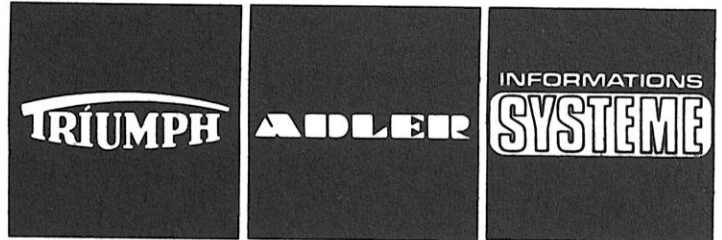


Einstellvorschrift



Gliederung:

1. Papiertransporteinrichtung
2. Auswerftransporteinrichtung
3. Auswerfandruckeinrichtung
4. Druckergestell
5. Endlosformulareinrichtung - EF
6. Papiertrenneinrichtung - SAT
7. Einziehtransporteinrichtung - EZ
8. Drucker 7

EV - 1 -



Deutsche Bundesbahn  
Datenstation

I  
T41069  
S

## 1. Papiertransporteinrichtung

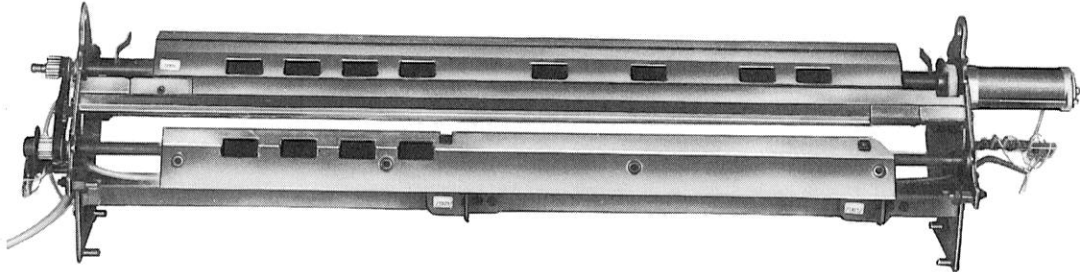


Abb. 1

### 1.1 Stützlager an obere und untere Transportwelle anstellen.

Einstellung: Zulässiger Radialschlag der Transportwelle am Stützlager max. 0,1 mm.

Kontrolle: Auf Leichtgängigkeit der Transportwellen achten.

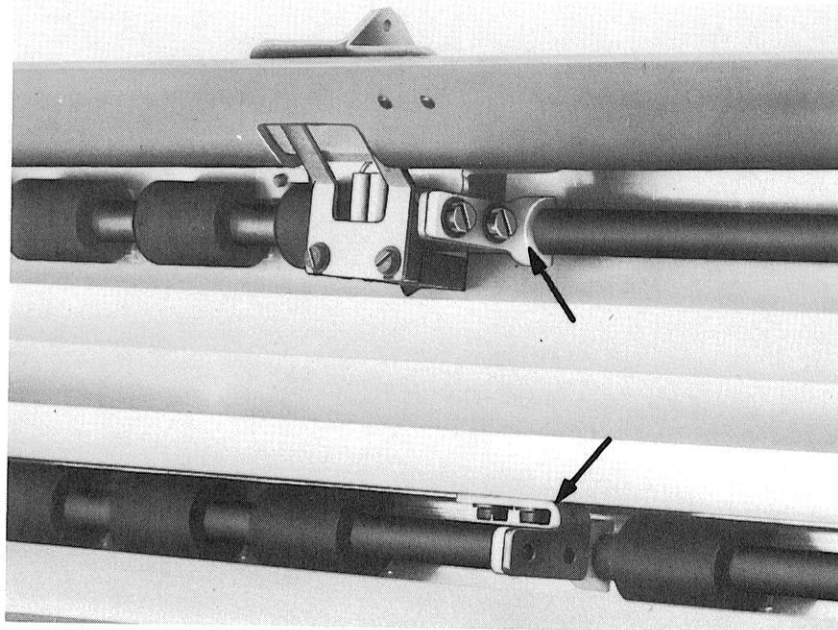


Abb. 2

EV - 2 -

1.2 Zahnriemenräder im Abstand von 1 mm zur Sicherungsscheibe einstellen.

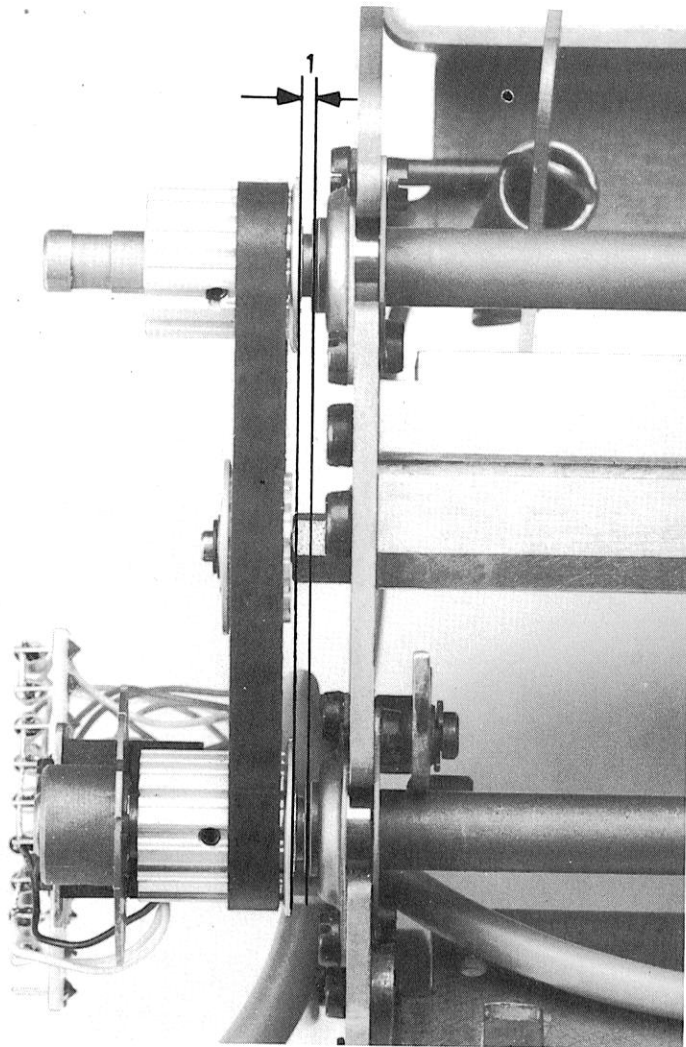


Abb. 3

1.3 Abstand zwischen Schrägstirnrad und rechter Seitenwand auf 6,0 - 0,3 mm einstellen.

Einstellung: Verstellung des Schrägstirnrades.

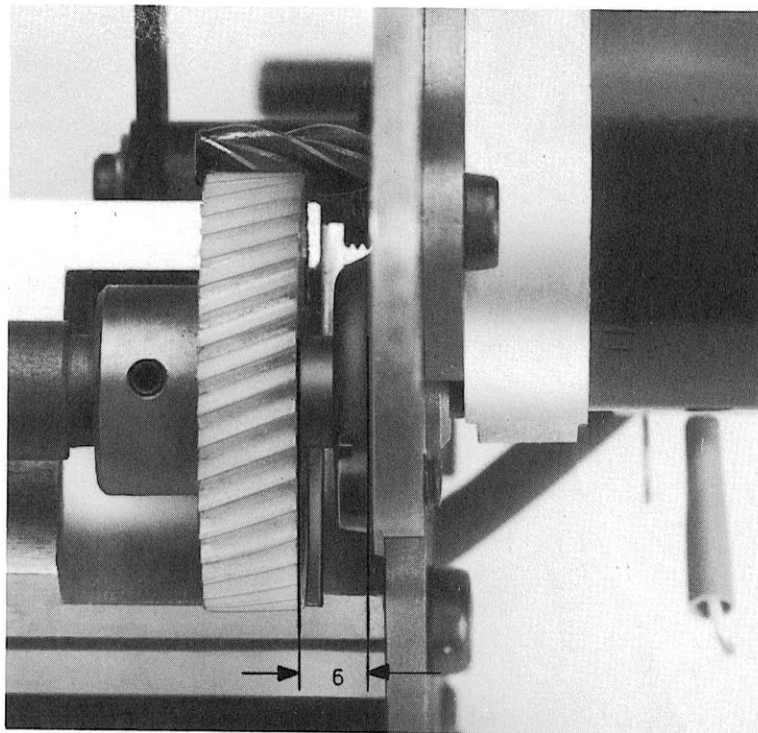
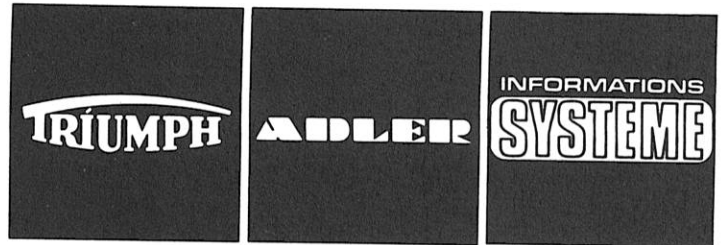


Abb. 4



1.4 Zahnspiel zwischen Schrägstirnrاد und Motorritzel einstellen.

Einstellung: Motor verstellen.

Kontrolle: Die Schrägstirnräder dürfen am gesamten Umfang nicht klemmen und an der engsten Stelle darf kein Spiel spürbar sein (siehe Bild 4).

1.5 Zahnriemenspannung bei einer Kraft von  $350 \pm 30$  p ( $3,5 \pm 0,3$  N) so einstellen, daß die Durchbiegung in Mitte Riemen 3 - 4 mm beträgt.

Einstellung: Verstellung des Sechskantbolzens für Zwischenradlagerung.

1.6 Papierführungsblech und Papierleitblech so einstellen, daß die Papiertransportrollen  $0,5 \pm 0,1$  mm aus den Blechen herausstehen.

Einstellung: Verstellen der Bleche.

Kontrolle: Beim Papierleitblech die beiden äußeren und die mittlere Transportrolle kontrollieren.  
Das Papierleitblech soll parallel zur Druckleiste stehen.

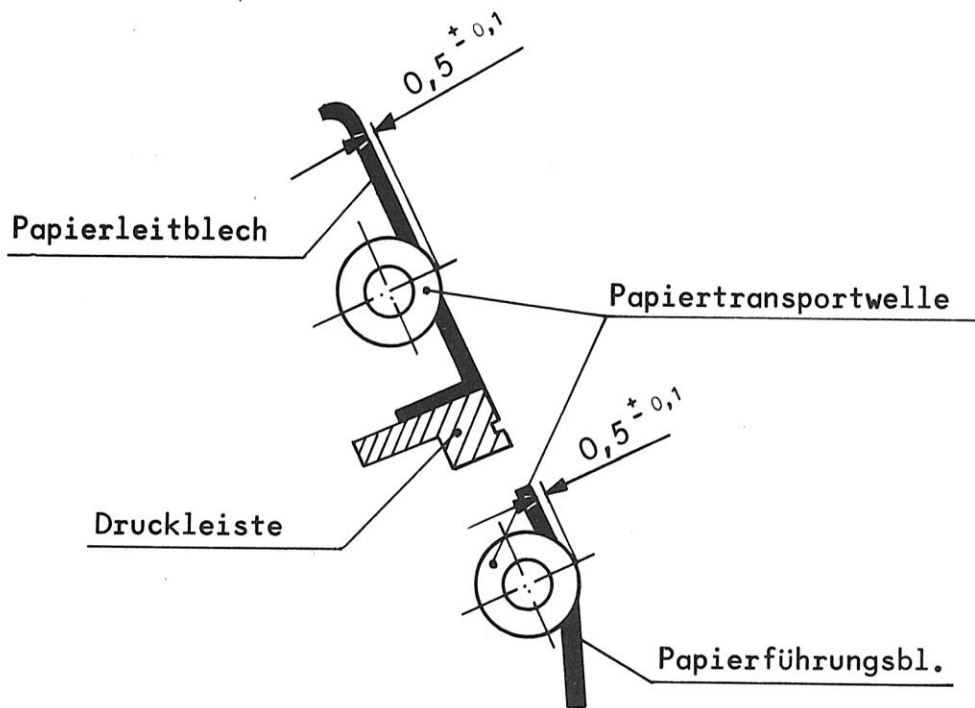
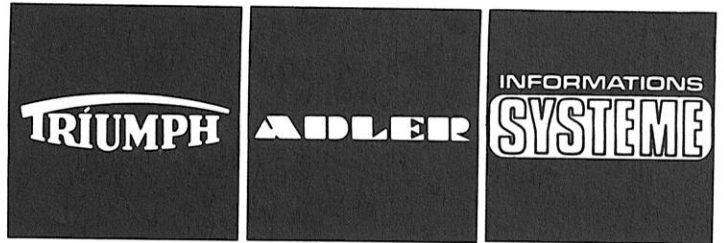


Abb. 5



- 1.7 Auflichtschanke (DIG) einstellen, daß die Oberfläche der Lichtschanke  $0,3 + 0,3$  mm über dem Papierführungsblech heraussteht.

