej jednokolorowej maszynie offsetowej „PERLE”. Jednak nic niewiadomo było na temat wymienionej w publikacjach maszynie Gregory Mann. Przypadkowo odczytałem w którymś numerze gazety fabrycznej PWPW „Życie Wytwórni”, że była w PWPW maszyna offsetowa „BABY”. Zaczęło się trwające kilka lat poszukiwanie jakichkolwiek danych o tych maszynach. Dzięki T. Malickiemu z Kanady, który zaangażował się w to poszukiwanie, udało się znaleźć na jednej z kalifornijskich aukcji fotografię maszyny ROGER MANN z lat 50-tych. Jedno ze zdjęć ukazywało jej tabliczkę znamionową i okazało się, że nie jest to, jak przewidywaliśmy produkt niemiecki. Zmyliła nas odpowiedź uzyskana z Muzeum maszyn drukarskich w Londynie, że nie jest im znana taka maszyna (podobną odpowiedź uzyskaliśmy z Sydney). Napisaliśmy do archiwum w Leeds, gdzie mieściła się owa firma i ... pełen sukces. Dotyczył on nie tylko samej firmy ale także faktu, że wymieniana maszyna GEORGE MANN i „BABY” to jedna i ta sama maszyna. Zatem przedstawiamy jej dane, podane w firmowym folderze.

MANN „BABY” jednokolorowa rotacyjna maszyna offsetowa.¹



Maszyna „BABY” z ręcznym podawaniem papieru pracuje zazwyczaj z prędkością 3000-3500 odbitek na godzinę. Ponieważ czas podawania arkusza jest wystarczający, jest to praktyczna prędkość, ale w żadnym wypadku nie maksymalna. Dlatego zaprojektowaliśmy dla maszyny offsetowej „BABY” automatyczny podajnik ssący, aby umożliwić operatorowi uzyskanie maksymalnej wydajności maszyny. Ten podajnik, bardzo wydajny nawet przy dużych prędkościach, niezwykle prosty w obsłudze i w pełni automatyczny podczas pracy, doskonale nadaje się do maszyny offsetowej „BABY”, niezależnie od tego, czy jest używana do długich, czy krótkich serii.

KONSTRUKCJA offsetu „BABY” to wyjątkowo udane połączenie zalet maszyn offsetowych jedno- i dwuobrotowych, zachowując wszystkie zalety tych drugich bez wad tych pierwszych. Rzut oka na schemat pokazuje, że maszyna, wyposażona w trzy cylindry o jednakowej wielkości, zapewnia maksymalną wydajność na cykl i zachowuje następujące specjalne funkcje sterowania, które sprawiają, że

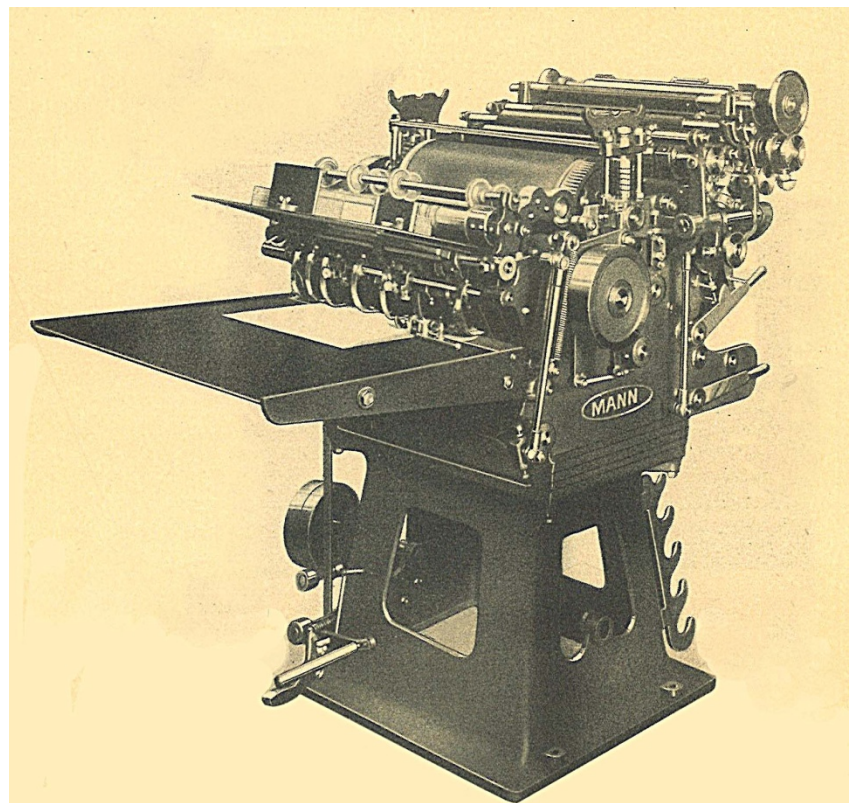
Duże zapotrzebowanie na maszynę zdolną do wydajnej obsługi krótkich serii skłoniło nas kilka lat temu do skonstruowania offsetowej maszyny rotacyjnej „BABY”, której konstrukcja sprawia, że jest ona szczególnie odpowiednia do tego celu. Oprócz zalet wynikających z małej, szybkiej i łatwej w obsłudze maszyny offsetowej, „BABY” Offset zyskał reputację dzięki doskonałej jakości druku, dorównującej światowej renomie maszyn offsetowych „MANN” Standard Rotary Offset.

