

einmal scharf gebrochenen Bogen den Transportbändern 5 übergeben und ihn einem zweiten, senkrecht zum vorigen angeordneten Falzmesser 6 darbieten. Dort wird der Bogen beim Niedergehen von 6 quergebrochen und dabei wiederum zwischen zwei Walzen 7, 7 geschlagen, darauf durch weitere Transportbänder 8 in den Bereich eines dritten Falzmessers 10 gebracht. Die unter diesem liegenden Walzen 9 führen den nun dreimal gebrochenen Bogen einem Stapelkasten 11 zu, der die Bogen bestößt und preßt. Die Walzenpaare 2, 2, 7, 7, 9, 9 sind einzeln abstellbar, so daß man eine beliebige Anzahl Bruchbogen verarbeiten kann.

Eine *Falzmaschine* für Handanlage ist in Fig. 740 dargestellt. Sie ist außer mit der oben beschriebenen Vorrichtung noch mit einem Heftapparat ausgerüstet, der jeden Bogen vor dem letzten Bruch dadurch heftet, daß zwei Fäden in der aus den Figuren 741—743 ersichtlichen Weise eingezogen werden. Das

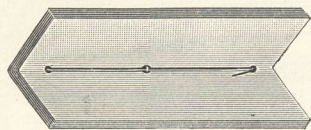


Fig. 738. Arbeitsmuster zu Fig. 730—737.

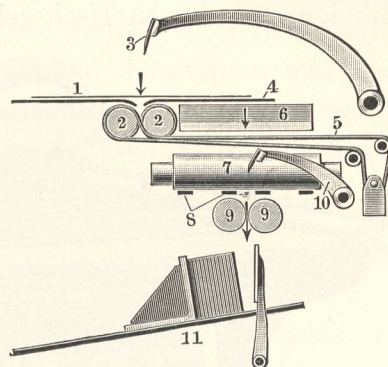


Fig. 739. Falzvorrichtung (schematisch).

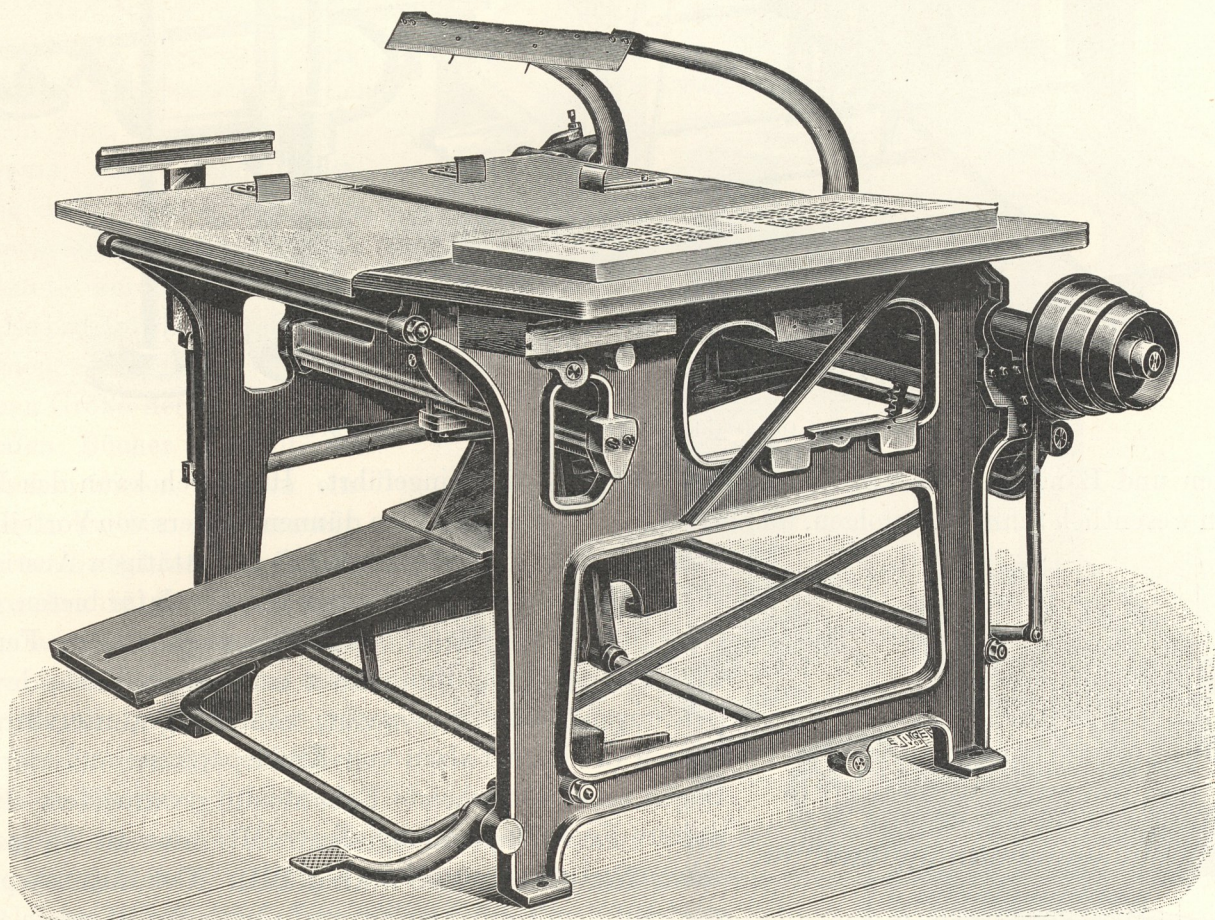


Fig. 740. Bogenfalzmaschine für Handanlage von Gebr. Brehmer.

aus den verschiedenen zusammengetragenen Bogen bestehende Buch kann dann durch Verleimen der Fadenenden auf dem Rücken des Buches sowie durch Aufkleben eines Umschlages broschiert werden. Vielfach versteht man die Bogenfalzmaschinen mit *halbautomatischer Zuführung*. In diesem Falle wird die zum Einlegen der Bogen erforderliche Bewegung des menschlichen Armes, d. h. der Weg vom Papierstoß über den ganzen Anlegetisch bis an die Anlegemarken, beseitigt und durch ein Verschieben des jeweils obersten

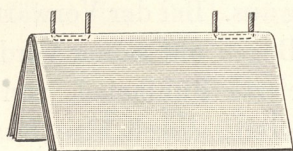


Fig. 741.

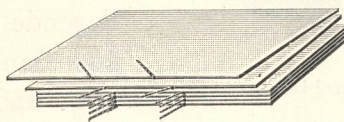


Fig. 742.

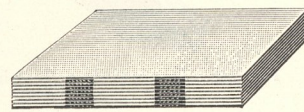


Fig. 743.

Fig. 741—743. Heftung der gefalzten Lagen auf der Bogenfalzmaschine.

erforderliche Bewegung des menschlichen Armes, d. h. der Weg vom Papierstoß über den ganzen Anlegetisch bis an die Anlegemarken, beseitigt und durch ein Verschieben des jeweils obersten