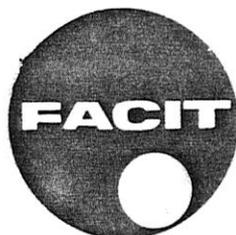
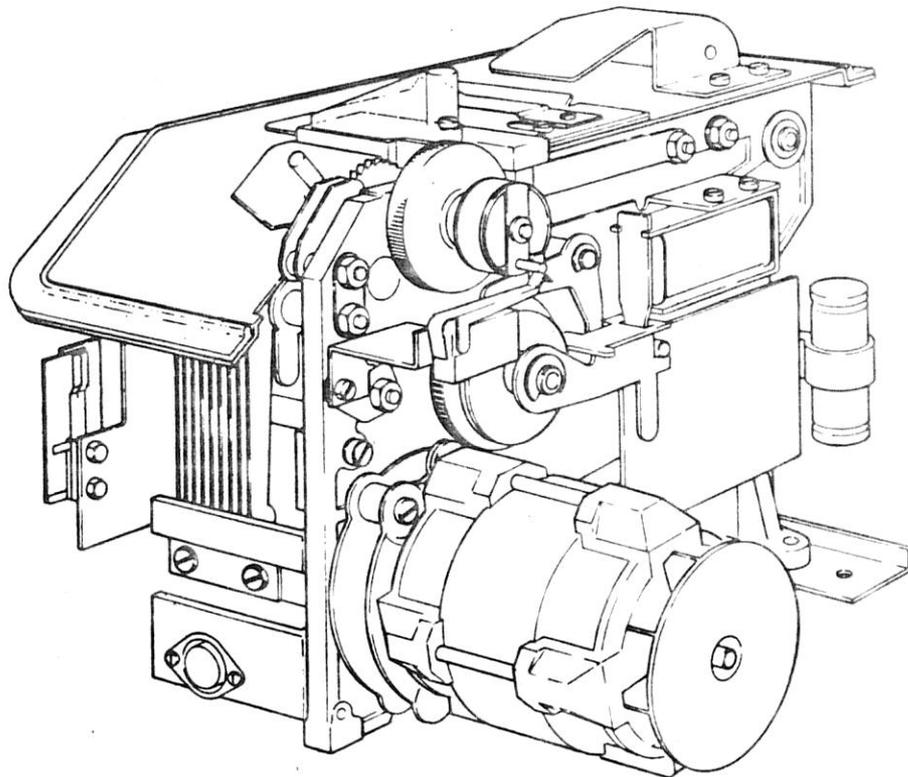


# ADDO

Justiervorschriften

Stanzstation

42-8032-00, -02



**FACIT GMBH**  
Elektronische Geräte der Datentechnik  
4 Düsseldorf · Bonner Straße 117  
Telefon (0211) 79 1101 · Telex 858 2415

# A. Justage Fig. 3 - 1 - 2

## Kupplung

### Kupplungsmagnet

Fabrikat: ADDO 39104

Aufgabe: Wenn erregt, betätigt er den Schaltschieber 42590, wodurch die Kupplung ausgelöst wird.

1. Justierung vor Einbau

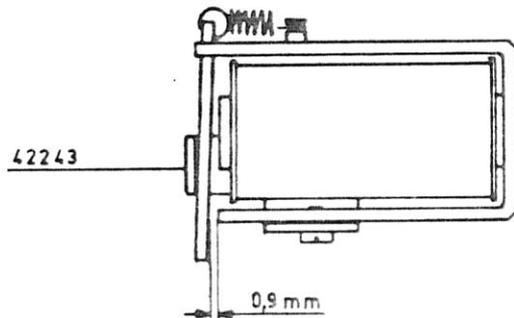


Fig 1

Die Ankerbewegung soll 0,9 mm betragen, gemessen zwischen dem Joch und dem freien Ende des Ankers.

Justierung: Das vorgeschriebene Spiel erhält man durch Verstellung des Anschlages 42243. Zum Messen des Spiels verwende man eine Fühllehre.

2. Justierung nach Einbau

- 2.1 Nicht erregt

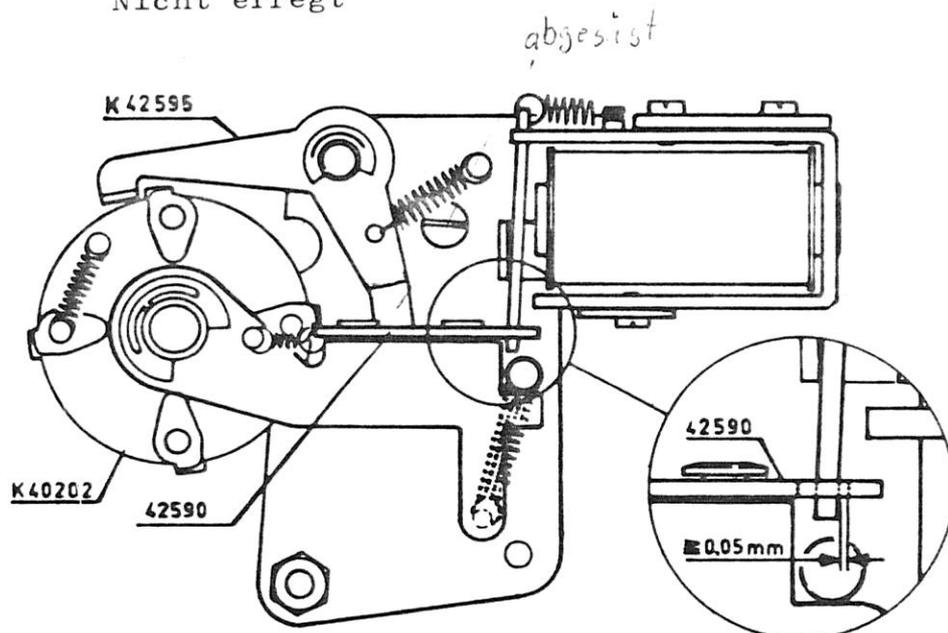


Fig 2

- 2.1.1 Wenn der Schaltschieber 42590 gegen die Kupplungs-  
scheibe liegt, sollte es möglich sein, eine Fühllehre  
von mindestens 0,05 mm zwischen den Anker und die  
Arbeitskante des Schaltschiebers einzuführen (Abb. 2).

Es ist zu überprüfen, daß der Anker und die Arbeits-  
kante parallel zueinander stehen und der Anker nicht  
seitlich gegen die Kante des Ausschnittes am Schieber  
liegt.

Justierung: Der Zwischenraum von  $\cong$  0,05 mm kann  
erreicht werden durch entsprechende Verstellung der  
Magnethalterung.

- 2.1.2 Kontrolliere, daß die Rückschlagsperre 42595 sicheren  
Halt an der Kupplungsscheibe K 40202 hat, um deren  
Rückbewegung zu verhindern.

- 2.2 Magnet bestromt

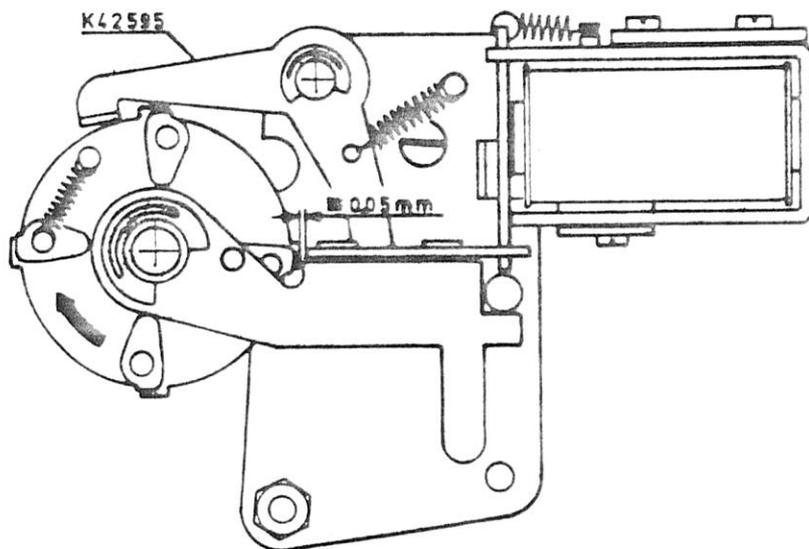


Fig 3

- 2.2.1 Kontrolliere, daß mindestens 0,05 mm Luft zwischen  
dem angezogenen Schaltschieber und allen vier An-  
sätzen an der Kupplungsscheibe vorhanden ist (Abb. 3).

Justierung: Mit bestromtem Magnet ist die Magnet-  
halterung so zu verstellen, bis der verlangte Ab-  
stand vorhanden ist. Nach dieser Einstellung ist  
zu kontrollieren, ob die Vorschrift entsprechend  
Punkt 2.1.1 noch in Ordnung ist.

- 2.3 Auslösung des Schaltschiebers

- 2.3.1 Wenn die Rückschlagsperre auf ihren höchsten Punkt,  
wie in Abb. 4 gezeigt, angehoben ist, muß der Schalt-  
schieber mindestens 0,1 mm unter die Vorderkante der  
Ansätze der Kupplungsscheibe gebracht sein. Diese  
Prüfung ist an allen vier Ansätzen vorzunehmen.

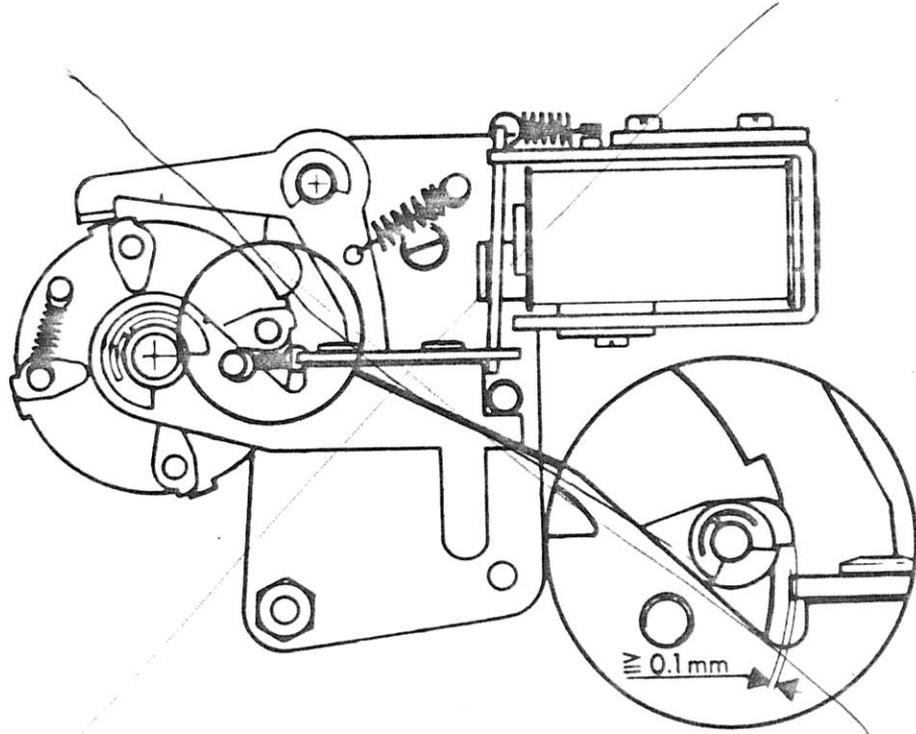


Fig 4

## Kontrolle der Höhen-Einstellung der Stanznadeln

Meßuhr: Metron Modell B-31

### 1. Grundeinstellung der Meßuhr

Zur Beachtung: Die Grundeinstellung kann bei den verschiedenen Stanzstationen variieren.

1.1 Man entferne den Schnitzelfänger und beachte, daß die Stanzlöcher in der Matrize frei von Abfällen, Staub, Fett usw. sind.

1.2 Die Fühlnadel der Meßuhr ist in das Befestigungsloch des Schnitzelfängers einzuführen, wie Abb. 1 zeigt. Danach wird die Meßuhr durch Verstellung der Justierschraube zur Kontrolle der Transportlochstanznadel auf + 0,15 mm und zur Kontrolle der Stanznadeln der Codelöcher auf + 0,18 mm eingestellt.