Maszyna ta posiada wszystkie udoskonalenia, które sprawiły, że offsety rotacyjne „MANN” stały się sławne i jest niezwykle prosta w obsłudze.

OBSŁUGA.

Zmiana jednego zadania na drugie w tym samym kolorze zajmuje zaledwie 10-15 minut. W ciągu typowego dnia roboczego drukuje się od dziesięciu do dwudziestu różnych zadań o łącznej liczbie 7000-10 000 arkuszy. Przy pracy ciągłej standardowa wydajność to 45 ryz dziennie.

Przekonującym faktem potwierdzającym ich wartość jest fakt, że w użyciu są setki takich maszyn, a w jednym zakładzie nawet dziesięć, co pozwoliło im zastąpić trzykrotnie większą liczbę dużych maszyn Flat-hed.



nasze dwuobrotowe offsety „STANDARD” cieszą się powszechną popularnością, szczególnie wśród operatorów, a mianowicie:

- (1) Proces dotarcia do płyty pomiędzy tłumieniem a farbowaniem.
- (2) Dostawa arkusza na bardzo wygodnej wysokości do kontroli, stroną zadrukowaną do góry.
- (3) Tłumienie oddalone od podajnika papieru i znajdujące się bezpośrednio pod farbą.
- (4) Pojemnik z farbą i wałek drukarski na bardzo wygodnej wysokości, umożliwiającej kontrolę.

Punkt 1 jest szczególnie cenny i w pełni doceniany przez praktyków litografii. Pozwala on osobie nadzorującej korektę osadów lub innych defektów na płycie bez potknięcia się, a także unika konieczności drukowania wielu arkuszy odpadowych, co jest nieuniknione w przypadku konkurencyjnych drukarni.

KRÓTKA ANALIZA MASZyny.

KONSTRUKCJA I WYKONANIE. Pomimo niewielkich rozmiarów offsetu „BABY”, zachowano wszystkie zasady naszych słynnych maszyn jedno- i dwukolorowych. Maszyna jest zamontowana na solidnym łożu, boki ramy są dobrze ze sobą połączone, amortyzowane wibracjami, a wszystkie użyte materiały są najwyższej jakości.

CYLINDER PŁYTOWY. Zapewnia idealne warunki do inspekcji płyty z prostą regulacją rejestru, zarówno obwodowego, jak i bocznego. Urządzenia tłumiące są uważane przez wszystkich operatorów za wyjątkowo proste i wydajne.

CYLINDER GUMOWY (OBCIĄGOWY) umieszczony jest nad cylindrem dociskowym, dzięki czemu jest łatwo dostępny do mycia, czyszczenia lub zdejmowania.

SIŁOWNIK DOCISKOWY pobiera arkusz z chwytaków transferowych zamontowanych na ramieniu uchylnym i przytrzymuje arkusz do momentu, aż będzie gotowy do wydania i dostarczenia.

Wszystkie cylindry są dokładnie szlifowane, dokładnie dopasowują się do wymiarów i są prawidłowo wyważone względem wszystkich elementów mocujących, co eliminuje zakłócenia odśrodkowe.

MECHANIZM PODAJĄCY I SPOSÓB DZIAŁANIA. Arkusz jest podawany stroną zadrukowaną do dołu na nieruchomej płycie do przodu i na boki, a następnie, za pomocą chwytaków pomocniczych, jest bezszelestnie przenoszony do chwytaków cylindra dociskowego. Chwytyki te doprowadzają go do kontaktu z cylindrem obciążowym, a po odbiciu przekazują do mechanizmu podającego. Arkusze są następnie układane, stroną zadrukowaną do góry, na płycie podającej z przodu maszyny.