Einstellung: Verstellung des Haltewinkels.

- 1.8 Impulsscheibe in Mitte der Aussparung der Durchlichtschanke stellen. (Siehe hierzu auch Einstellung des elektr. Schaltpunktes der Lichtschanken).

Einstellung: Verstellung der Impulsscheibe auf der Achse.



## 2. Auswerftransporteinrichtung

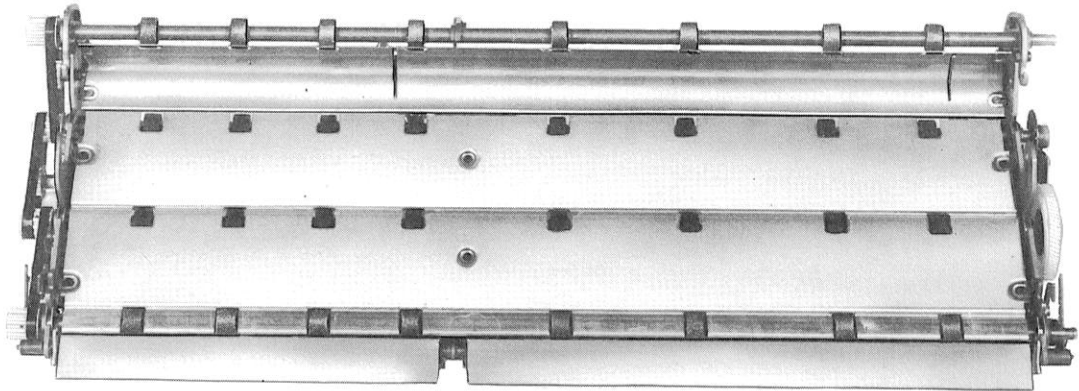


Abb. 6

### 2.1 Stützlager an Transportwellen anstellen.

Einstellung: Zulässiger Radialschlag der Transportwelle am Stützlager max. 0,1 mm.

Kontrolle: Auf Leichtgängigkeit der Transportwellen achten (siehe Bild 2).



2.2 Zahnriemenrader auf  $1 \pm 0,1$  mm Abstand zu den Lagerschalen einstellen.

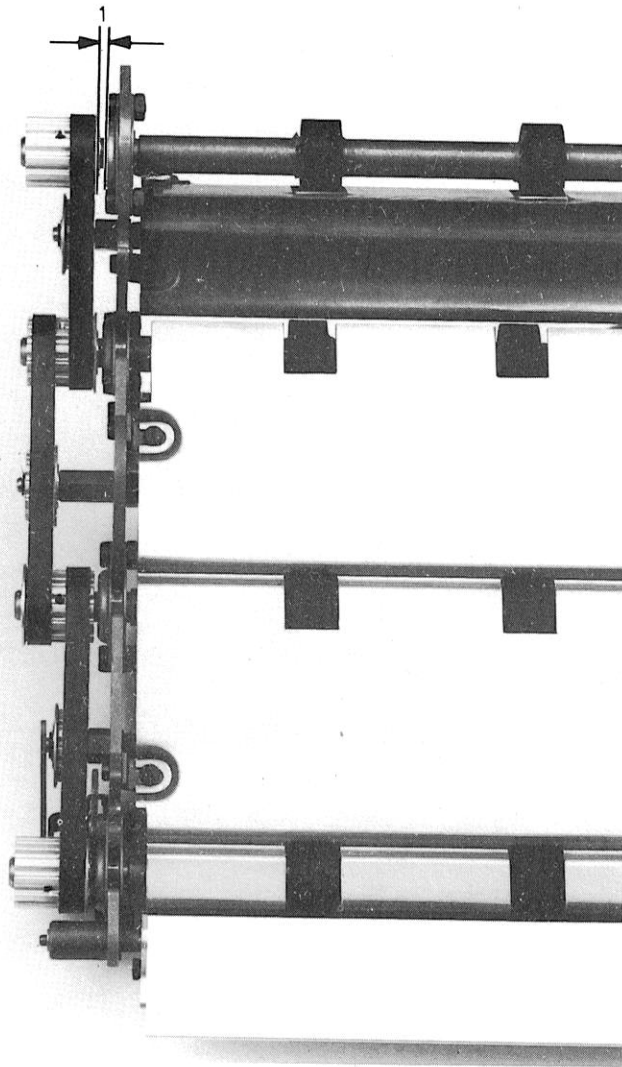


Abb. 7

2.3 Zahnriemenspannung bei einer Kraft von  $350 \pm 30$  p ( $3,5 \pm 0,3$  N) an allen 3 Riemen so einstellen, daß die Durchbiegung in Mitte Riemen 3 - 4 mm beträgt.

Einstellung: Verstellung der Sechskantbolzen für Zwischenradlagerung.

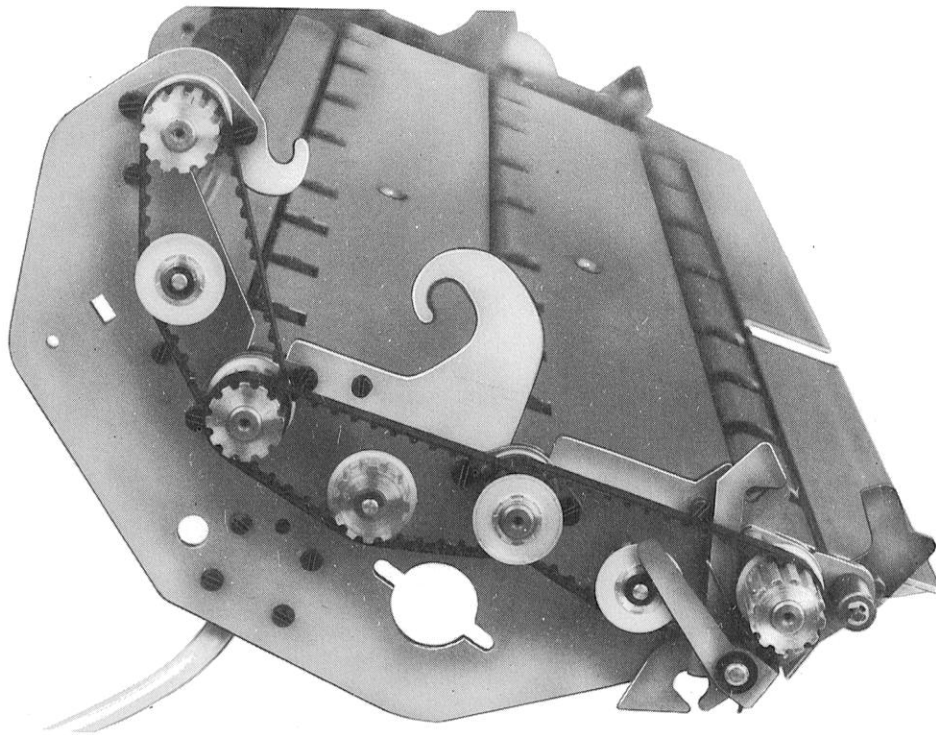


Abb. 8

2.4 Impulsscheibe in Mitte der Aussparung der Durchlichtschranke stellen.  
(Siehe hierzu auch Einstellung des elektr. Schaltpunktes der Lichtschranken).

Einstellung: Verstellung der Impulsscheibe auf der Achse.

2.5 Stirnseite Motorritzel mit Stirnseite Motorwelle bündig stellen.

2.6 Schrägstirnrad bündig zum Motorritzel stellen.

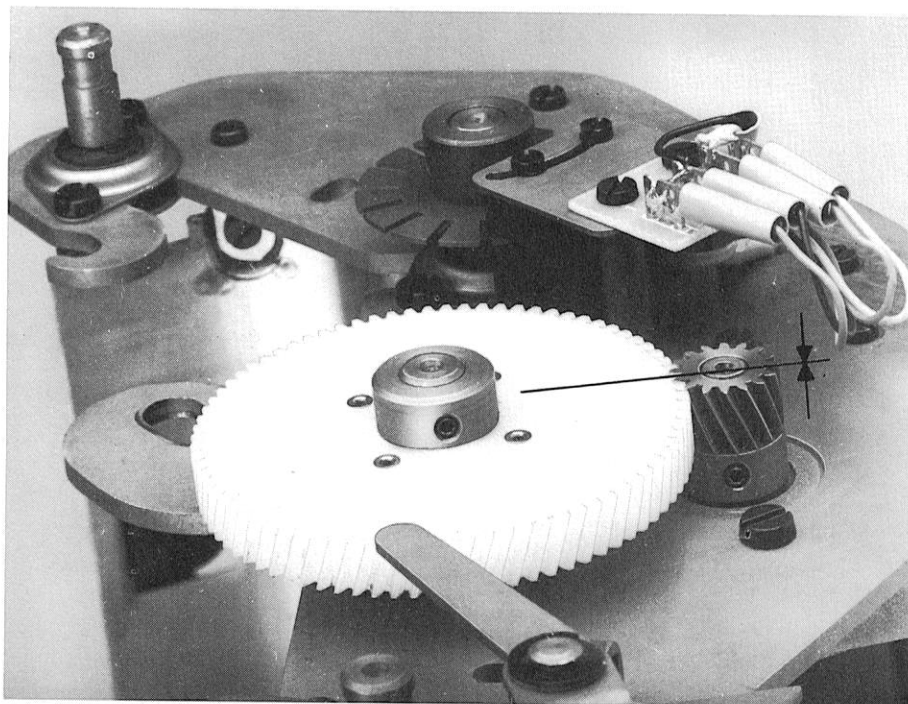


Abb. 9

2.7 Hinteres Papierführungsblech und hintere Papierführungswanne so einstellen, daß die linke, mittlere und rechte Papiertransportrolle  $0,5 \pm 0,1$  mm über das Papierführungsblech bzw. über die Papierführungswanne hinausragt.

Einstellung: Verstellung der Winkel mit Papierführungsblech und Papierführungswanne in linker und rechter Seitenwand, sowie Zwischenwand.

Kontrolle: Im Bereich des Papierführungsbleches müssen die oberen und unteren Rollen gemessen werden. Alle übrigen Transportrollen müssen mindestens 0,2 mm über die Bleche hinausragen. Die Papiertransportrollen dürfen seitlich nicht an den Blechen streifen.