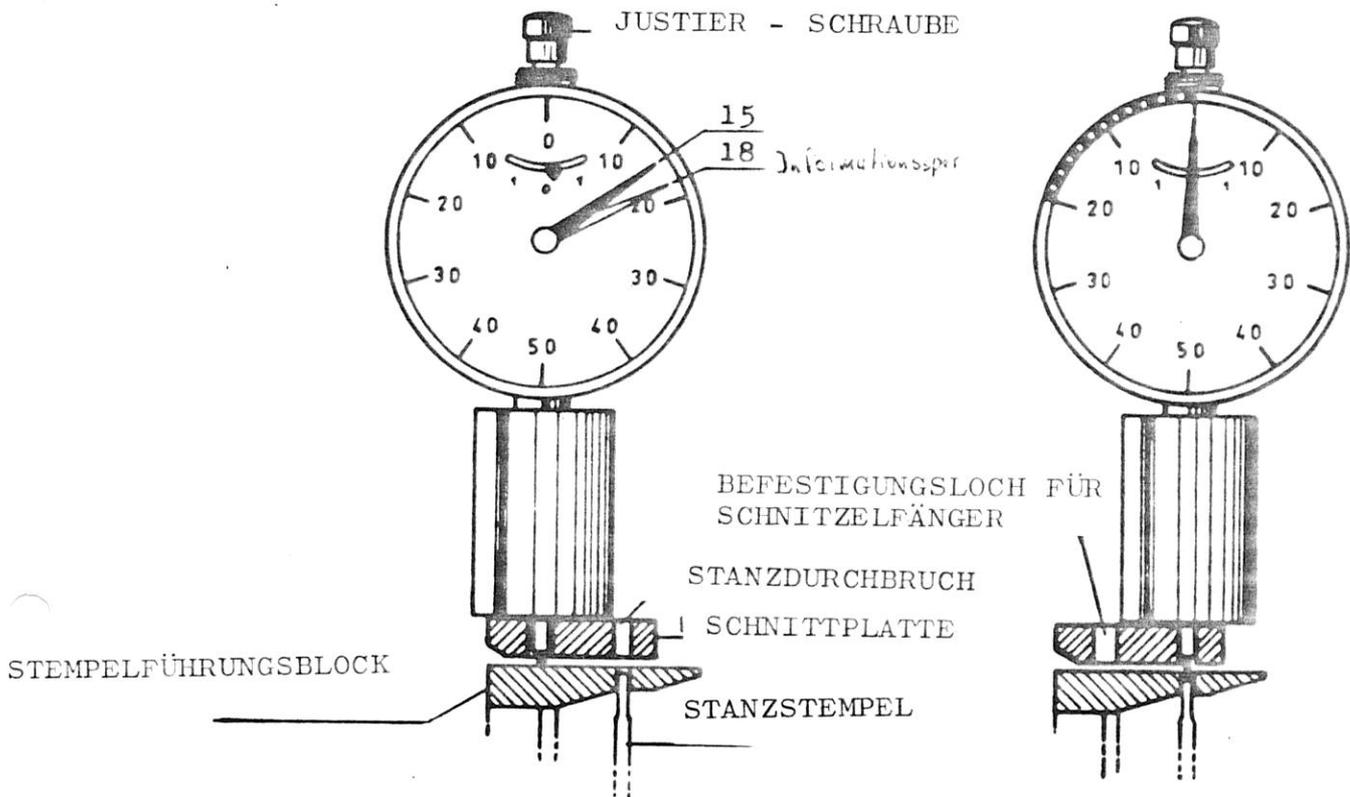


Fig 1

Fig 2

### 2. Meßweise

Ehe gemessen wird, überzeuge man sich, daß die Stanzstation in ihrer Grundstellung ist.

2.1 Die Fühlnadel der Meßuhr wird in das Matrizenloch eingeführt, von welchem die Lage der Stanznadel geprüft werden soll (siehe Abb. 2). Der Zeiger muß jetzt zwischen 0 und 20 auf der negativen Seite stehen, wie aus Abb. 2 ersichtlich. Kommt der Zeiger auf der positiven Seite zur Ruhe, darf die Stanzstation nicht eingesetzt werden.

Anmerkung der Kundendienstabteilung: Sollte die obige Prüfung eine nicht akzeptable Einstellung ergeben, dann ist die zentrale Kundendienststelle zu benachrichtigen. Eine Justierung beim Kunden ist nicht möglich.

Streifentransport

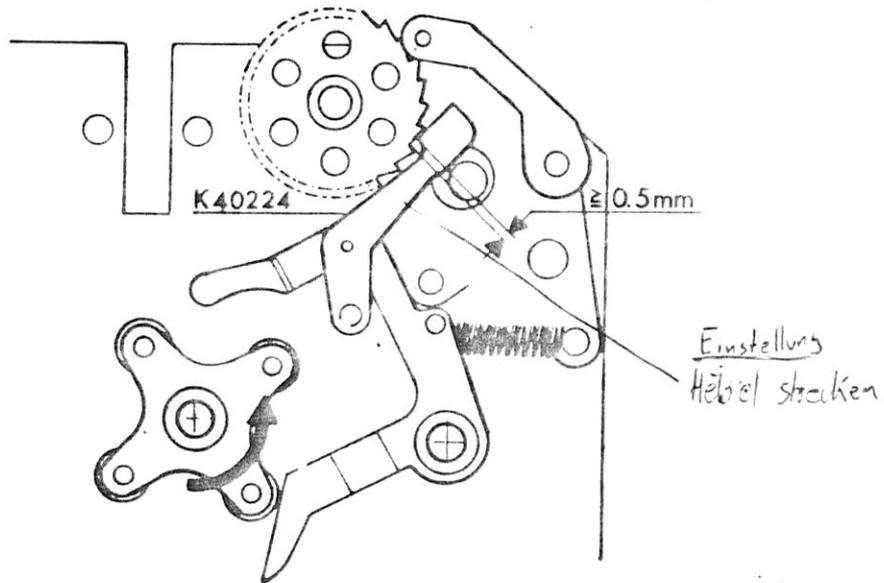


Fig 1

1. Exzenter für Transportklinke

1.1 Man schalte die Kupplung und beachte, daß beim Drehen der Hauptachse von Hand zu Beginn ein Spiel von mindestens 0,5 mm zwischen der Arbeitskante der Zähne am Rastrad und der Arbeitskante der Transportklinke vorhanden ist.

1.2 Exzenterstift 2139245 ist so einzustellen, daß zwischen ihm und der Transportklinke mindestens noch 0,10 - 0,15 mm Spiel vorhanden ist (siehe Abb. 2), wenn die Transportklinke ihren tiefsten Punkt erreicht hat.

Diese Prüfung ist mit allen vier Betätigungsrollen der Hauptachse durchzuführen.

R 354  
von  
Addo

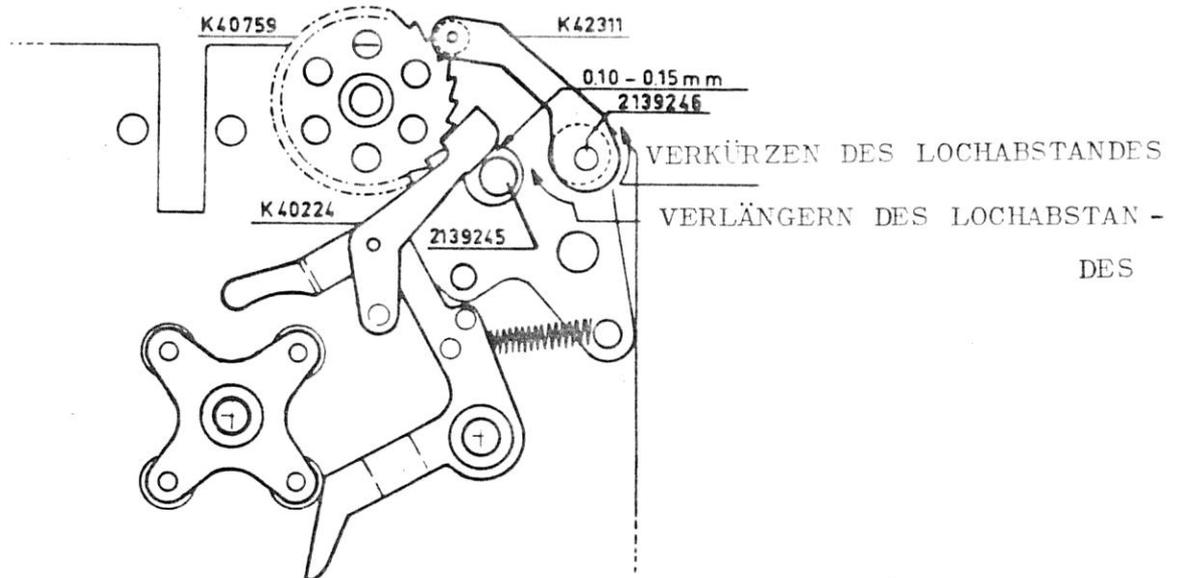


Fig 2

2. Rastradsperre

2.1 Man drehe die Hauptachse so weit durch, bis die Transportklinke ihren weitesten Transportweg erreicht hat.

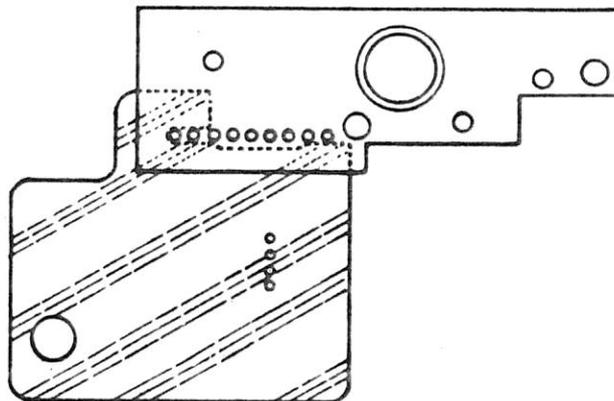
2.2 Der Exzenter 2139246, auf dem der Sperrhebel für das Rastrad gelagert ist, ist so zu verdrehen, daß die Rolle K 42311 das Rastrad K 40759 in der äußersten Transportlage festhält, wenn die Transportklinke wieder zurückgeht (Abb. 2).

3. Abstand zwischen Stanznadeln und Perlrade

3.1 Die Hauptachse ist so weit zu drehen, bis die Brücke 41765 die Kuppelklinken 40220 freigegeben hat.

3.2 Alle Anker der Stanzmagnete sind anzuziehen, damit die Kuppelklinken freigegeben werden. Die Hauptachse wird jetzt weitergedreht, bis alle Stanznadeln ihren höchsten Punkt erreicht haben.

3.3 Die Lehre R 282 wird unter die Stanzmatrize eingeführt, bis sie sicher gegen die angehobenen Stanznadeln liegt, wie in Abb. 3 gezeigt.



3.4 Das Perlrade K 40231 wird so weit gedreht, bis die Stifte in die Löcher der Lehre eingetreten sind, wie ebenfalls in Abb. 3 angedeutet. In dieser Stellung wird das Perlrade mit seinen Schrauben festgezogen.

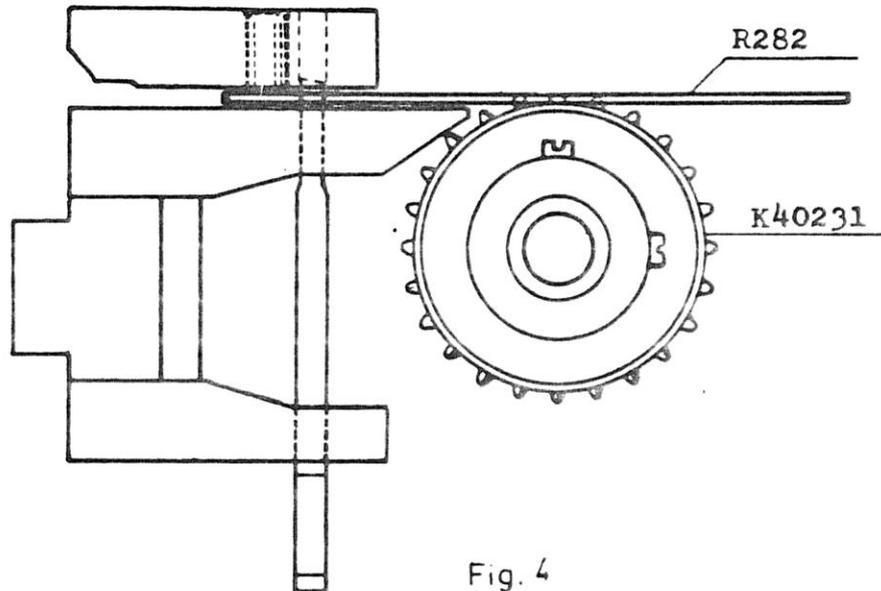


Fig. 4

3.5 Die Lehre wird wieder entfernt und die Hauptachse bis in ihre Grundstellung durchgedreht. Das Perlrade ist in dieser Lage der Hauptachse um  $180^{\circ}$  zu drehen.

3.6 Die Prüfungen, wie in den Punkten 3.1 - 3.3 angeführt, sind jetzt zu wiederholen. Bei der dabei wieder eingeführten Lehre müssen die Stifte des Perlrades frei in die Löcher der Lehre eintreten können, ohne daß dabei das Perlrade verdreht wird.

#### 4. Prüfung des Lochabstandes

Bei der Prüfung des Lochabstandes sind folgende Toleranzen zu beachten:

4.1 Der Abstand von Mitte zu Mitte, bei zwei nebeneinander liegenden Transportlöchern, darf  $2,54 \text{ mm}$  ( $1/10''$ )  $\pm 0,0254 \text{ mm}$  betragen.

4.2 Die addierte Abweichung über eine Länge von 10 bis 60 Transportlöchern an jeder beliebigen Stelle eines gelochten Streifens darf  $\pm 0,2286 \text{ mm}$  betragen.

#### Voraussetzungen für die Prüfung:

Relative Luftfeuchtigkeit:  $50 \pm 2 \%$

Temperatur:  $23^{\circ} \pm 2^{\circ} \text{ C}$

4.3 Bei zu weitem Transport des Streifens justiert man durch Drehen des exzentrischen Stiftes 2139246 den Rollensperrehebel K 42311 entgegen der Drehrichtung des Perlrades.

4.4 Bei zu engem Transport des Streifens justiert man durch Drehen des exzentrischen Stiftes 2139246 den Rollensperrehebel K 42311 in Drehrichtung des Perlrades.

Nach erfolgter Justierung gemäß Punkt 4.3 oder 4.4 ist zu prüfen, daß die Transportlöcher nicht eingerissen oder oval gedrückt werden. Ist dies der Fall, dann ist der Abstand der Stanznadeln zu den Stiften des Perlrades erneut zu überprüfen.