USTAWIENIA CIŚNIENIA. Proste i wydajne, wymagające jedynie sporadycznej regulacji. **MECHANIZM WYZWALANIA.** Pewność działania podajnika dzięki niezwykle prostemu mechanizmowi w dużej mierze tłumaczy wysokie prędkości, które są zazwyczaj osiągane przy tylnym zasilaniu. Podajnik jest zamontowany przy maszynie za pomocą wygodnego pedału, co zapewnia uniwersalny mechanizm, który działa w całej maszynie w następujący sposób:

Trzy cylindry przerywają kontakt drukarski: wałki farbowe są podnoszone z płyty, dopływ farby jest wstrzymany, Dopływ wody jest również wstrzymany.

Po zwolnieniu pedału wszystkie części automatycznie powracają do swoich prawidłowych pozycji do drukowania. Podnoszenie farb i tłumików, sprawdzanie podawania farby i tłumików, w razie potrzeby, może odbywać się niezależnie.

MECHANIZM NAKŁADANIA FARBY. Wydajny system nakładania farby jest zamontowany bezpośrednio nad płytą, co pozwala na optymalne wykorzystanie całego ciężaru wałków na płycie. Posuwisto-zwrotne rolki, wraz z szybkoobrotowym bębniem farbowym o dużej średnicy, zapewniają dokładne rozbiecie i ciągłe dostarczanie świeżej farby do wałków. System „MANN'S” sprawdził się w praktyce, radząc sobie z najcięższymi ciałami stałymi bez utraty czułości i głębi koloru. Mikrometryczna regulacja wszystkich wałków farbowych odbywa się poza maszyną, na widoku operatora. Samodzielne zdejmowanie i wymiana wałków farbowych jest niezwykle proste i ma kluczowe znaczenie dla procesu czyszczenia. Dopływ farby jest utrzymywany za pomocą automatycznego mechanizmu zapadkowego, regulowanego podczas pracy maszyny. Nóż, wykonany z najlepszej elastycznej stali, łatwo poddaje się lokalnej regulacji i można go zdemontować w całości do czyszczenia, bez konieczności zmiany ustawień.

MECHANIZM NAWILŻANIA. Identyczny z tym w naszych offsetach „Standard”, jego wydajność jest doceniana od lat. Jego szczególne zalety to specjalnie skonstruowane rolki z rdzeniem gumowym, zapewniające doskonałą sprężystość w działaniu, co przekłada się na wyjątkowo długą żywotność pracy na płycie, a także łatwość i precyzję ustawienia rolek względem płyty oraz precyzyjną kontrolę ilości wilgoci transportowanej przez płytę. Dostęp do płyty jest zapewniony przez położenie amortyzatorów, umieszczonych poniżej, a inkerów powyżej, na cylindrze płyty.

WYKŁADANIE, zlokalizowane na końcu maszyny, umożliwia kontrolę pracy, stroną zadrukowaną do góry, bez konieczności przesuwania się z podajnika lub stanowiska kontrolnego. Arkusze są układane na stole odbiorczym, a ich prawidłowe układanie jest zapewnione nawet w przypadku wielu rodzajów papieru.

PRZESTRZEŃ, MOC I NAPĘD. Cechą charakterystyczną maszyny „BABY” Offset jest wyjątkowo mała zajmowana powierzchnia, zarówno z automatycznym podajnikiem, jak i bez niego. Zapotrzebowanie na moc jest bardzo niskie, a napęd, czy to z wału, czy silnika elektrycznego, można łatwo umieścić po obu stronach maszyny.

DANE TECHNOLOGICZNE DRUKU

Producent:	GREGORE MANN & CO. LTD.	
Nazwa fabryczna:	BABY	
Powierzchnia druku:	20 x 12 ½ cala	= 50,8 x 31,75 cm
Maksymalny rozmiar stołu:	20 ½ x 15 ½ cala	= 52,07 x 39,37 cm
Maksymalny rozmiar papieru:	20 ½ x 13 cali	= 52,07 x 33,03 cm
Szybkość druku:	3500 ark/h	

¹ „West Yorkshire Archive Service, Leeds, WYL1782/3/7” - wykupiona zgoda na naszą publikację.