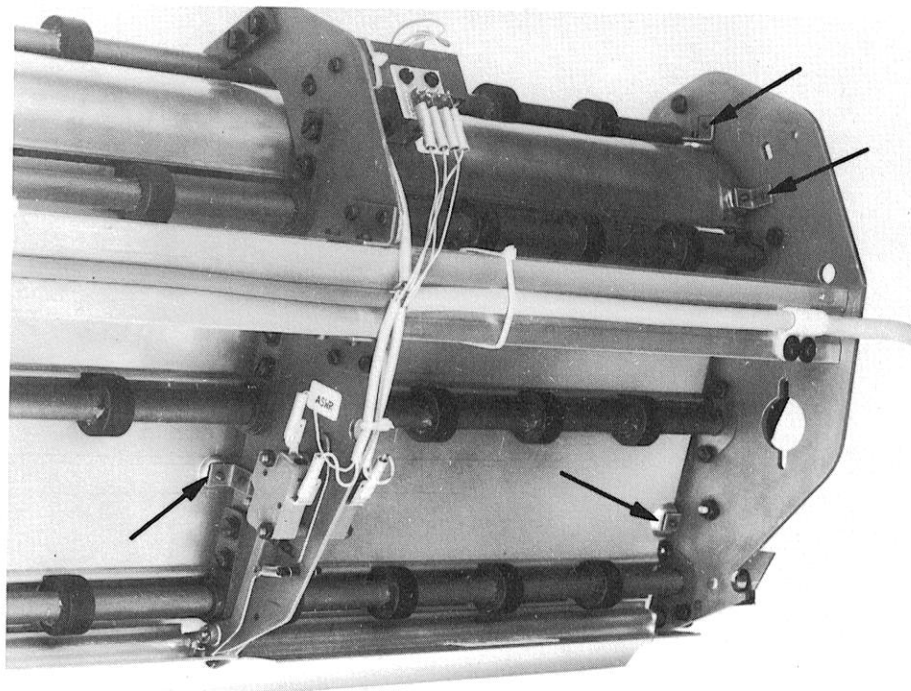


Abb. 10

2.8 Mikroschalter für Papierabtastung so einstellen, daß der Schalter 6,5 - 7,5 mm vor der Papierführungswanne schaltet.

Einstellung: Verstellung der Schalterwinkel.

Kontrolle: Schalthebel bis zum Anschlag drücken.  
Zwischen Unterseite Papierführungswanne und Schalthebel müssen mindestens 0,5 mm Überweg vorhanden sein.

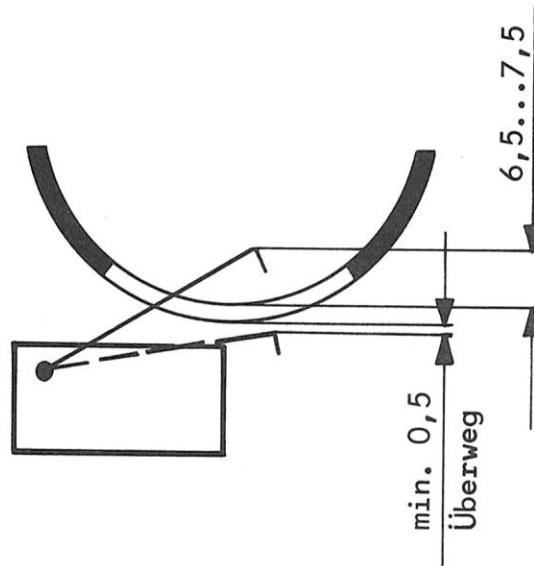


Abb. 11

### 3. Auswerfandruckeinrichtung

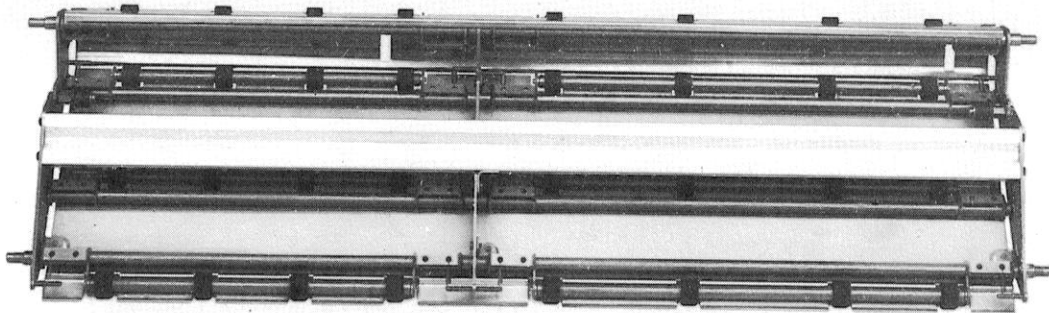


Abb. 12

- 3.1 Abstand des vorderen Papierführungsbleches und Unterkante der vorderen Papierführungswanne zum hinteren Papierführungsblech auf  $1,9 \pm 0,3$  mm einstellen.

Einstellung: Verstellung der Befestigungswinkel für die entsprechenden Bleche.

3.2 Oberkante der vorderen Papierführungswanne zur Oberkante der hinteren Papierführungswanne auf  $6,7 \pm 0,5$  mm einstellen.

Einstellung: Verstellung der Winkel wie 3.1

Kontrolle: Die Papiertransportrollen dürfen seitlich nicht an der Papierführungswanne bzw. am Papierführungsblech streifen.

Die vordere Papierführungswanne darf nicht über dem vorderen Papierführungsblech vorstehen.

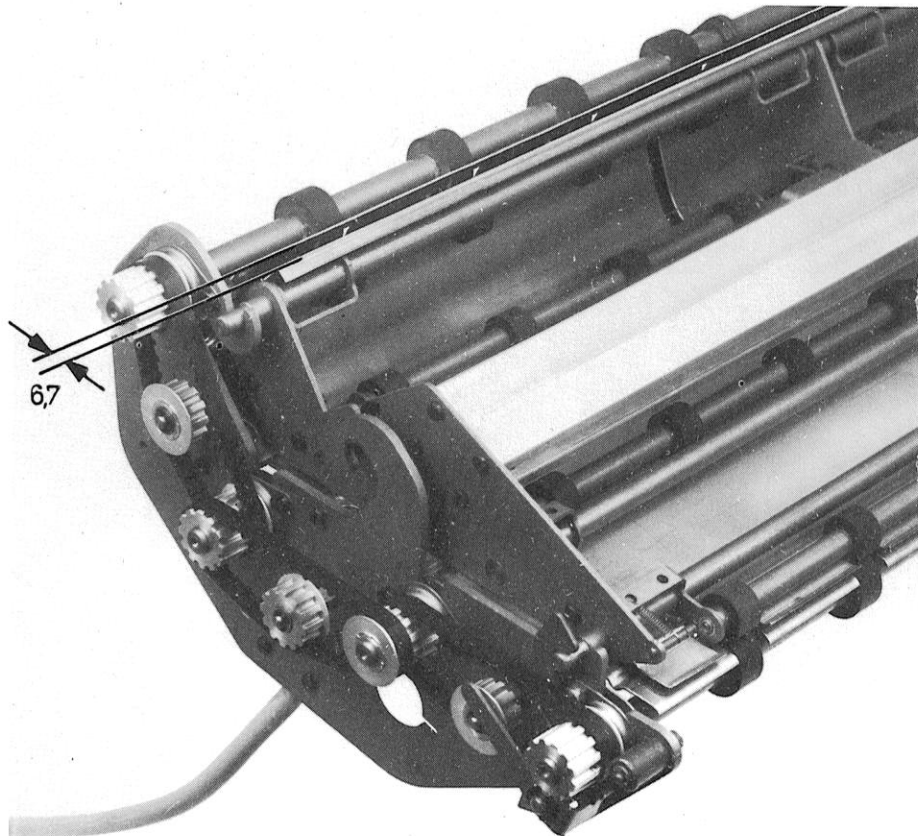


Abb. 13

4. Druckergestell

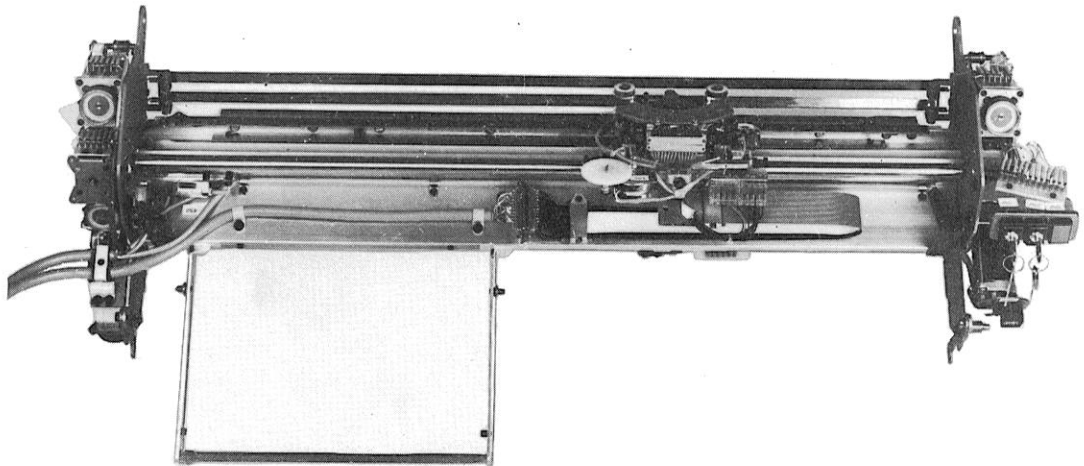


Abb. 14



4.1 Magnete nach Maßskizzen einstellen.

Einstellung: Kopfabhebemagnet mittels Dämpfungsschraube auf  $37,5 \pm 0,1$  mm mit Tiefenmaß einstellen.

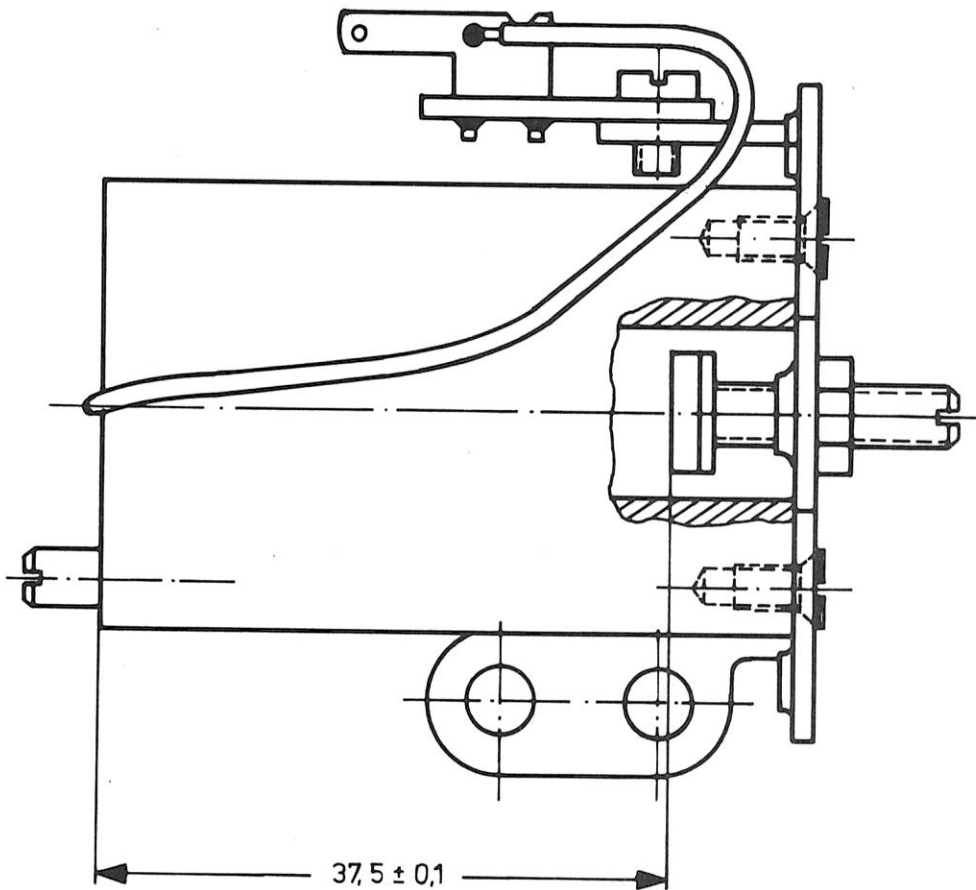


Abb. 15

Einstellung: Magnete mit Luftbremse mittels Zugbolzen auf  $32,2 \pm 0,1$  mm einstellen.