Stanzmagnete

Aufgabe: Durch das Anziehen der Anker werden die Kuppelklinken freigegeben.

1. Einstellung vor Einbau

1.1 Lage des Jochs

*1/4 Drehl.  
Joch u. Anker säubern*

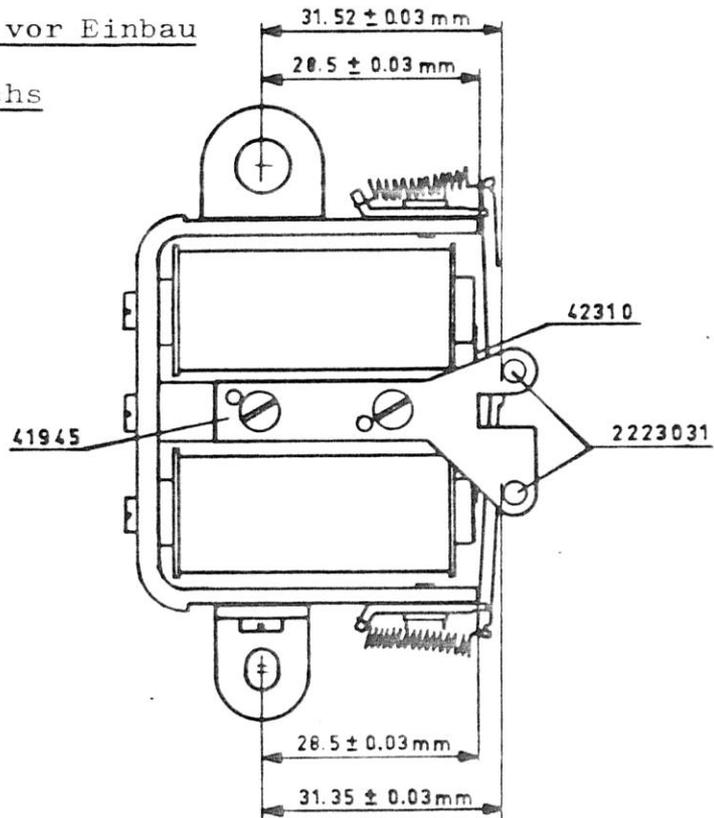


Fig 1

Die Einstellung des Jochs gemäß den in Abb. 1 angegebenen Maßen wird mit einer besonderen Einstelllehre vorgenommen.

1.2 Stellung der Ankerlagerplatte 40262

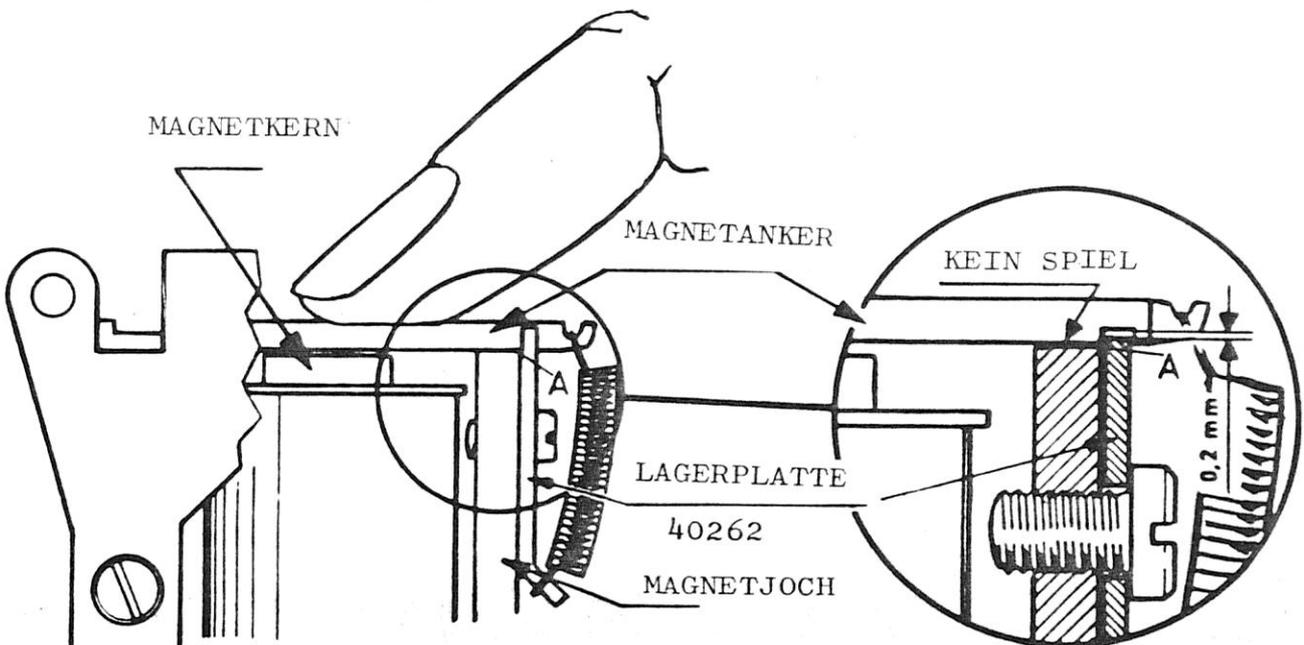


Fig 2

- 1.2.1 Wenn der Anker angezogen ist, darf kein Spiel gegen das Joch vorhanden sein.
- 1.2.2 Bei angezogenem Anker muß ein Spiel von 0,2 mm zwischen der Ankerlagerplatte und dem Grund der Einfräsung im Anker vorhanden sein.
- 1.2.3 In abgefallener Stellung sollte der Anker gegen die obere Kante des Jochs liegen (A in Abb. 2).

Justierung: Der oben erwähnte Spielraum kann erreicht werden durch Verstellen der Ankerlagerplatte 40262.

2. Prüfung nach Einbau

2.1 Prüfung der Kuppelklinken 42527

- 2.1.1 Ist die Hauptachse in Grundstellung, dann muß die Steuerbrücke 41765 für die Kuppelklinken von den Rollen an der Hauptachse so weit verschwenkt sein, daß die Kuppelklinken vollständig zurückgebracht sind. Dabei ist zu prüfen, daß ein Spielraum von 0,2 - 0,4 mm zwischen den Kuppelklinken und den Ankern vorhanden ist, wie in Abb. 3 gezeigt.

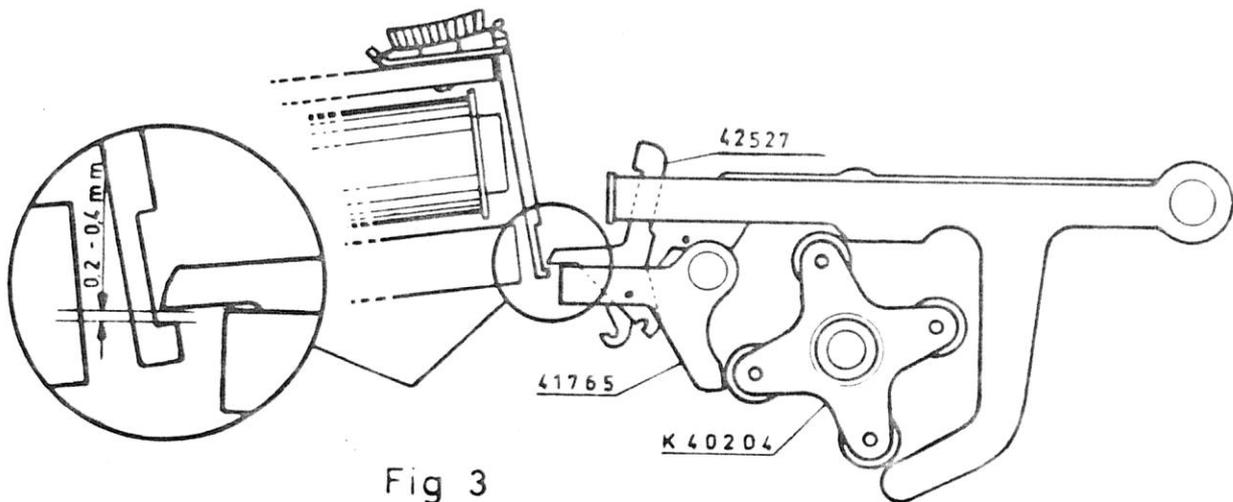


Fig 3

- 2.1.2 Wird die Hauptachse gedreht und die Steuerbrücke für die Kuppelklinken von der Rolle freigegeben, dann sollen die Kuppelklinken in dem Ausschnitt des Ankers aufliegen. In dieser Lage muß zwischen den Spitzen der Kuppelklinken und dem Grund des Ausschnittes in dem Anker ein Spiel von 0,1 - 0,3 mm vorhanden sein, wie Abb. 4 zeigt. Zu diesem Zeitpunkt müssen die oberen Arme der Kuppelklinken zu der Stanzbrücke K 40270 einen Abstand von mindestens 0,2 mm haben, um zu verhindern, daß nicht angesprochene Kuppelklinken von der Stanzbrücke mitgenommen werden, wenn diese sich für die Stanzung nach oben bewegt.

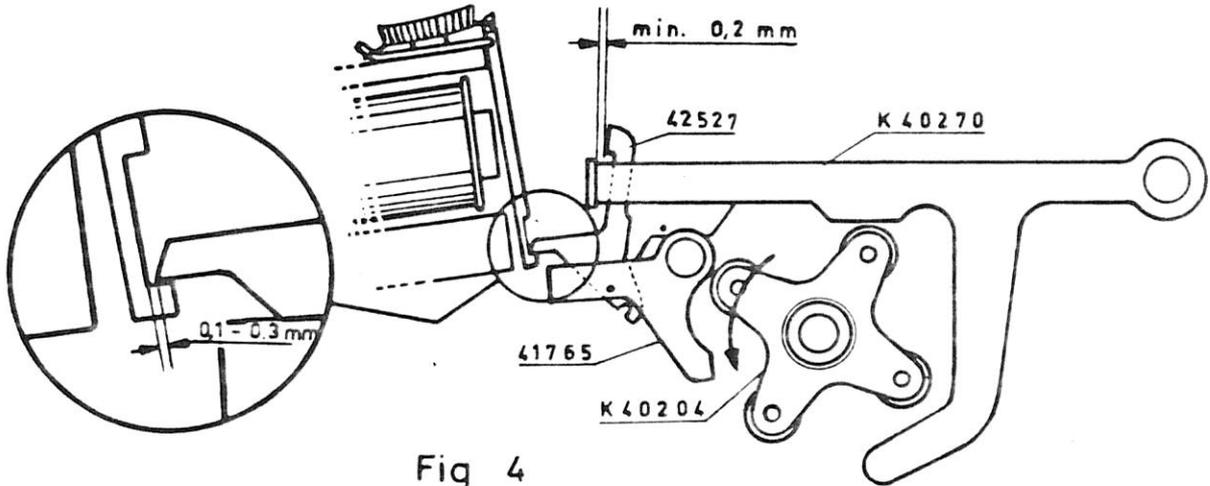


Fig 4

2.1.3

Die Hauptachse ist in eine Stellung zu bringen, in der die Kuppelklinkensteuerbrücke 41765 von keiner Rolle betätigt ist. Durch Betätigen der Anker löse man die Kuppelklinken 42527 aus, so daß sie sich über die Stanzbrücke K 40270 legen können. In dieser eingefallenen Lage der Kuppelklinken müssen sie noch ca. 0,2 - 0,3 mm Luft gegen die Kuppelklinkensteuerbrücke 41765 haben (Abb. 5).

Justierung: Man löse die Schraube des Begrenzungs-  
teiles 42540 und verstelle so lange, bis die an-  
gegebenen Maße erreicht sind. Danach ziehe man die  
Muttern wieder gut fest und sichere sie mit Lack.

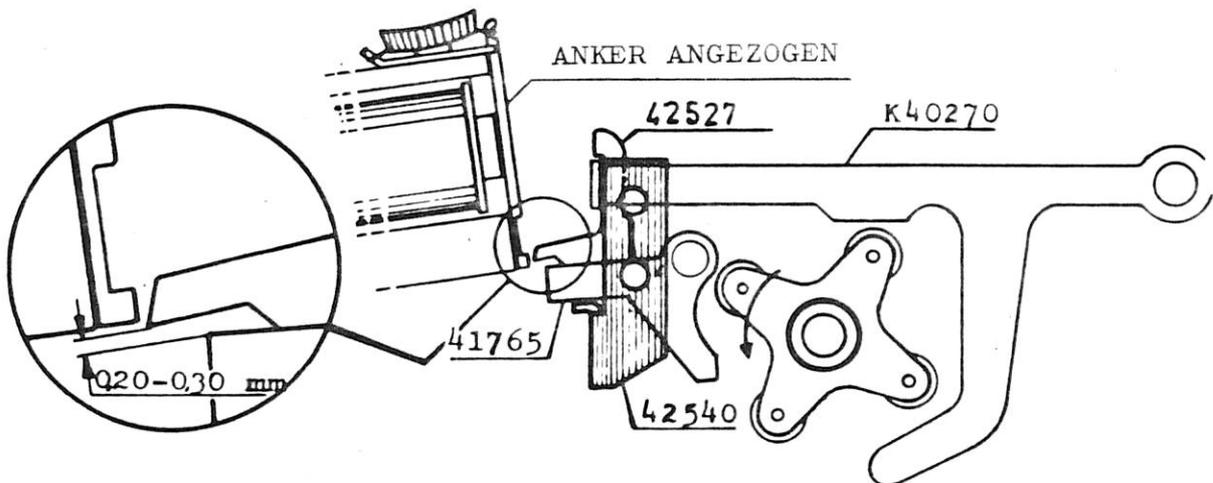


Fig 5

## Streifentransport

Bei jedem Schritt des Perlrades muß der Streifen vorher gelockert sein, um ein Zerren zu vermeiden. Die Lockerung oder Vorspeisung des Streifens erfolgt durch den Transportstern 42537 in Zusammenarbeit mit der gefederten Rolle 2294943 (Abb. 3).

### 1. Seitliches Spiel des Perlrades

Man achte darauf, daß die Achse, auf welcher das Perlrاد befestigt ist, kein seitliches Spiel hat. Das Spiel kann herausgenommen werden durch Beilegen von Scheiben, wie Abb. 1 zeigt.

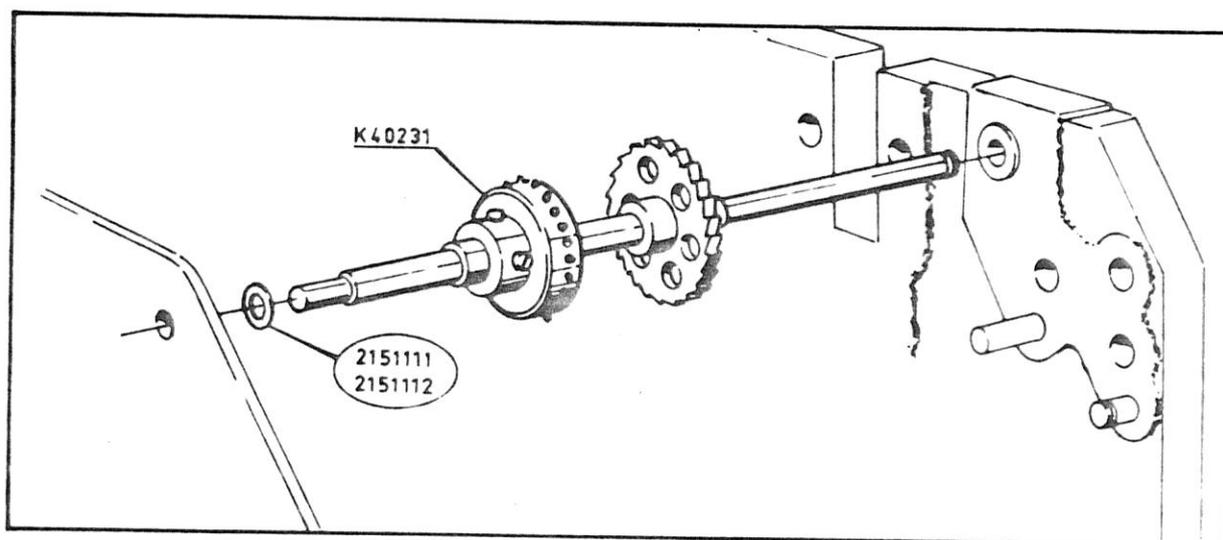


Fig 1

### 2. Einstellung der Deckplatte

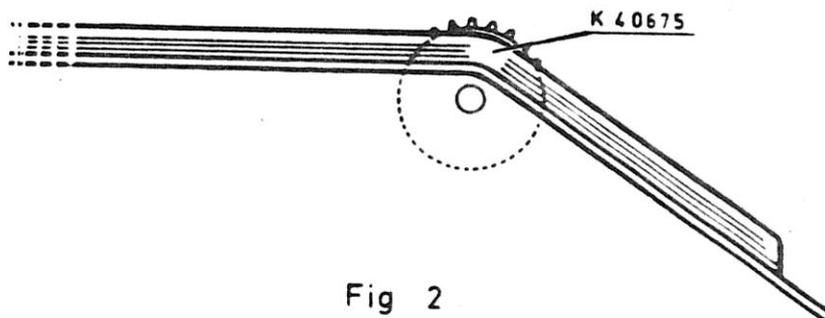
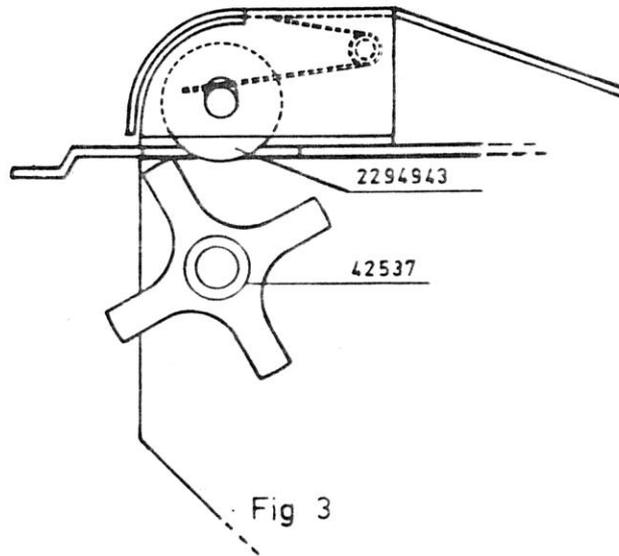


Fig 2

Es ist zu beachten, daß der Körper des Perlrades über die Deckplatte K 40675 herausragt, wie in Abb. 2 dargestellt.

3. Stellung des Vorspeisesternes



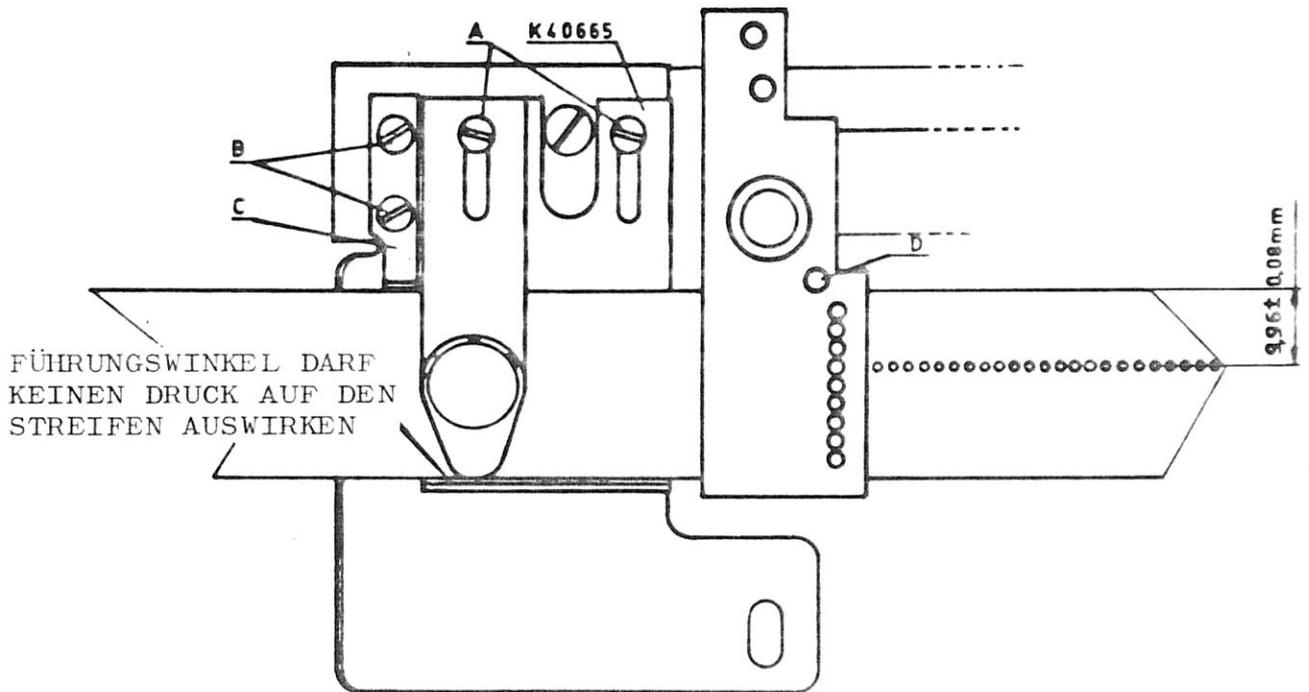
In Grundstellung der Stanzstation soll der Vorspeisestern eingestellt sein, wie Abb. 3 zeigt.

Justierung: Die richtige Stellung des Vorspeisesternes erhält man durch Abnehmen der Wellensicherung von Stollenrad 2341005. Danach kann das Stollenrad außer Eingriff mit Rad K 42539 (siehe Abbildung Seite 27 oben) gebracht und entsprechend verdreht werden, bis die gewünschte Einstellung nach Abb. 3 erreicht ist.

4. Prüfung des Streifentransportes

Nach Einkuppeln und Drehen der Hauptachse beachte man, daß die Vorspeisung des Streifens erfolgt, möglichst ehe das Perlrade weitergeschaltet wird. Die richtige zeitliche Reihenfolge erhält man durch Verstellung, wie in Punkt 3. beschrieben.

## Streifenführung



### 1. Justierung an der Streifenführungsplatte

Führungsplatte K 40665 für Einstellung der Streifenbreite.

- 1.1 Die beiden Schrauben, mit A markiert, sind zu lösen, damit die Führung nach außen gezogen werden kann.
- 1.2 Man löse dann die Schrauben, bezeichnet mit B. Man justiere jetzt den Abstand der Innenkante des Lochstreifens zur Mitte der Transportlöcher. Dies erreicht man durch Einstellung der seitlichen Führung C. Der verlangte Abstand beträgt  $9,96 \text{ mm} \pm 0,08 \text{ mm}$ . Beim Stanzen neuer Transportlöcher zur Kontrolle achte man darauf, daß der Streifen gegen den Führungsstift D und den Führungswinkel der inneren Führung C gehalten wird. Die Schrauben B müssen zum Schluß festgezogen werden.
- 1.3 Die Führungsplatte K 40665 muß jetzt vorsichtig gegen die äußere Kante des Streifens geschoben werden. Es ist dabei zu beachten, daß der Führungswinkel nicht gegen die Kante des Streifens drückt, ihm aber auch kein seitliches Spiel zuläßt. Die Schrauben A sind danach anzuziehen.

Kontakthebel Ki (innen) und Ky (außen) (38702)

Aufgabe: 2 Wechsel

Betätigt durch: Kontakthebel 40805 (Ki) und 40806 (Ky)

Justierung nach Einbau:

Nicht betätigt:

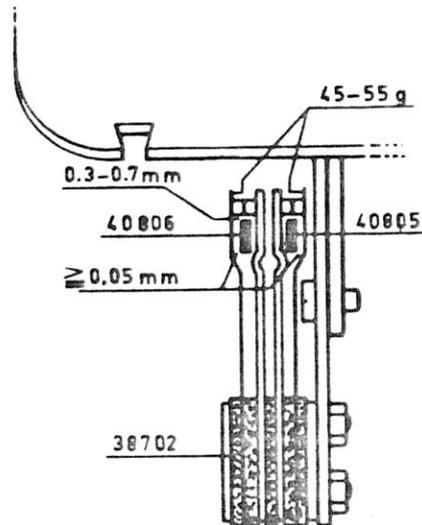


Fig 1

1. Zwischen den Kontakthebeln und der Arbeitsfläche der Kontaktfedern soll mindestens 0,05 mm Luft sein.
2. Zwischen den Oberseiten der Kontakthebel und den Kontaktnieten muß ein Zwischenraum von 0,3 - 0,7 mm vorhanden sein.
3. Bei einem Druck von 45 - 55 g sollten die Kontakte beginnen zu öffnen (empfohlener Kontaktdruck 55 g).

Betätigt:

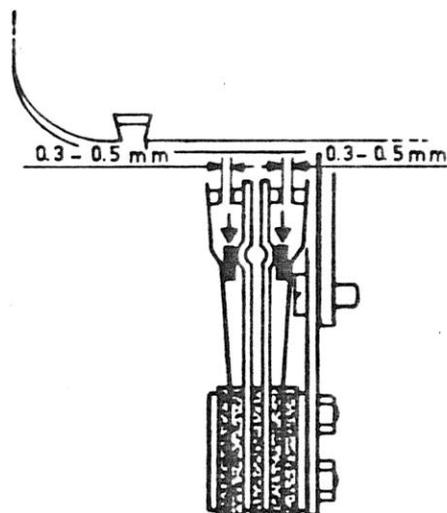


Fig 2

1. Wenn am weitesten geöffnet, soll zwischen den Kontakten ein Abstand von 0,3 - 0,5 mm vorhanden sein.

Justierung: Der vorher erwähnte Kontaktdruck und der Abstand bei geöffneten Kontakten kann durch sorgfältige Verformung der Kontaktfedern mittels geeigneter Justierzangen erreicht werden.

2. Zwischen dem Kontakthebel 40806 und der Kante der Kontaktplatte 419046 sollen mindestens 0,8 mm Luft vorhanden sein (Abb. 3, Draufsicht).

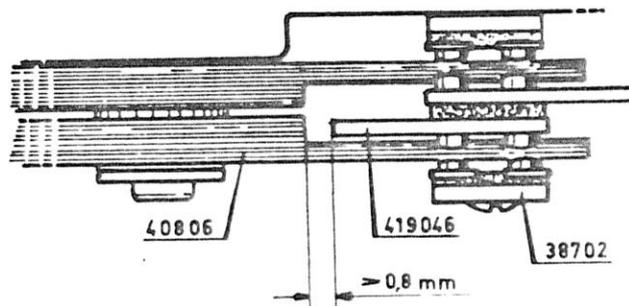


Fig 3

KID-Mitteilung vom 14. Oktober 1968

Betrifft: Ergänzung zu KID 18, Justiervorschriften

Stanzstation

Die Ki und Ky wie auch die Paritätskontakte wurden umkonstruiert. Für die neuen Kontakte gelten die folgenden Justiervorschriften.