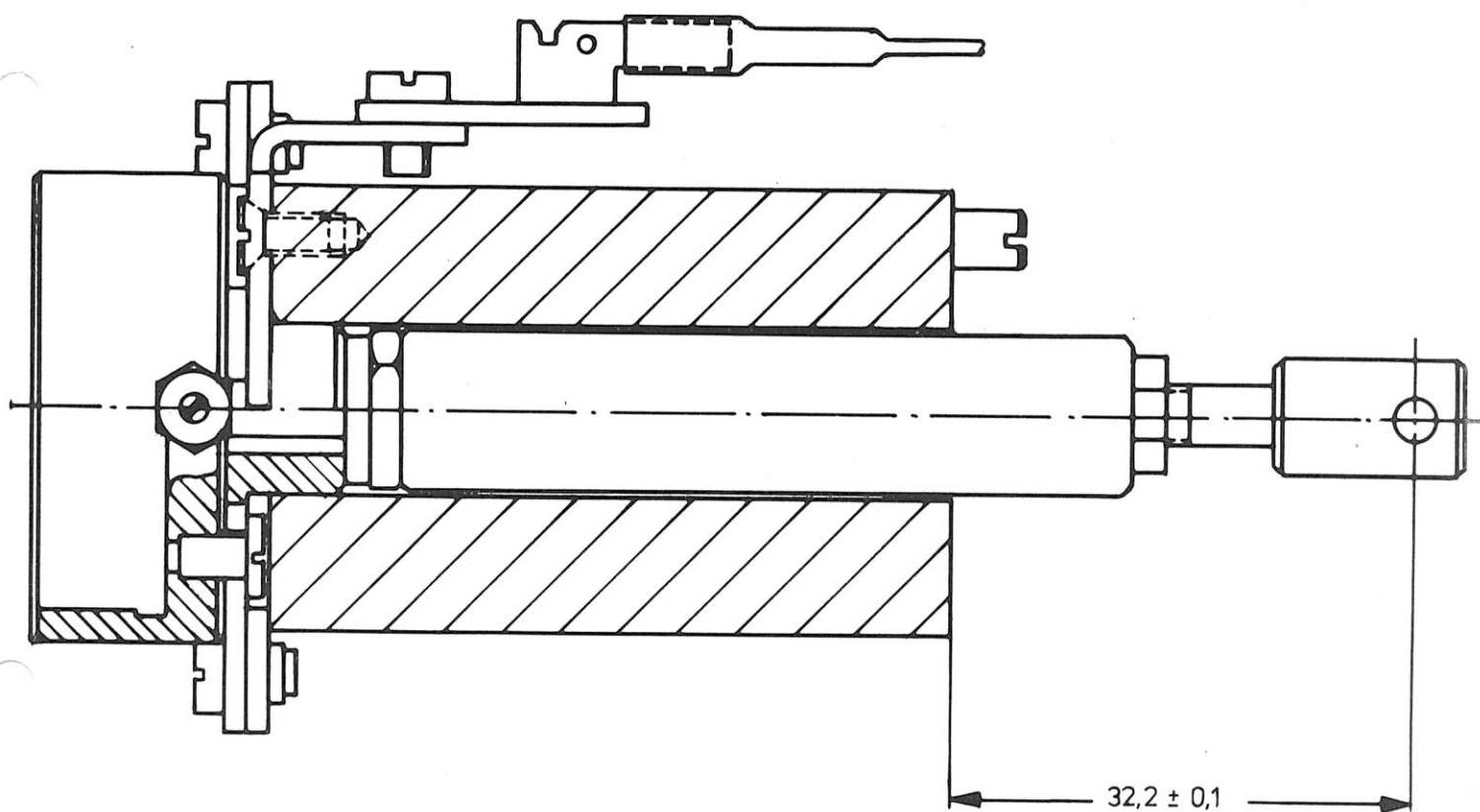


Abb. 16

Kontrolle: Magnete mit Luftbremse und Klinkenträger bestromen und Schaltfunktionen prüfen. Bei bestromtem Magnet muß zwischen der Schaltnase der Klinke und dem Schalthebel 0,1 - 0,3 mm Luft vorhanden sein. Wenn erforderlich, das Maß  $32,2 \pm 0,1$  mm des Zugbolzens korrigieren.

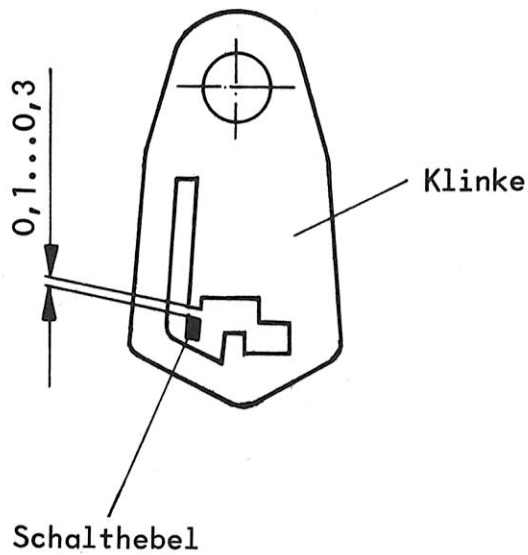


Abb. 17

4.2 Luftbremsen so einstellen, daß die Magnete bei einer Spannung von 28 V gerade eben anziehen, anschließend Regulierschrauben eine Umdrehung aufdrehen.

Kontrolle: Bei einer Spannung von 50 V muß die Schaltfunktion der Magnete noch sicher gewährleistet sein.

Achtung: Magnete nur kurzzeitig bestromen !  
Durchbrennengefahr !

4.3 Mikroschalter in den Klinkenträger so einstellen, daß der Schalter sicher schaltet und im geschalteten Zustand zwischen Schaltfahne und Schalthebel 0,5 - 0,9 mm Überweg vorhanden ist.

Einstellung: Verstellung des Mikroschalters.

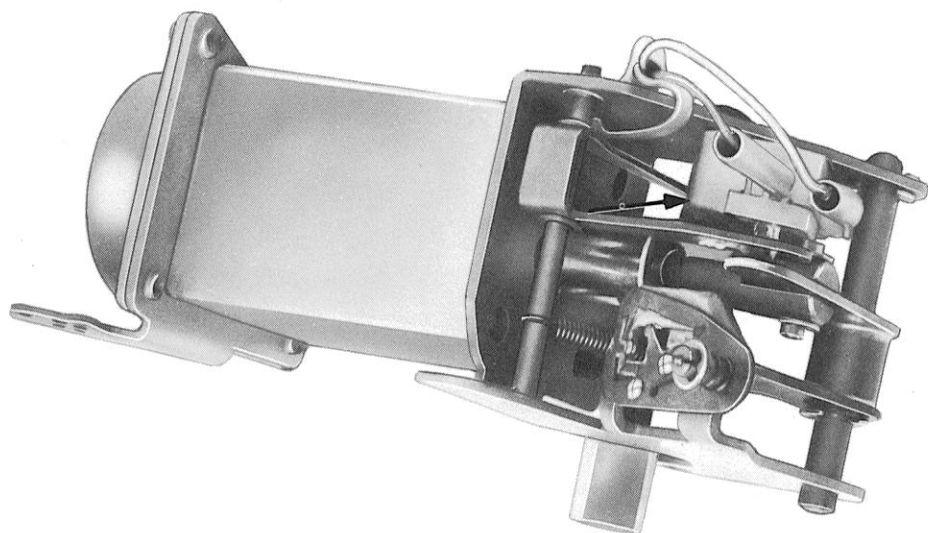


Abb. 18

- 4.4 Endanschlagschraube für Einziehtransporteinrichtung auf  $20,5 \pm 0,1$  mm einstellen.

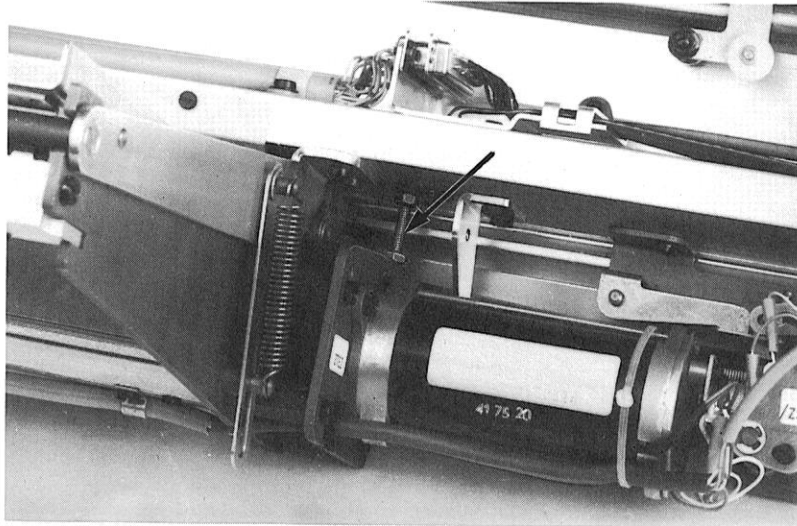


Abb. 19

- 4.5 Untere und mittlere Transporteinheit parallel  $\pm 0,1$  mm zum Führungsbett einstellen.

Einstellung: Linke und rechte Stütze verstellen.

Kontrolle: Die Achsen der Transporteinheiten müssen, ohne zu klemmen, leicht laufen.

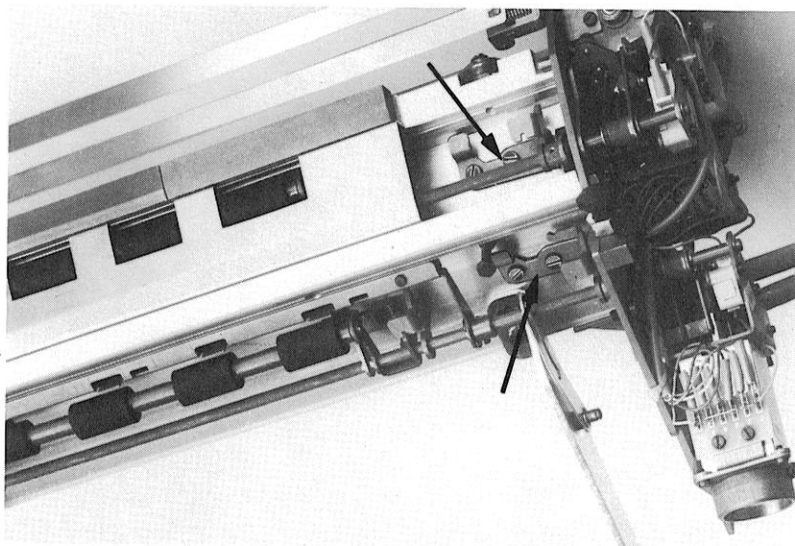


Abb. 20

4.6 Papierführung auf der linken und rechten Seite zum Führungsbett bündig stellen.

Einstellung: Verstellung der Papierführung.