Ki-, Ky- und Paarigkeitsimpulskontakte

Fabrikat: Zettler R 1299, ADDO 38701

Aufgabe: 3 Wechsel

Betätigt durch: 2295.0056 (Ki), 2295-0055 (Ky),  
2295.0054 (Par. Imp.)

1. Justierung vor der Befestigung am Halter

1.1 Nicht betätigt

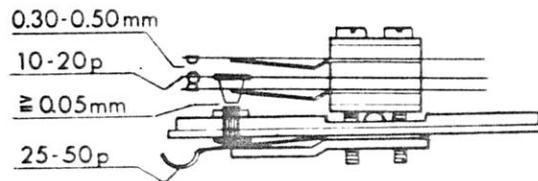


Fig. 1

1.1.1 Abb. 1 zeigt die Justierung der Kontakte und der Betätigungsfeder. Das Spiel ( $\cong 0,05$  mm) zwischen der Betätigungsfeder und dem Betätigungspimpel erhält man durch Justierung des Kontaktpaketes über die Auflagesicke.

1.1.2 Es ist darauf zu achten, daß die Kontakte genau in Linie zueinander stehen.

1.2 Betätigt

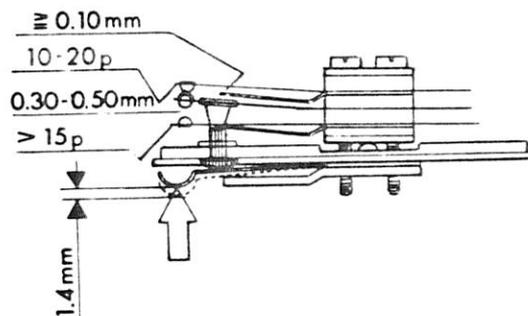


Fig. 2

1.2.1

Die Betätigungsfeder für die Kontakte macht einen Weg von 1,4 mm, wodurch man die Werte erhält, wie in Abb. 2 gezeigt. Der korrekte Abstand zwischen den Kontakten (0,3 - 0,5 mm) wird ebenfalls durch Justieren des Kontaktpaketes über die Auflagesicke erreicht.

Nach der Justierung gemäß Punkt 1.1 und 1.2 wird die Plastikkappe auf die Kontakte gesetzt und das komplette Kontaktpaket an der Befestigungsplatte montiert.

2.

### Montieren der Nocken

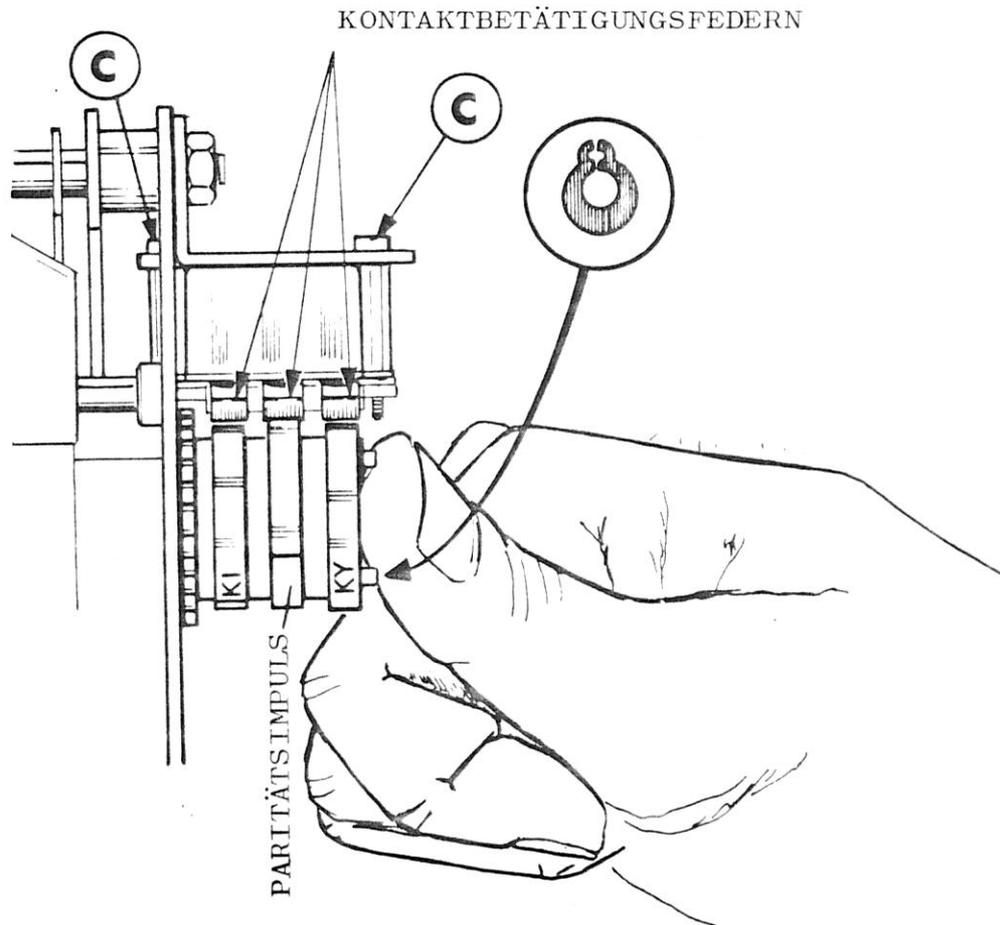


Fig. 3

Die Nocken werden gemäß Abb. 3 aufgesetzt. Sie werden gegeneinander gepreßt, bis kein Spiel mehr vorhanden ist und dann mit den Clips befestigt.

3. Justierung der Betätigungsfedern und Kontakte nach Einbau

Kontrolliere, daß die Betätigungsfedern parallel zu den Nocken stehen. Die Lage der Betätigungsfedern zeigt Abb. 3. Die seitliche Justierung kann erfolgen nach Lösen der Schrauben C (Seite 15 c), wodurch das ganze Paket verstellt werden kann.

3.1 Nicht betätigt

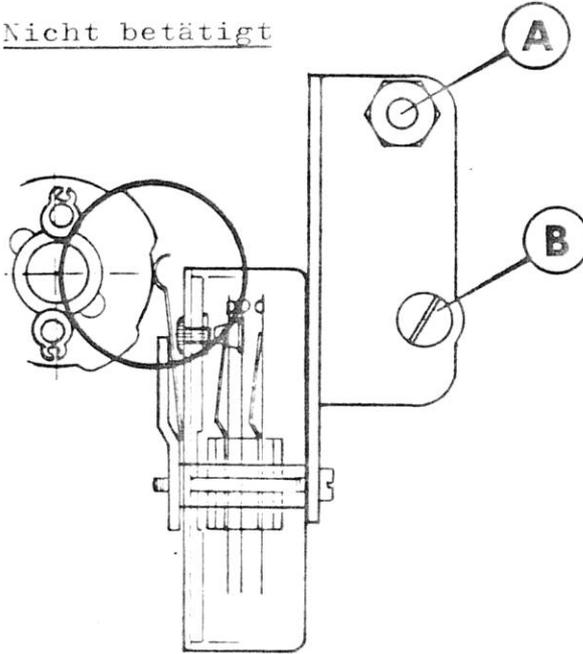


Fig. 4

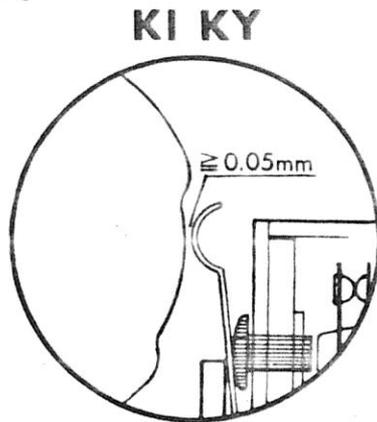


Fig. 4a

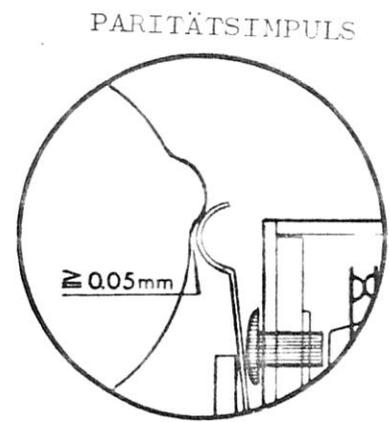


Fig. 4b

3.1.1 Der Befestigungswinkel wird durch Lockern der Befestigungen A und B gelöst und das gesamte Paket so verschoben, daß die Lage der Betätigungsfedern übereinstimmt mit den Angaben in den Abb. 4 a und 4 b, wobei die Stanzstation in ihrer Grundstellung sein muß. In dieser Stellung können die Nocken zurückgedrückt werden, wobei zu beachten ist, daß der Paarigkeitsnocken nicht seinen Kontakt betätigt.

3.2

Betätigt

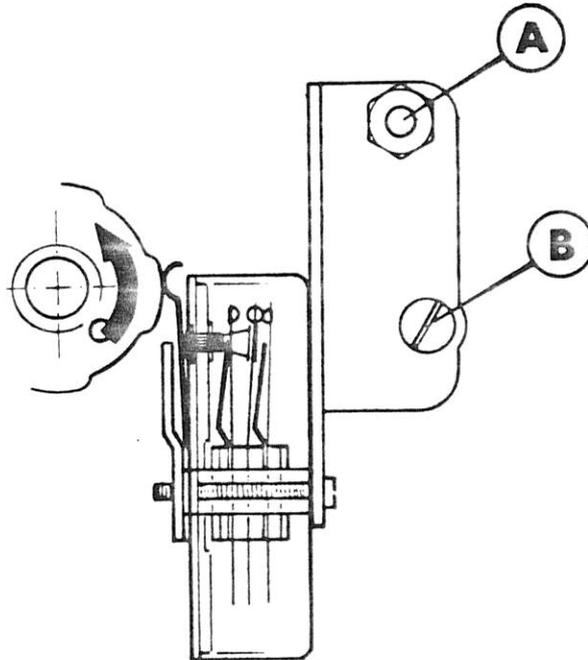


Fig. 5

3.2.1

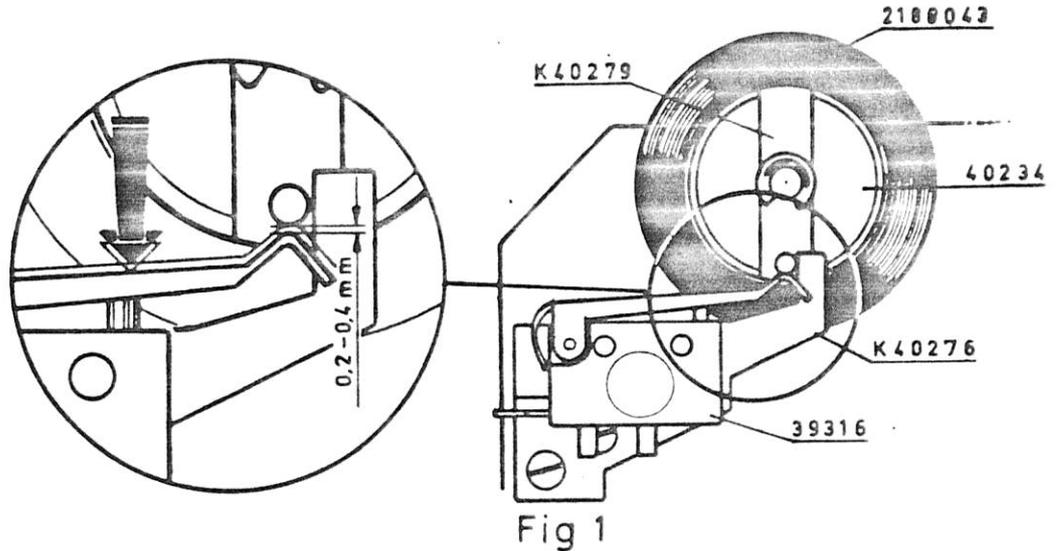
Die Kupplung wird ausgelöst, und die Nocken werden so weit verdreht, bis die Kontakte am weitesten geöffnet sind (siehe Abb. 5). In dieser Stellung ist zu kontrollieren, daß der richtige Kontakt-abstand vorhanden ist (Abb. 2, Seite 15 b).

Zahlenrolle

entfällt

1.

Justierung des Mikroschalters 39316



1.1

Die Zahlenrolle F 42211 wird in ihre Nullstellung gebracht, wie in Abb. 1 gezeigt. Der Stift von K 40279 soll jetzt gegen den Anschlagarm des Halters K 40276 liegen.

1.2

In der erwähnten Nullstellung der Zahlenrolle muß der Mikroschalter umgeschaltet sein, der Schaltarm aber noch etwas Überbewegung machen können. Die Überbewegung soll 0,2 - 0,4 mm betragen, was mit einer Fühllehre, eingeführt zwischen Schalthebel des Mikroschalters und Stift A, zu prüfen ist.

Justierung: Das verlangte Spiel erhält man durch Justierung der Montageplatte, auf welcher der Mikroschalter befestigt ist.

2.

Justierung des Löschrades 2188043

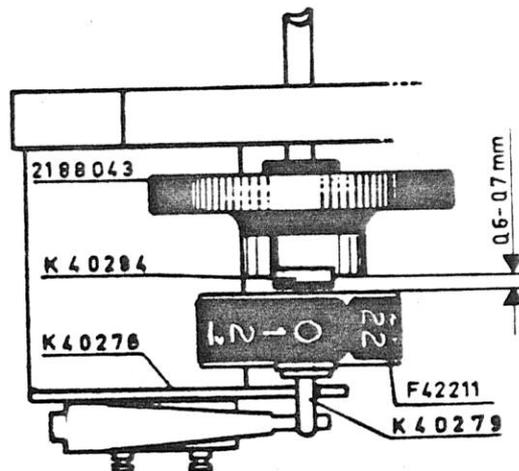


Fig 2

2.1 Bei festgehaltener Zahlenrolle in ihrer Nullstellung wird das Löschrاد 2188043 so lange gedreht, bis die Feder K 40284 in einen der Ausschnitte der Zahlenrolle einspringt.

2.2 Zwischen dem Löschrاد und der Zahlenrolle soll ein Abstand von 0,6 - 0,7 mm vorhanden sein, wie Abb. 2 zeigt. Ist das Löschrاد richtig eingestellt, dann wird es mit seinen beiden Schrauben festgezogen.

3. Prüfung während des Maschinenlaufs

Nachdem die Justierungen gemäß Punkt 1 und 2 durchgeführt sind, ist zu prüfen, daß sich die Zahlenrolle bei Stanzarbeitsgängen nicht aus ihrer Nullstellung bewegt.

## Paarigkeitskontrolle

### 1. Entscheidungskontakte

Fabrikat: LME RBF 10804, ADDO 38723

Funktion: Die Bewegung eines Stanzhebels beim Stanzen eines Loches in den Streifen bewegt einen Kontaktbetätigungsschieber nach links, wodurch ein Wechsel in der Kontaktgruppe erfolgt.

#### 1.1 Justierung vor Einbau

1.1.1 Beim Betätigen der Kontakte ist zu kontrollieren, daß die Abhebung und Schließung bei allen Kontaktpaaren gleichzeitig erfolgt und die Kontaktnieten gut zueinander ausgerichtet sind (empfohlener Kontaktdruck 30 g).

#### 1.1.2 Nicht betätigt

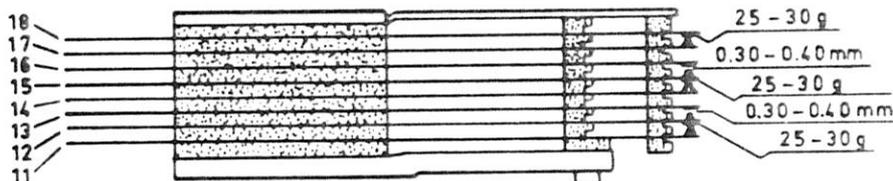


Fig 1

1.1.2.1 Zwischen den Kontakten 12 und 13, ebenso zwischen den Kontakten 15 und 16, soll ein Luftspalt von 0,3 - 0,4 mm vorhanden sein.

1.1.2.2 Ein Druck von 25 - 30 g gegen 12, 15 und 18 sollte beginnen, die Kontakte zu öffnen.

#### 1.1.3 Betätigt

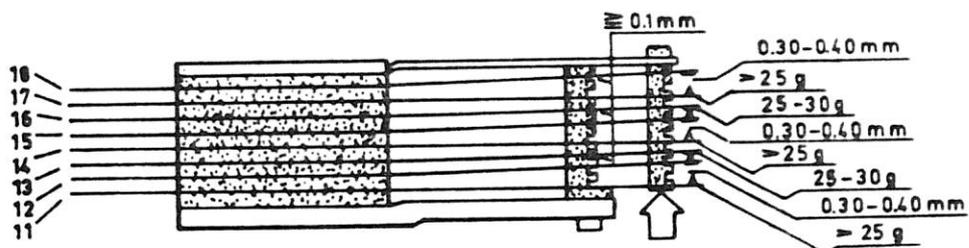


Fig 2

- 1.1.3.1 Der Kontaktbetätigungsschieber wird gedrückt, um in die gleiche Stellung zu kommen wie während eines Stanzarbeitsganges. Der Luftspalt zwischen 11 und 12, 14 und 15 und 17 und 18 soll dann 0,3 - 0,4 mm betragen.
  - 1.1.3.2 Federn 13, 16 und 18 sollten mindestens 0,1 mm von ihrer Auflage abgehoben werden.
  - 1.1.3.3 Ein Druck von mindestens 25 g sollte erforderlich sein, um die Feder 11 von ihrer Auflage abzuheben. Dasselbe gilt für 14 und 17.
  - 1.1.3.4 Ein Druck zwischen 25 und 30 g, ausgeübt auf die Federn 13 oder 16, sollte den Kontakt öffnen.
- 1.2 Justierung nach Einbau
- 1.2.1 Nicht betätigt

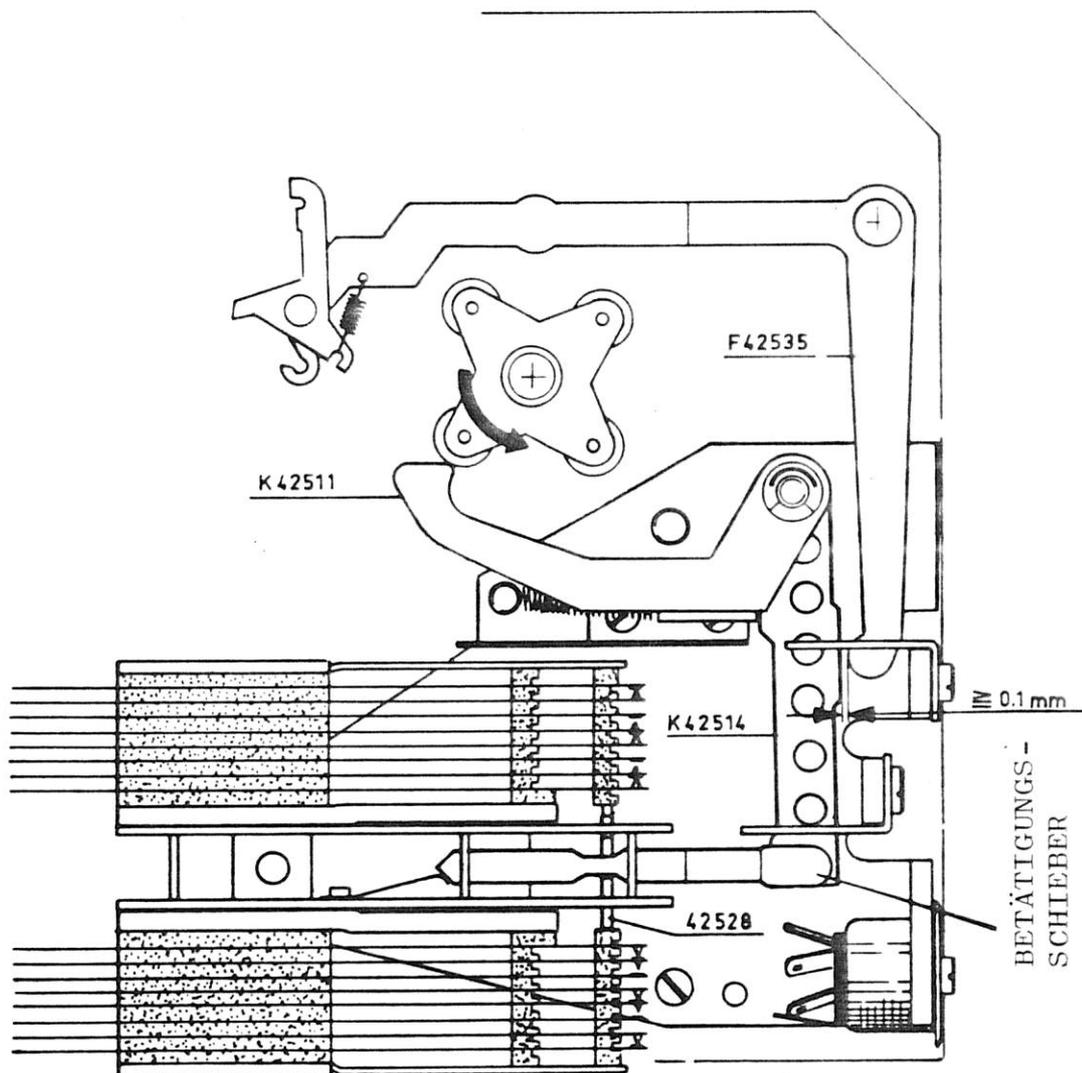


Fig 3

1.2.1.1 Die Hauptachse wird so gedreht, bis die Rückholbrücke K 42511 ihren Umkehrpunkt erreicht. In dieser Stellung muß noch mindestens 0,1 mm Spiel zwischen den Stanzhebeln F 42535 und den Armen K 42514 vorhanden sein.

1.2.1.2 In Grundstellung, ebenso wie in der Stellung, gezeigt in Abb. 3, müssen die Schaltschieber 42528 am Grund des Ausschnittes des zugehörigen Kontaktbetätigungsschiebers liegen. Dies ist die Ausgangslage der Kontaktgruppen. Die richtige Lage der Kontaktschieber in Relation zu den Betätigungsschiebern erhält man durch Verstellen der kompletten Kontaktgruppe. Die Kontaktträgerplatte K 42517 hat Langlöcher, wodurch eine Justierung in Relation zu dem Rahmen K 42521 möglich ist.

1.2.2 Betätigt

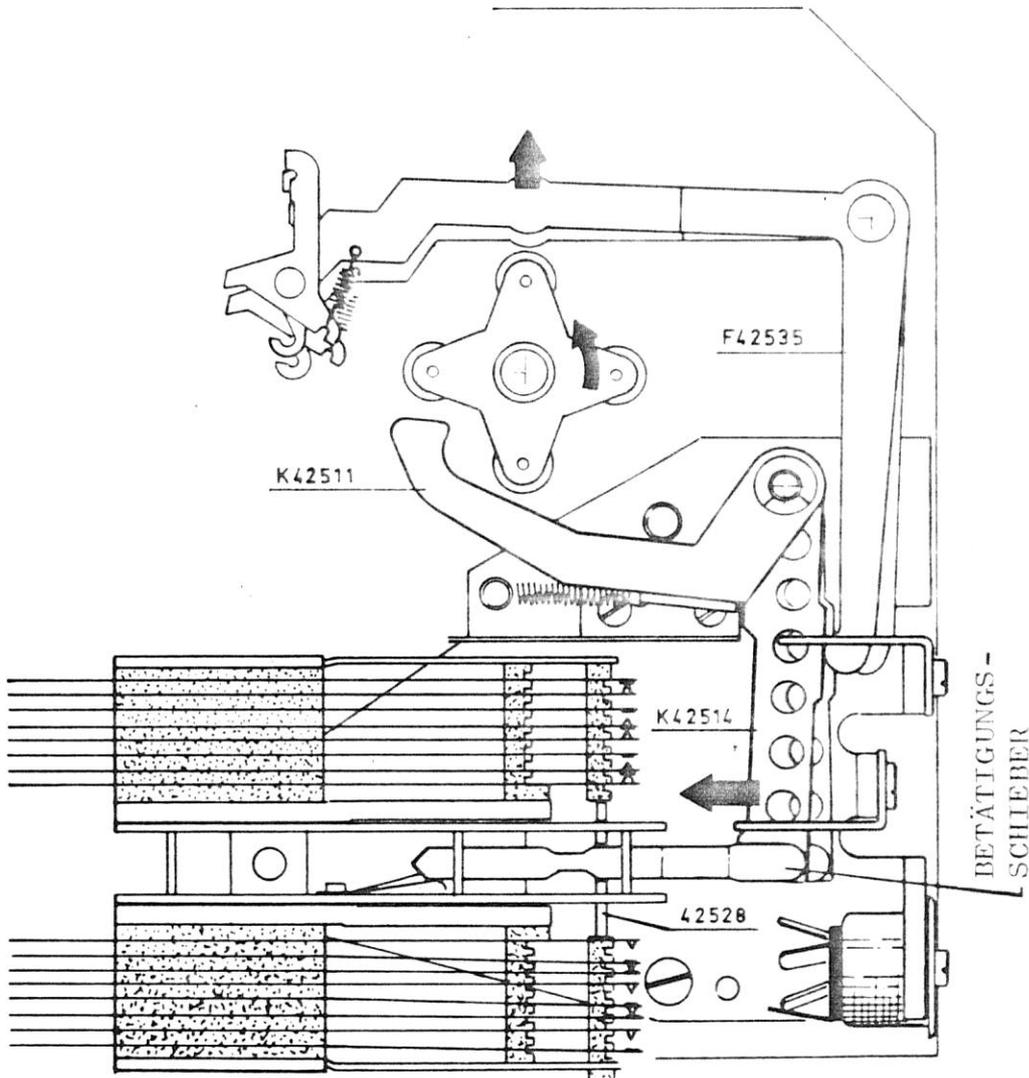


Fig 4

- 1.2.2.1 Man betätige alle Magnetanker, so daß die Kuppelklinken über die Stanzbrücke einfallen. Die Hauptachse wird dann so weit gedreht, bis die Stanzhebel ihre höchste Stellung erreicht haben. Die Kontaktschieber 42528 haben dann ihren größten Weg zurückgelegt, wie in Abb. 4 gezeigt. Falls notwendig, ist die Montageplatte K 42517 nachzustellen, wie bei 1.2.1.2 erläutert.
- 1.2.2.2 Die Luftspalte, wie in Abb. 2 angegeben, sind nochmals zu kontrollieren.