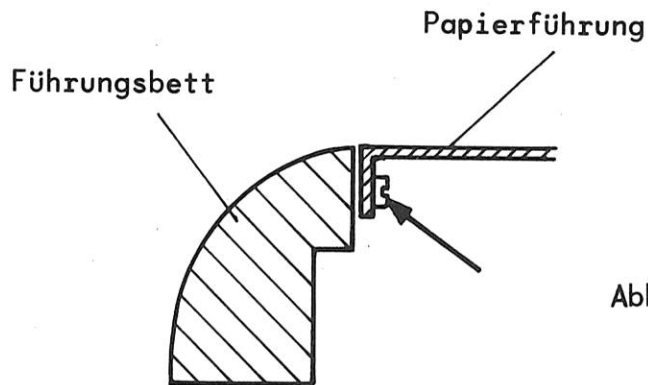


Abb. 21

4.7 Rechte Leitschiene auf  $2 \pm 0,2$  mm Abstand und parallel  $\pm 0,1$  mm zum Führungsbett einstellen.

Einstellung: Verstellung der Halter von rechter Leitschiene.

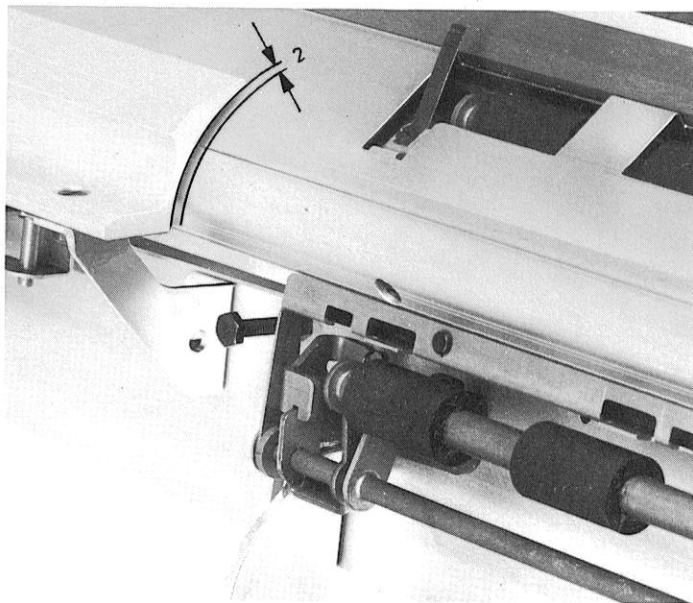


Abb. 22

4.8 Kugellager am Unterschlitten zur Führungsachse und Führungsschiene spielfrei einstellen.

Einstellung: Verstellung der Lagerbolzen.

Kontrolle: Der Druckkopfwagen muß über die gesamte Bettbreite spielfrei laufen. Ohne Oberschlitten und ohne Zahnriemen muß der Druckkopfwagen aus jeder Teilung mit einer max. Kraft von 30 p (0,3 N) bewegt werden können.

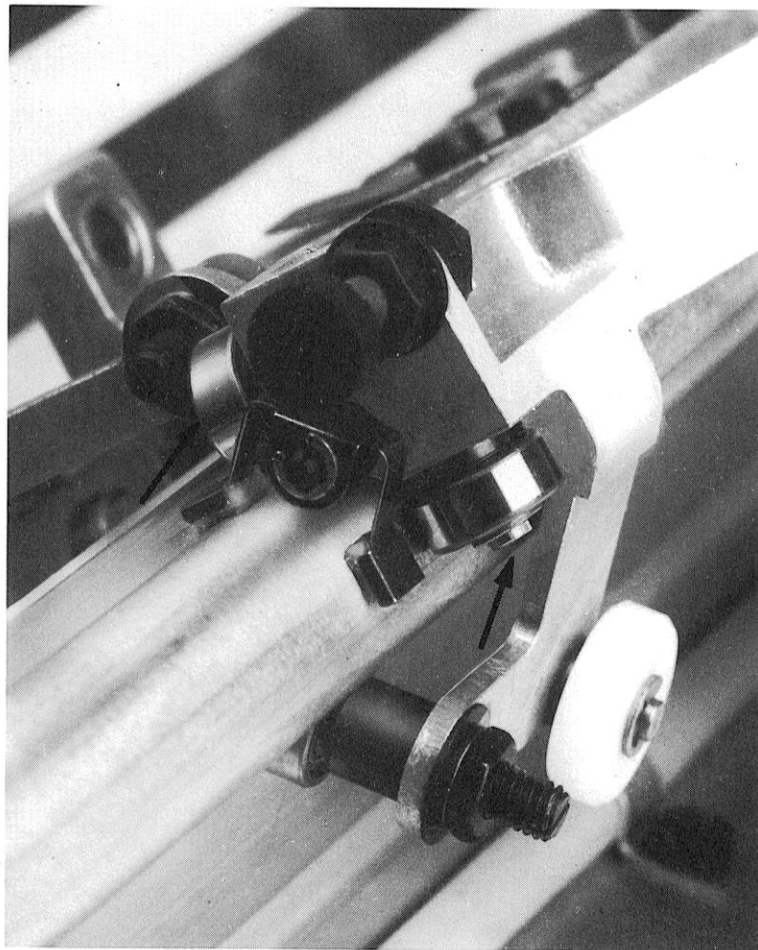


Abb. 23

4.9 Oberschlitten parallel  $\pm 0,1$  mm zur Führungsaachse einstellen.

Einstellung: Verstellen der beiden Excenterschrauben.

Kontrolle: Oberschlitten muß spielfrei eingestellt sein und bei  $45^\circ$  Schräglage durch das Eigengewicht in die Grundstellung zurückfallen.

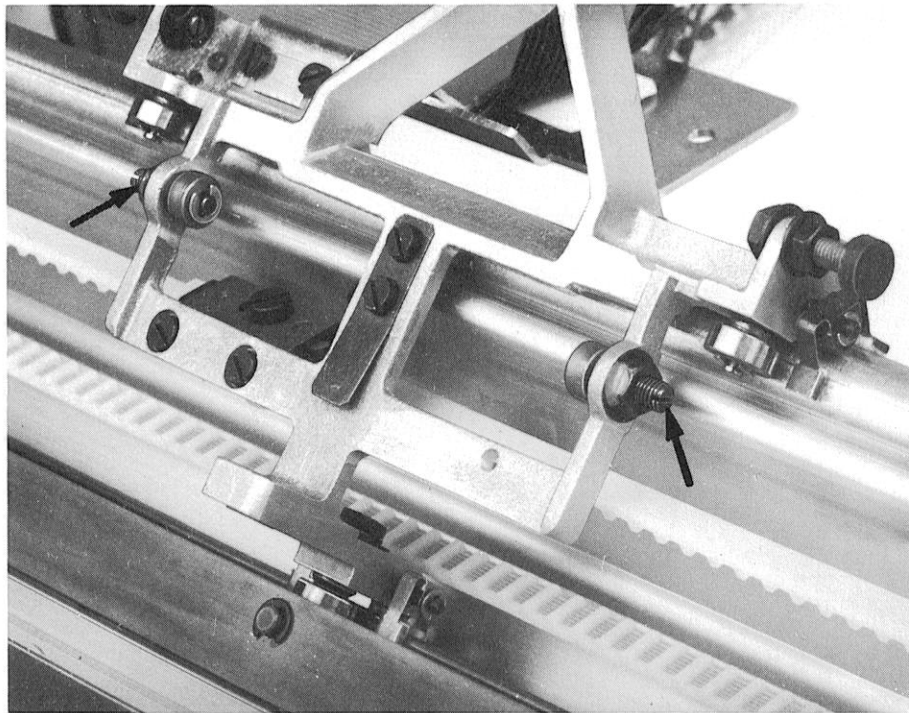


Abb. 24



**TRIUMPH****ADLER****INFORMATIONSSYSTEME**

4.10 Filzabstreifer für Führungsschneise und Führungsschiene so einstellen, daß sie mit leichter Vorspannung aufliegen.

Einstellung: Justieren der Filzabstreifer.

4.11 Linke und rechte Dämpfungsschraube auf  $13 \pm 0,2$  mm Abstand vom Unterschlitten zur entsprechenden Seitenwand einstellen.

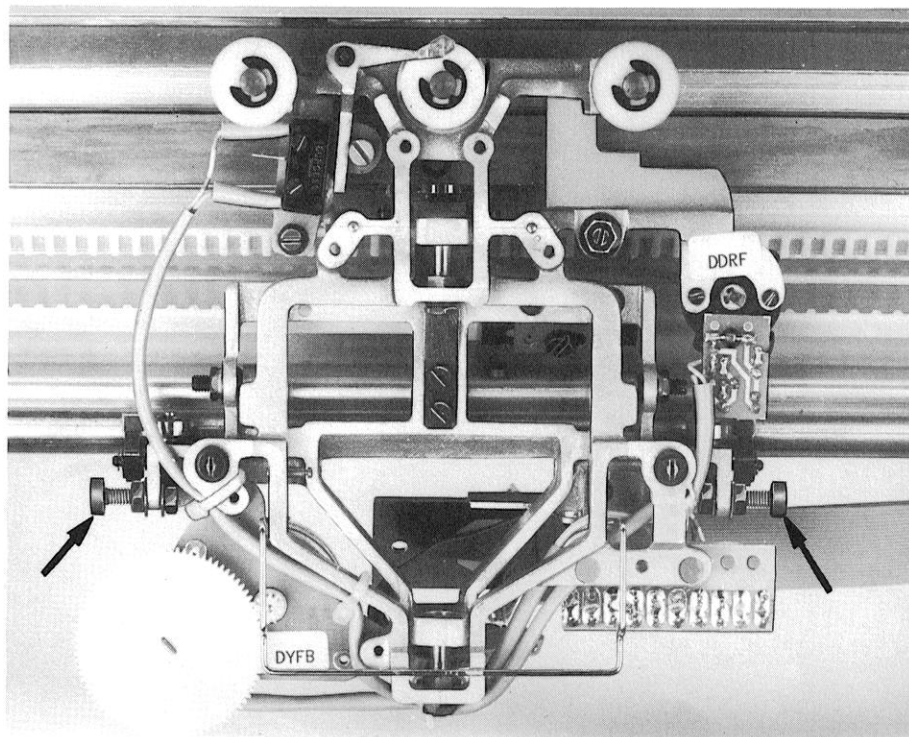


Abb. 25

- 4.12 Zahnriemen so spannen, daß bei einer Kraft von  $250 \pm 25$  p ( $2,5 \pm 0,25$  N) in Mitte Zahnriemen die Durchbiegung  $10 \pm 1$  mm beträgt.

Einstellung: Verstellung des linken Lagerbolzens.

- 4.13 Lichtschrankenantrieb und Kassettenantrieb in Mitte der Kassettenaussparung einstellen.

Einstellung: Verstellung des Farbbandmotors und des Drehmelders.