2. Paarigkeits-Impulskontakt (frühere Ausführung)

Fabrikat: Zettler R 1298, ADDO 38707

Funktion: Der Kontakt wird von dem Kontakthebel 42531 betätigt und ist geöffnet, wenn die Stanzstation in Grundstellung ist. Während eines Stanzarbeitsganges wird der Kontakthebel zwischen  $60^{\circ}$  und  $85^{\circ}$  betätigt, wobei der Kontakt geschlossen wird.

2.1 Justierung vor Einbau

2.1.1 Die Kontaktnieten sollen gleichzeitig und gleichmäßig schließen.



Fig 5

2.1.2 Bei einem Druck von 10 - 20 g, ausgeübt auf die Feder 12, sollte der Kontakt öffnen (empfohlener Kontaktdruck 20 g).

2.2 Justierung nach Einbau

2.2.1 Geöffnet

In Grundstellung der Stanzstation hat Kontakthebel 42531 die Kontaktfeder 12 angehoben (Abb. 6).

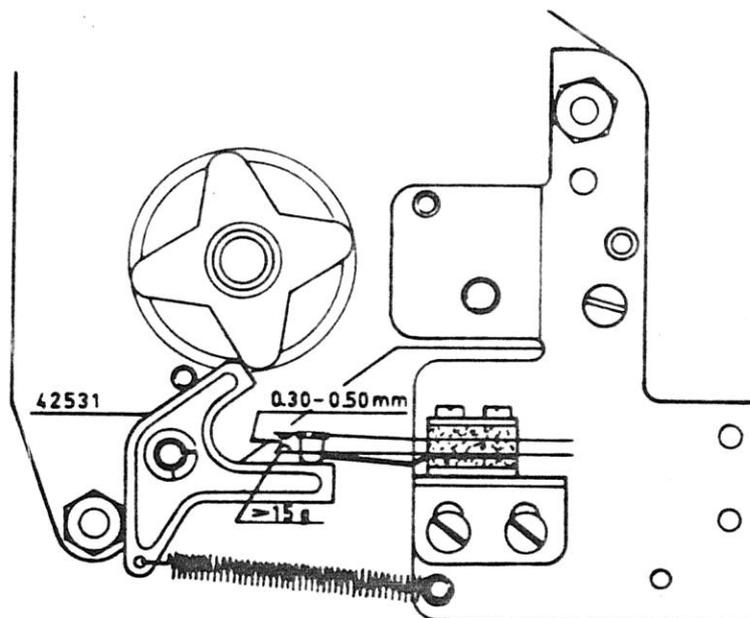


Fig 6

2.2.1.1 In diesem Zustand soll ein Luftspalt von 0,3 - 0,5 mm zwischen den Kontaktnieten der Federn 11 und 12 vorhanden sein. Dies kann an dem Haltewinkel nachjustiert werden, der Langlöcher hat.

2.2.1.2 Bei einem Druck von mindestens 15 g soll sich Feder 11 von ihrem Stützblech abheben.

2.2.2 Kontakt geschlossen

Dabei ist der Kontakthebel von dem Nockenkreuz auf der Hauptachse am weitesten ausgeschwungen (Abb. 7).

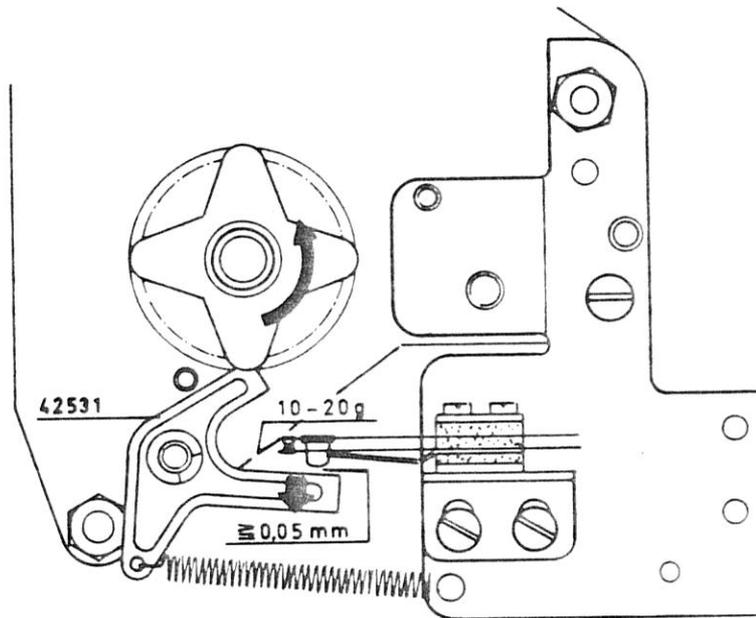


Fig 7

2.2.2.1 Zwischen dem Arbeitspimpel der Kontaktfeder und der Arbeitskante des Kontakthebels 42531 sollen mindestens 0,05 mm Luft vorhanden sein. Der Abstand kann durch Lösen des Haltewinkels in den Langlöchern eingestellt werden (bitte 2.2.1.1 beachten).

2.2.2.2 Ein Druck von 10 ÷ 20 g an Kontaktfeder 12 soll die Kontakte öffnen.

Schmieranweisung für die Stanzeinheit

Schmiermittel

Öl: Leichtes Rubin Öl W3 (R 700)

Fett: Shell Aero Grease 4 (R 47)

BS 22 Fa Baidahl

Beim Schmieren der Stanzstation ist äußerst vorsichtig vorzugehen, um zu vermeiden, daß sich Öl und Fett auf Teilen ausbreitet, wie z. B. elektrische Kontakte, für die es von Nachteil sein könnte.

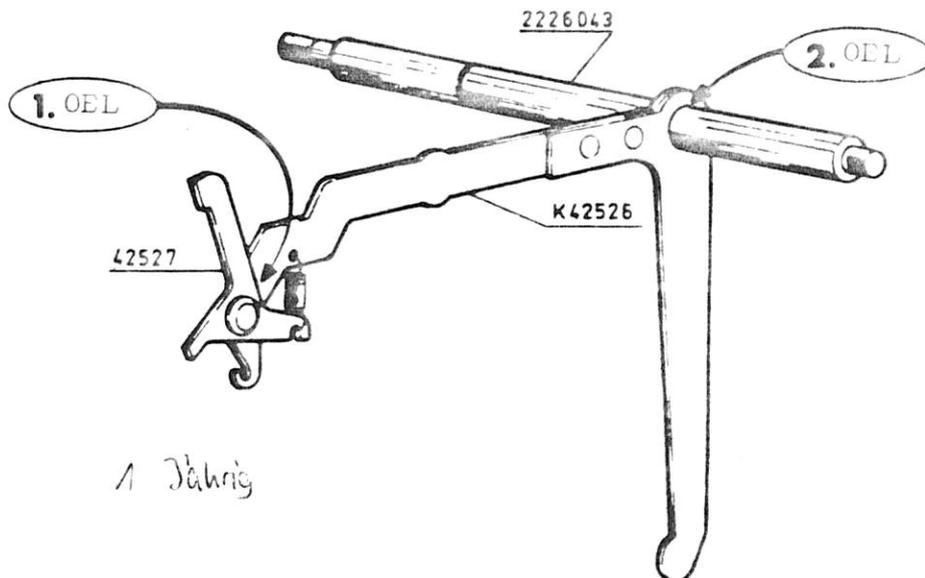
Unter keinen Umständen dürfen die Magnetanker gefettet oder geölt werden.

Teile, auf welche Öl oder Fett durch die Arbeit der Stanzstation übergetreten ist, müssen gereinigt werden.

Schmierstellen:

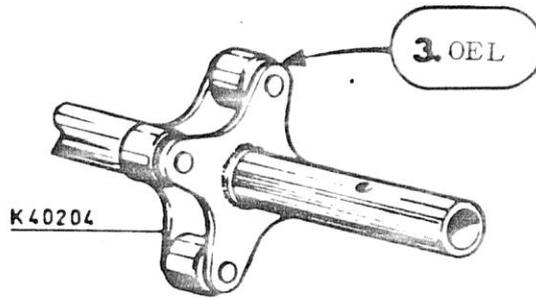
Die Stanzstation hat folgende Schmierstellen:

1. Die Lagerung der Kuppelklinke 42527
2. Die Lagerstelle der Stanzhebel K 42526



3. Die Betätigungsrollen an der Hauptachse K 40204

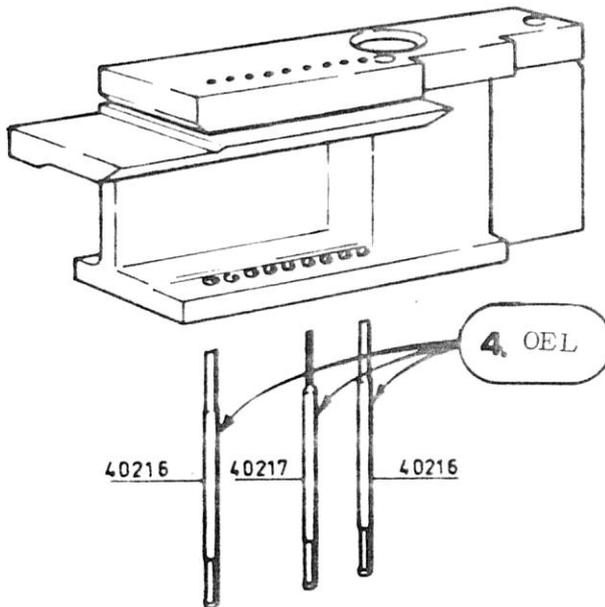
$\frac{1}{4}$  Jahr.



4. Die Stanznadeln 40216 und 40217

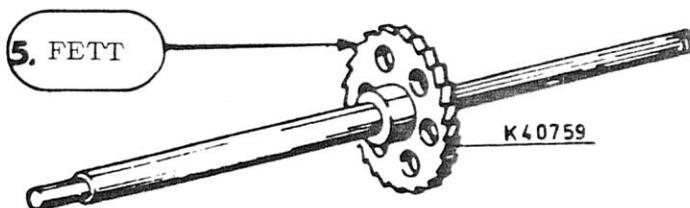
Nach dem Ölen läßt man die Stanzstation einige Zeit arbeiten (mit Betätigung aller Stanznadeln) und entferne danach überschüssiges Öl auf dem Stempelführungsblock.

$\frac{1}{4}$  J.

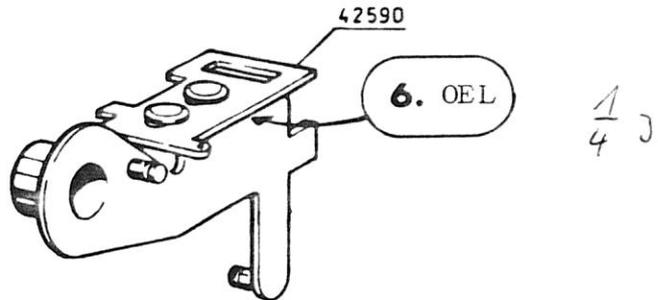


5. Die Zähne des Rastrades K 40759

$\frac{1}{4}$  J.



6. Die Gleitflächen des Kupplungsschiebers 42590

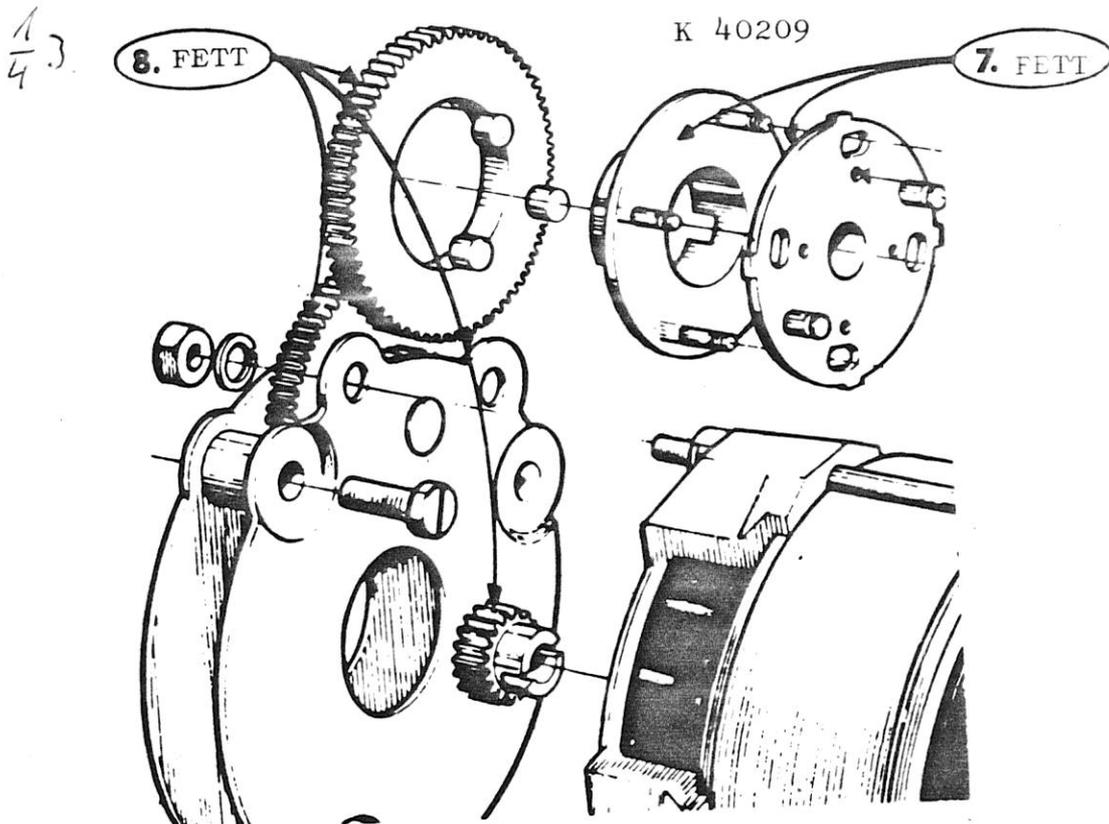


7. Zwischen die Kupplungsscheiben K 40202 und K 40209 ist etwas Fett zu geben

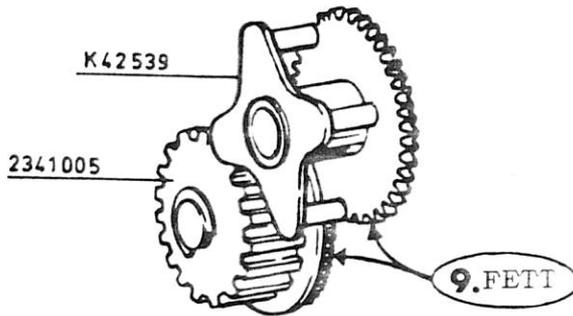
8. Die Zahnradübersetzung zwischen Motor und Kupplung ist zu fetten