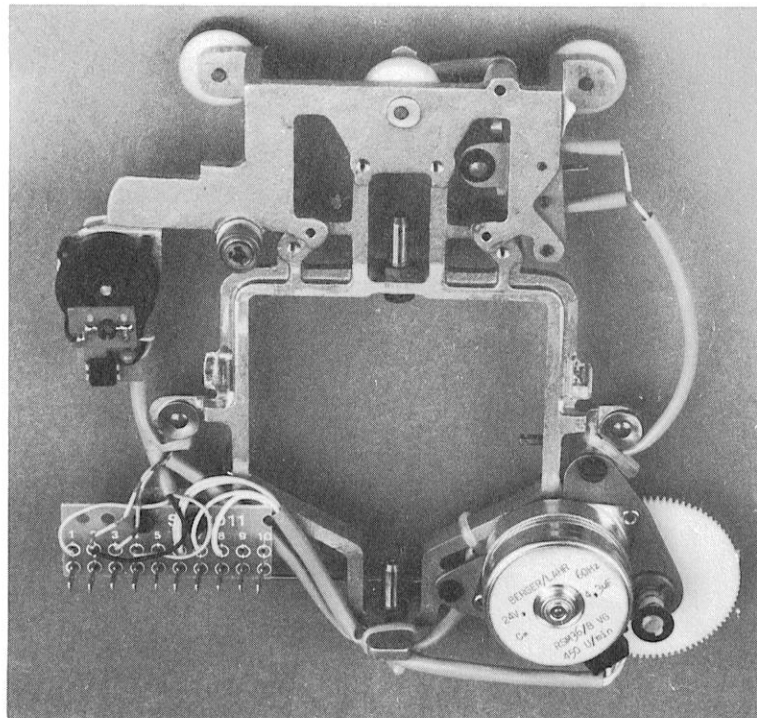


Abb. 26

4.14 Mikroschalter für Schlittengrundstellung muß  $2,75 \pm 0,5$  mm bevor die linke Dämpfungsschraube die linke Druckergestellseitenwand berührt, schalten.

Einstellung: Verstellung des Einstellhebels.

4.15 Schneidbalken zur Druckkopfauflage auf  $20,6 \pm 0,1$  mm einstellen.

Einstellung: Schneidbalken verstellen.

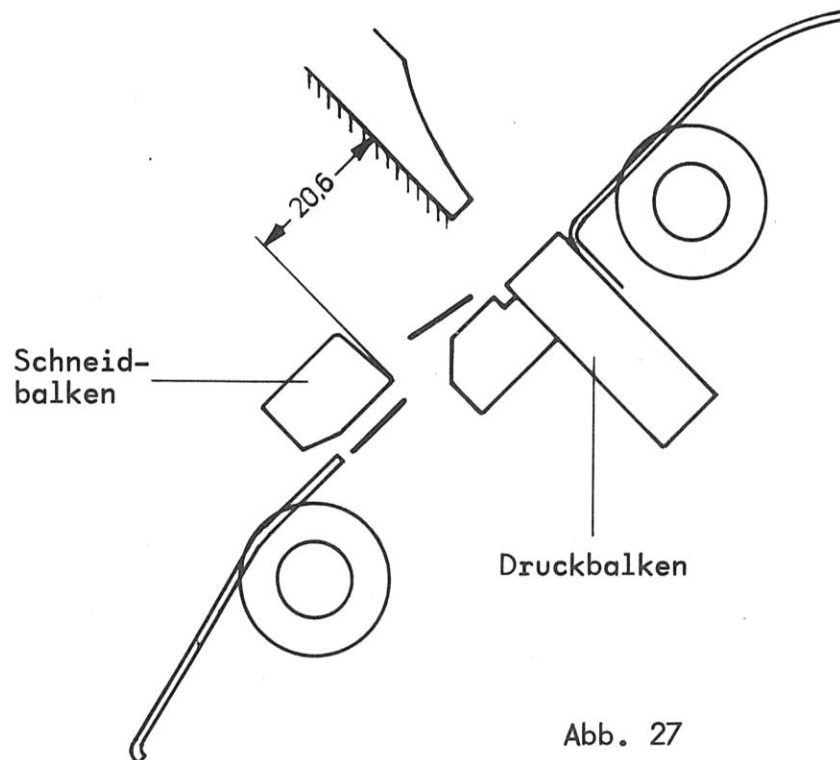


Abb. 27

4.16 Rampe und linkes Führungsstück auf gleiche Höhe zum Schneidbalken einstellen ( $20,6 \pm 0,1$  mm).

Einstellung: Rampe und Führungsstück verstellen.

## 5. Endlosformulareinrichtung - EF

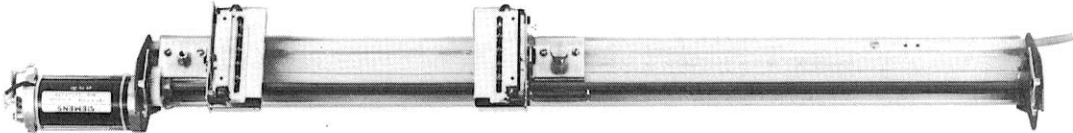


Abb. 28

### 5.1 Zahnspiel zwischen Schrägstirnrad und Motorritzel einstellen.

Einstellung: Motor verstellen.

Kontrolle: Die Schrägstirnräder dürfen am gesamten Umfang nicht klemmen und an der engsten Stelle darf kein Spiel spürbar sein.

### 5.2 Transportwellenbohrungen der beiden Traktoren zu den Bohrungen in den Seitenwänden fluchtend einstellen.

Einstellung: Linke und rechte Führungswinkel einstellen.

Kontrolle: Auf Leichtgängigkeit der Transportwelle achten. Linke und rechte Papiertransporter dicht nebeneinander stellen und leicht feststellen. Die Papierführungsbleche müssen beim Drehen der Transportwelle in einer Ebene stehen bleiben. Bei Bedarf Papierführungsbleche vermitteln.

TRIUMPH

ADLER

INFORMATIONSSYSTEME

5.3 Transportstacheln des rechten Papiertransporters parallel zu den Transportstacheln des linken Papiertransporters einstellen.  
Einstelltoleranz max. 0,4 mm.

Einstellung: Verstellung des Kettenrades am rechten Transporter.

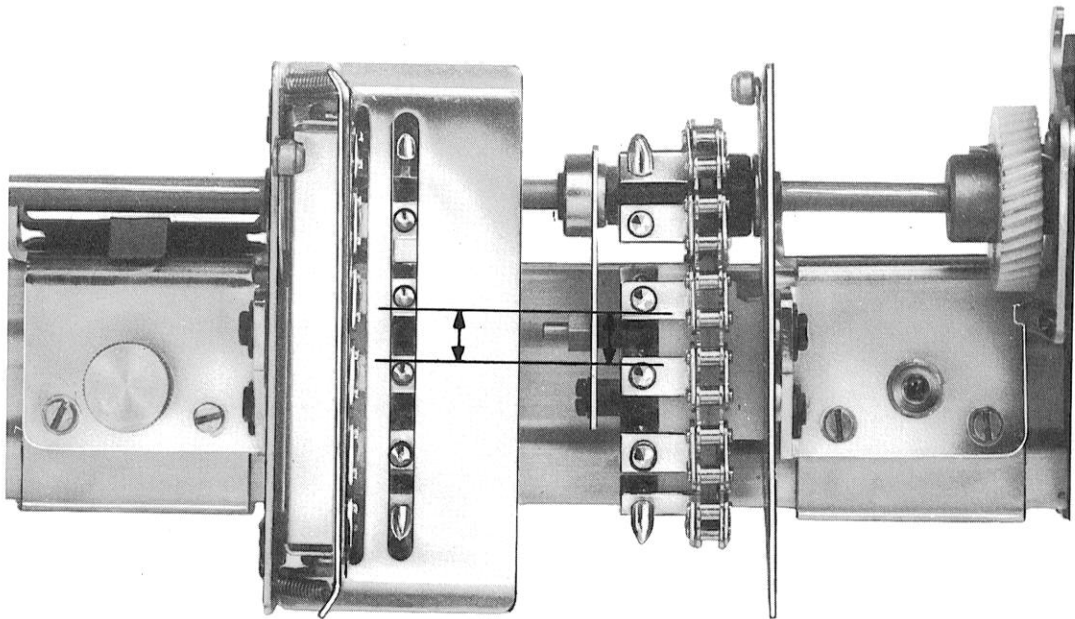


Abb. 29

EV - 29 -



Deutsche Bundesbahn  
Datenstation

I  
TA1069  
S

5.4 Mikroschalter für die Endabschaltung, Schneidvorgang wie folgt einstellen:

Schaltstange am Anschlag (Seitenwand) anliegen lassen. Schalthebel so einstellen, daß zwischen Schaltstift und Schaltfahne des Mikroschalters ein minimales Spiel von 0 - 0,1 mm vorhanden ist.

Einstellung: Verstellung des Schalthebels.

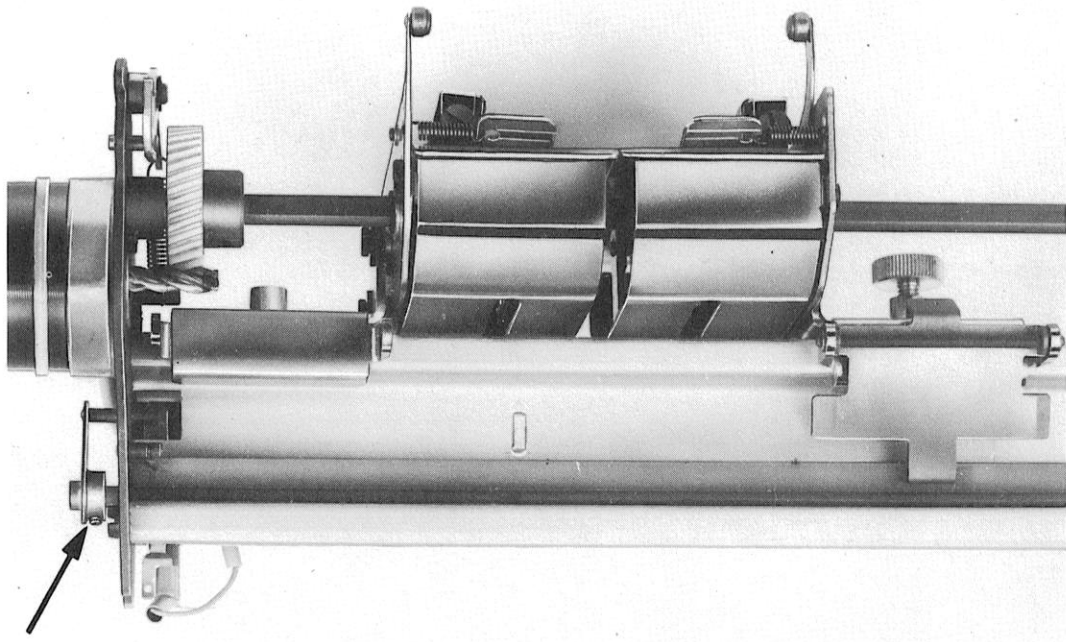


Abb. 30

5.5 Rechter Traktor-Stachelmitte zur Mitte Lichtschranke zur Transportüberwachung einstellen.

Einstellung: Verschieben des rechten Transporters mit anschließendem Fixieren.

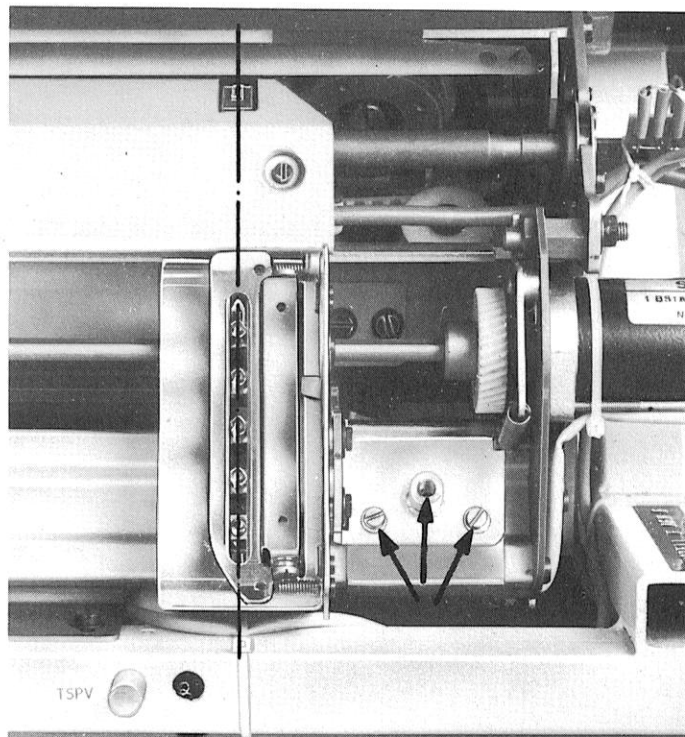


Abb. 31

## 6. Papiertrenneinrichtung - SAT

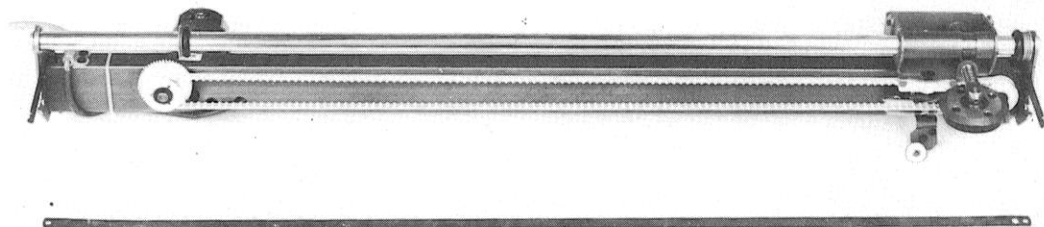


Abb. 32

- 6.1 Impulsscheibe in Mitte der Aussparung der Durchlichtschranke stellen. (Siehe hierzu auch Einstellung des elektr. Schaltpunktes der Lichtschranken).

Einstellung: Verstellen der Impulsscheibe auf der Achse.

- 6.2 Zahnriemen so spannen, daß bei einer Kraft von  $250 \pm 25$  p ( $2,5 \pm 0,25$  N) in Mitte Zahnriemen die Durchbiegung  $10 \pm 1$  mm beträgt.

Einstellung: Verstellung des Ansatzbolzens.



## 7. Einziehtransporteinrichtung - EZ

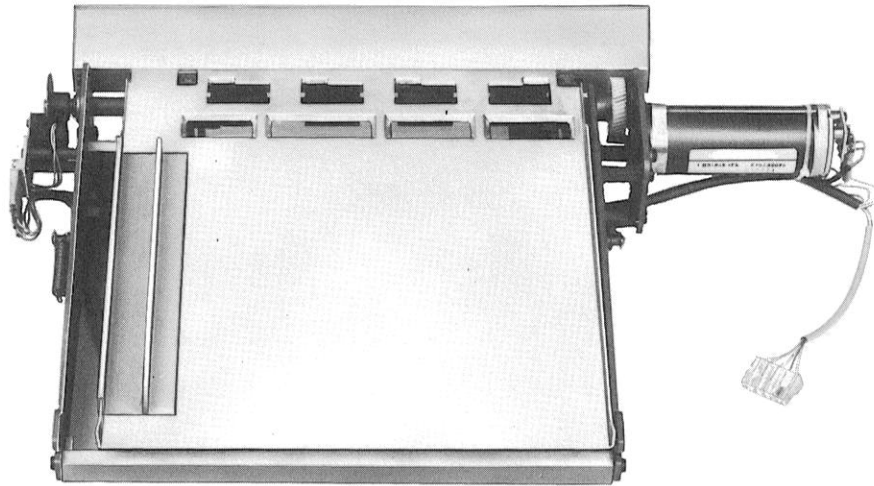


Abb. 33

### 7.1 Zahnspiel zwischen Schrägstirnrad und Motorritzel einstellen.

Einstellung: Motor verstellen.

Kontrolle: Die Schrägstirnräder dürfen am gesamten Umfang nicht klemmen und an der engsten Stelle darf kein Spiel spürbar sein.

### 7.2 Impulsscheibe in Mitte der Aussparung der Durchlichtschranke stellen (siehe hierzu auch Einstellung des elektr. Schaltpunktes der Lichtschranken).

Einstellung: Verstellen der Impulsscheibe auf der Achse.

- 7.3 Schwenkschiene mit  $1 \pm 0,1$  mm Abstand zur Papierauflage montieren, und die Papierauflagefläche in eine Ebene einstellen.

Einstellung: Verstellung der Lager.

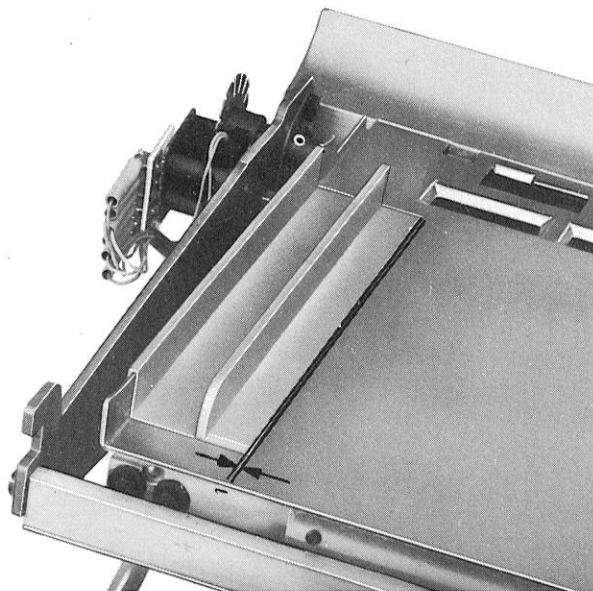


Abb. 34

- 7.4 Dämpfungsschrauben so einstellen, daß die Schwenkschiene 0,1 - 0,3 mm höher als die Papierauflage steht (in beiden Stellungen).

Einstellung: Verstellung der Dämpfungsschrauben.

7.5 Abstand zwischen Papierauflage und Innenkante der rechten Seitenwand auf  $3,0 \pm 0,3$  mm einstellen.

Einstellung: Verstellung der Papierauflage mittels Stellingring.

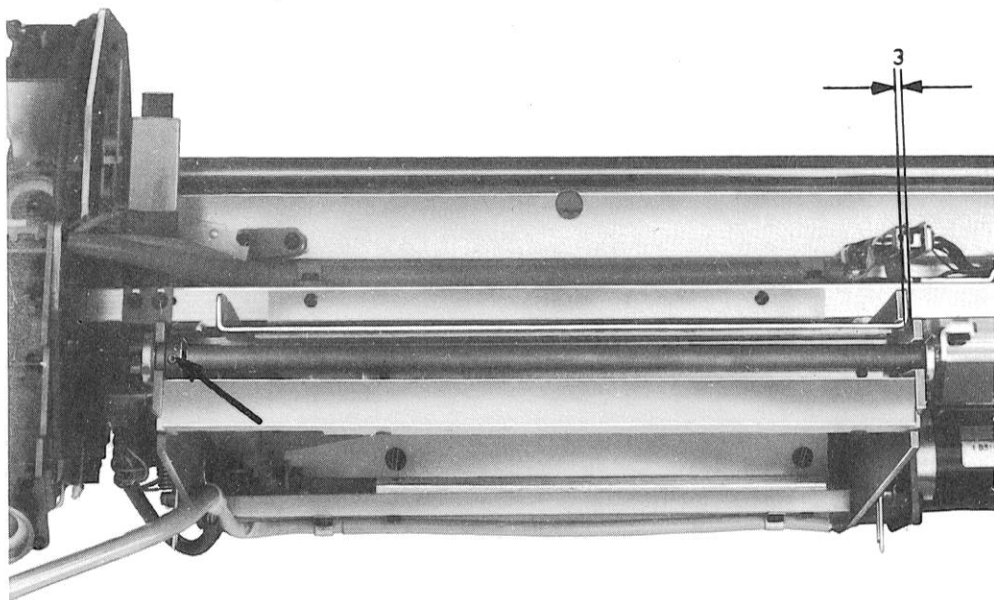


Abb. 35

7.6 Abstand zwischen Papierauflage und Leitschiene auf  $0,5 \pm 0,2$  mm einstellen.

Einstellung: Verstellung der Papierauflage.

7.7 Papierauflage so einstellen, daß die Papiertransportrollen  $0,5 \pm 0,1$  mm höher stehen als die Papierauflage.

Einstellung: Verstellung der Papierauflage.

7.8 Lichtschranken so einstellen, daß sie  $0,3 + 0,3$  mm höher als die Papierauflage stehen.

Einstellung: Verstellen des Halters für die Auflichtschranken.

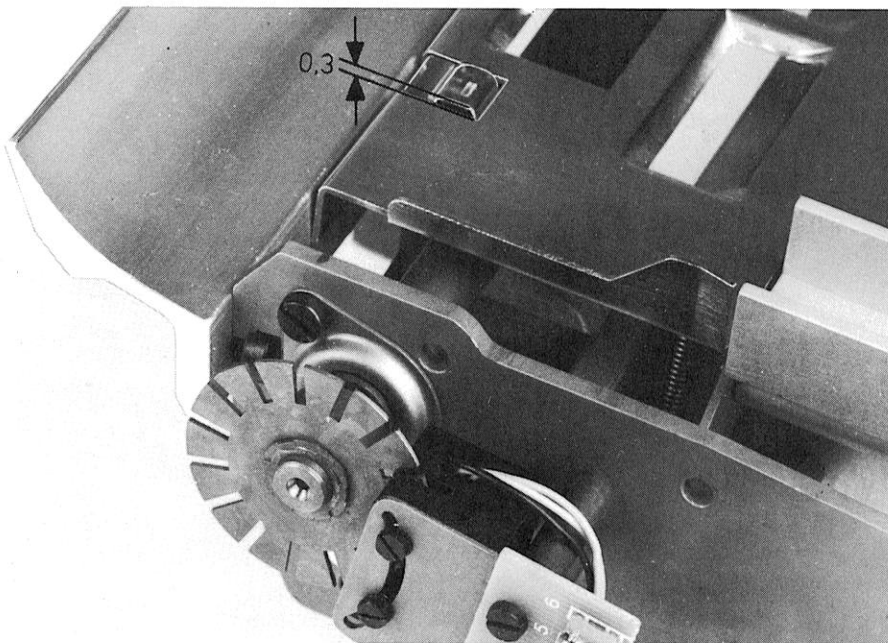


Abb. 36

8. Drucker 7

8.1 Druckergestell in den Lagerbolzen seitlich vermitteln.

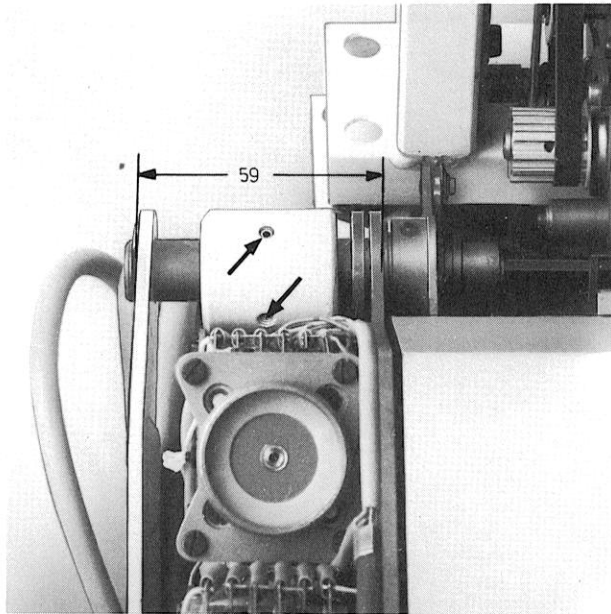


Abb. 37

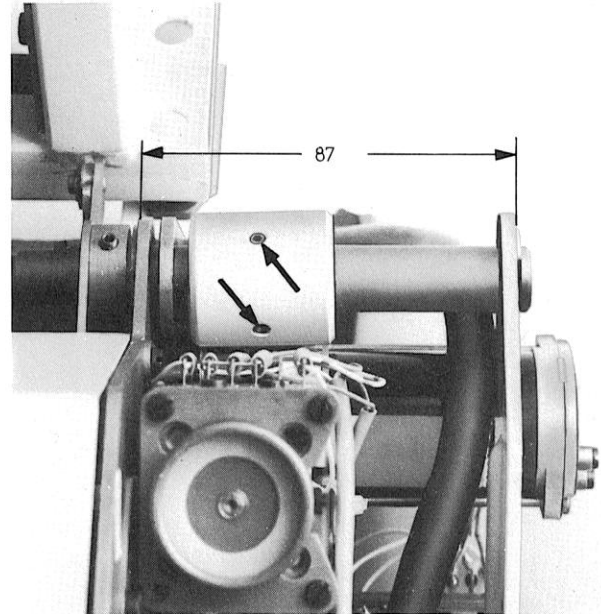


Abb. 38

8.2 Papiertransporteinrichtung in der Aufhängung vermitteln (Spiel zwischen den Augen des Schwenkpunktes).

Einstellung: Verstellung der Sechskantmuttern mit Gewinde

8.3 Abstand zwischen Innenwand, Druckergestell und Außenkante Tastaturrahmen einstellen.

Einstellung: Verstellung des linken und rechten Lagerbolzens  
 (links  $59 \pm 0,3$  mm, rechts  $87 \pm 0,3$  mm)  
 (siehe Bild 37/38)

8.4 Führungsbleche der Endlosformulareinrichtung zum Papierführungsblech der Papiertransporteinrichtung so einstellen, daß die Führungsbleche der EF  $0,5 \pm 0,2$  mm höher liegen.