Fett BS 22

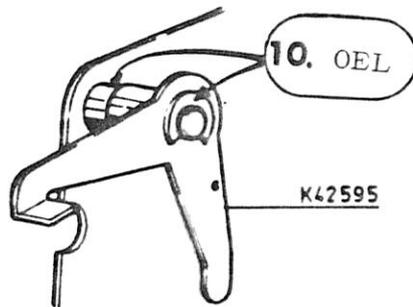
2 Jährig  
Rollen tauschen



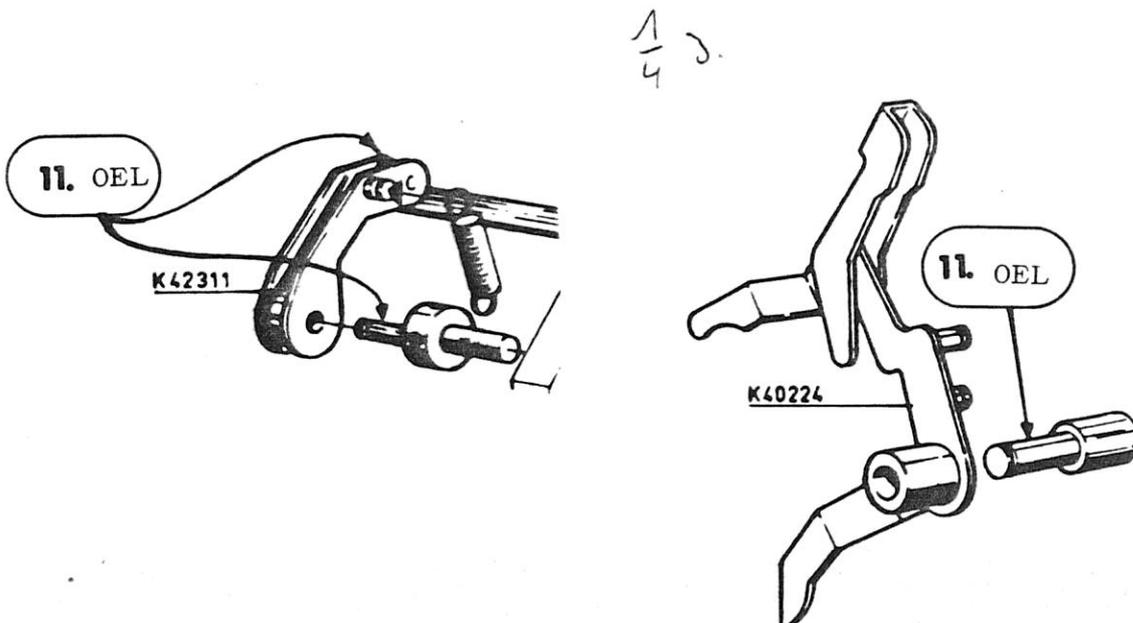
9. Auf die Räder K 42539 und das Antriebsrad 2341005 ist ebenfalls Fett zu geben



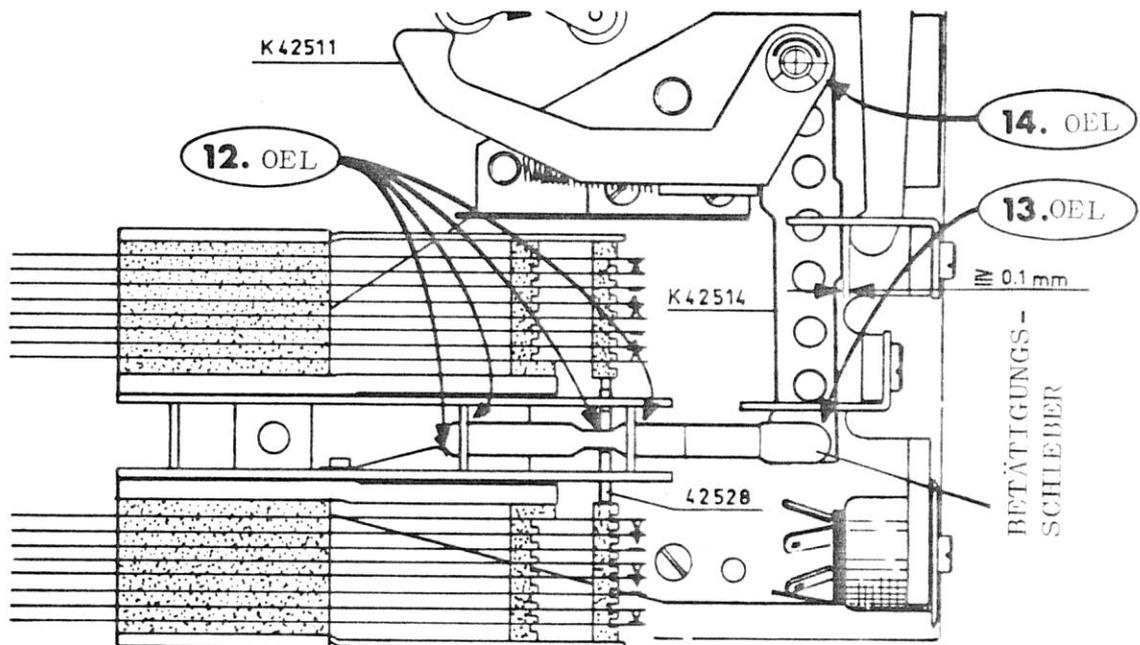
10. Die Lagerstelle der Rückschlagklinke K 42595 ist zu ölen

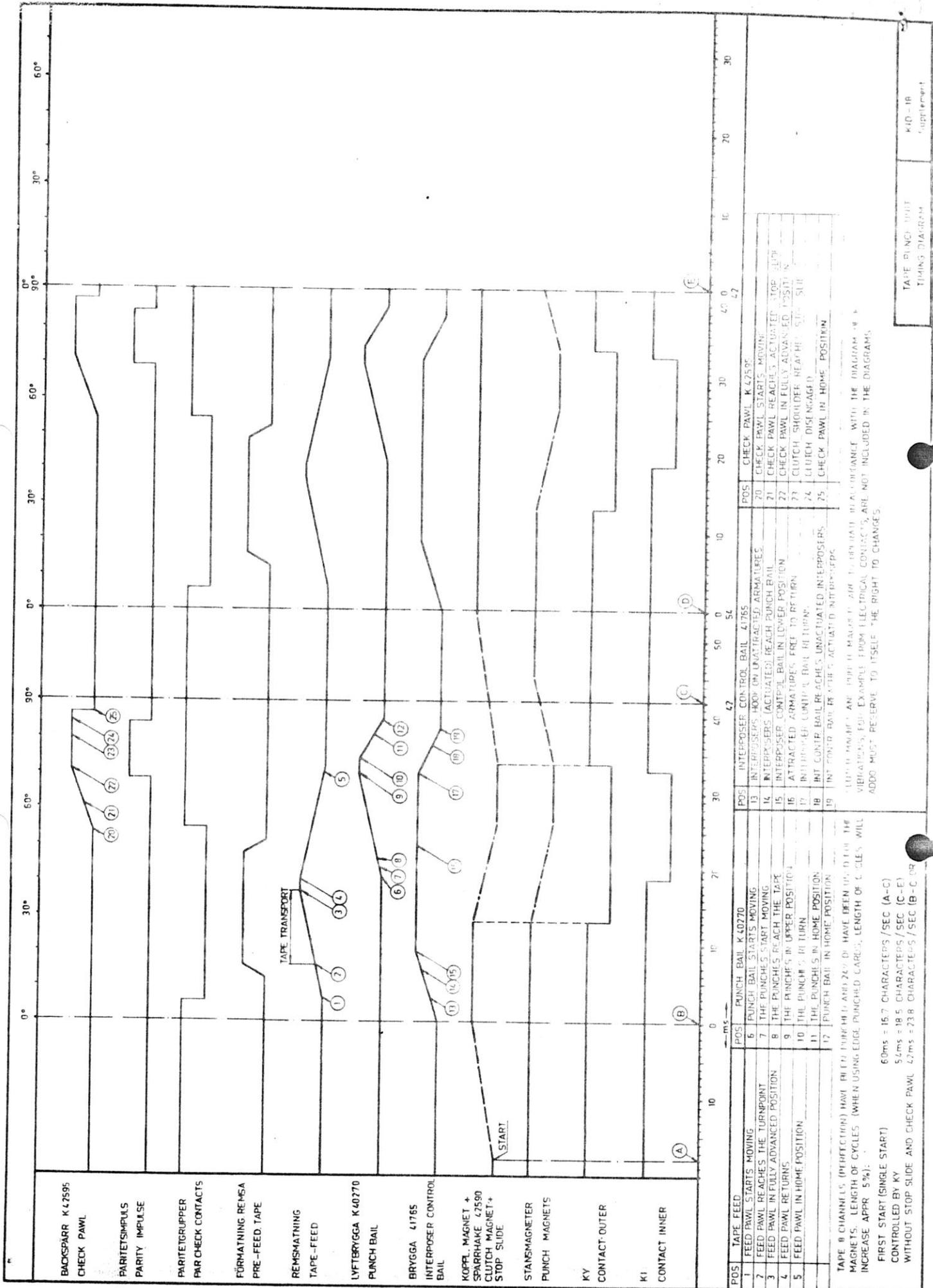


11. Die Lagerstelle der Rollensperre K 42311 und deren Sperrrolle sowie die Lagerstelle der Transportklinke K 40224 sind zu ölen



12. Die Arbeits- und Lagerflächen der Betätigungsschieber 42504 - 42510 sind zu ölen
13. Zu ölen sind ferner die Lagerpunkte der Betätigungshebel
14. Die Lagerstellen der Schwinghebel K 42514 sind zu ölen





POS	DESCRIPTION	POS	DESCRIPTION
1	TAPE FEED	13	INTERPOSER CONTROL BAIL 41765
2	FEED PAWL STARTS MOVING	14	INTERPOSER HOOP ON UNACTUATED ARMATURES
3	FEED PAWL REACHES THE TURNPOINT	15	INTERPOSER (ACTUATED) REACH PUNCH BAIL
4	FEED PAWL IN FULLY ADVANCED POSITION	16	INTERPOSER CONTROL BAIL IN LOWER POSITION
5	FEED PAWL RETURNS	17	ATTRACTED ARMATURES FREE TO RETURN
6	FEED PAWL IN HOME POSITION	18	INTERPOSER CONTROL BAIL RETURN
7	THE PUNCHES START MOVING	19	INT CONTR BAIL REACHES UNACTUATED INTERPOSE
8	THE PUNCHES REACH THE TAPE	20	CHECK PAWL STARTS MOVING
9	THE PUNCHES IN UPPER POSITION	21	CHECK PAWL REACHES ACTUATED STOP SLIDE
10	THE PUNCHES IN TURN	22	CHECK PAWL IN FULLY ADVANCED POSITION
11	THE PUNCHES IN HOME POSITION	23	CHECK PAWL SHOULD REACH STOP SLIDE
12	PUNCH BAIL IN HOME POSITION	24	CLUTCH SHOULDER REACHES STOP SLIDE
		25	CHECK PAWL IN HOME POSITION

CLUTCH CHANNELS (PERFECTION) HAVE BEEN USED FOR THE MAGNETS. LENGTH OF CYCLES (WHEN USING EDGE PUNCHED CARDS), LENGTH OF CYCLES WILL INCREASE APPROX 5%.

60ms = 15.7 CHARACTERS/SEC (A-C)  
 54ms = 18.5 CHARACTERS/SEC (C-E)  
 42ms = 23.8 CHARACTERS/SEC (B-C OR WITHOUT STOP SLIDE AND CHECK PAWL)

CONTROLLED BY KY  
 WITHOUT STOP SLIDE AND CHECK PAWL

NOTE: DIMENSIONS AND TOLERANCES ARE NOT INCLUDED IN THE DIAGRAM. ADDITIONAL VIBRATIONS, FOR EXAMPLE FROM ELECTRICAL CONTACTS, ARE NOT INCLUDED IN THE DIAGRAMS. ADDS MUST RESERVE TO ITSELF THE RIGHT TO CHANGES.