Einstellung: Exzenter einstellen.

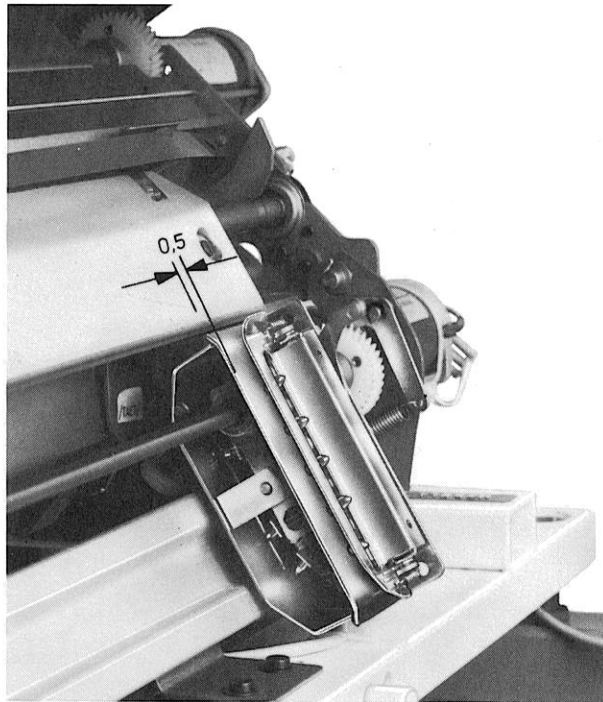


Abb. 39

8.5 Auf der linken Seite der Transportwelle der Endlosformulareinrichtung parallel  $\pm 0,2$  mm zu der Papiertransportwelle der Papiertransporteinrichtung einstellen.

Einstellung: Verstellung des linken Exzenters.

Achtung: Auf gleiche Stellung zum rechten Exzenter achten.  
(Siehe Bild 39)

8.6 Sechskantschraube für Druckeranschlag gegen Papiertransporteinrichtung auf  $16 \pm 0,2$  mm einstellen.

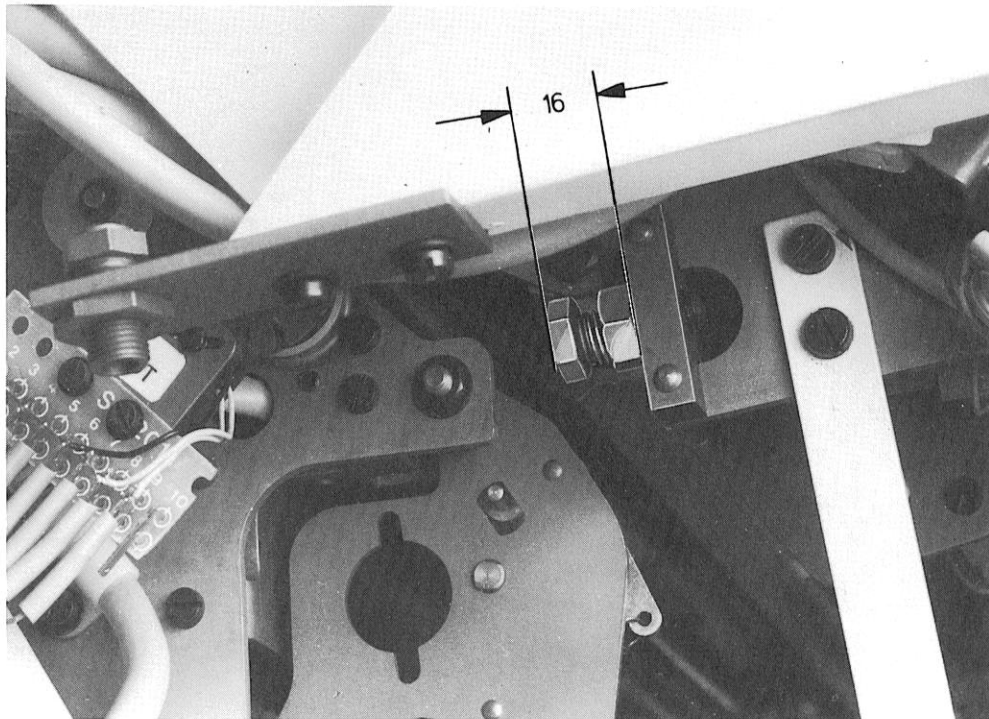


Abb. 40

8.7 Abstand zwischen Druckerständer und Tastaturrahmen auf  $16 \pm 0,2$  mm einstellen.

Einstellung: Verstellen der Sechskantschrauben.

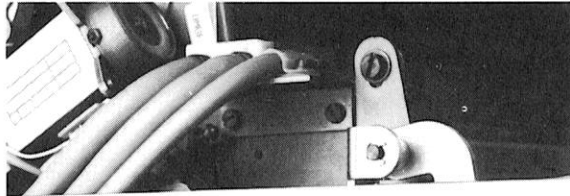
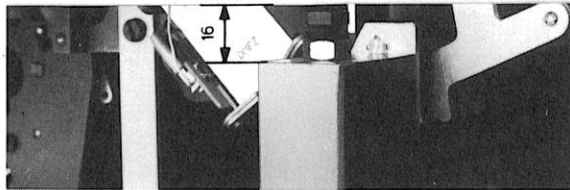


Abb. 41



8.8 Schneideinrichtung - Abstand zwischen Einstellschraube und Vierkantrohr auf  $0,2 + 0,1$  mm einstellen.

Einstellung: Dieser Abstand wird im geschlossenen Zustand des Druckers eingestellt und muß über die gesamte Breite des Schneidbalkens  $0,2 + 0,1$  mm betragen.

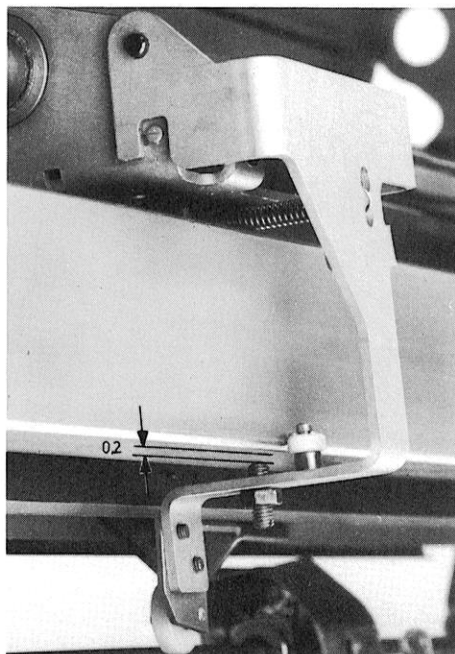


Abb. 42



8.9 Schneidvorgang - Endkontakt so einstellen, daß beim Auffahren der Rolle auf die Klappe der Mikroschalter sicher schaltet und zwischen Schalthebel und Mikroschalter noch ein kleiner Überweg vorhanden ist.  
Einstellung: Verstellen der Rollenplatte.

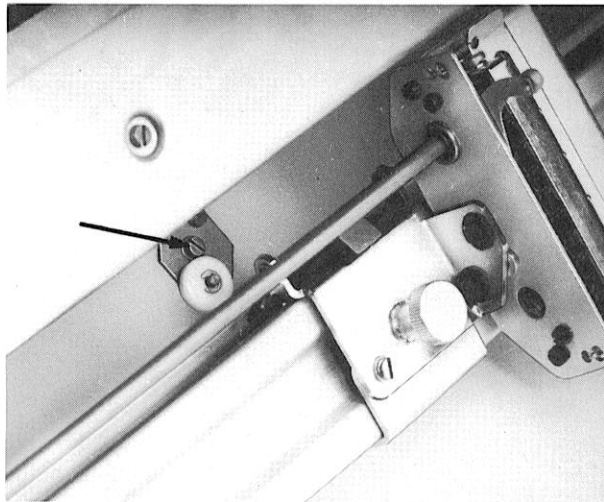


Abb. 43

8.10 Grundstellungsschalter für die Schneideinrichtung muß schalten, wenn das Messer auf die Rampe aufläuft.

Einstellung: Seitliches Verschieben des Serviceschalters.

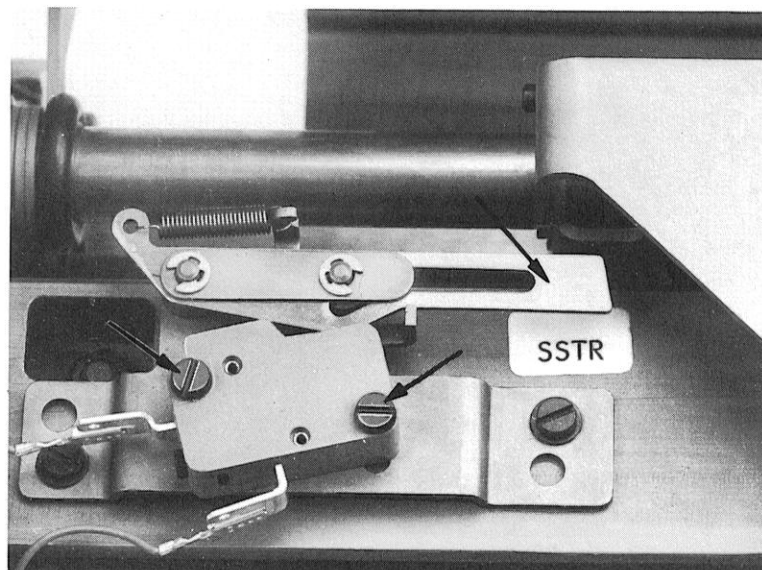


Abb. 44

8.11 Führungsband - Schneideinrichtung auf  $2,5 + 0,3$  mm Abstand und parallel zum Schneidbalken einstellen.

Einstellung: Verstellung der beiden Federstahl-Führungsfedern.

8.12 Abstand zwischen Druckkopf und Druckleiste auf  $0,2 + 0,2$  mm einstellen.

Einstellung: Mittlere, untere Rolle nach Bedarf austauschen.

Es stehen 5 verschiedene Rollengrößen zur Verfügung.

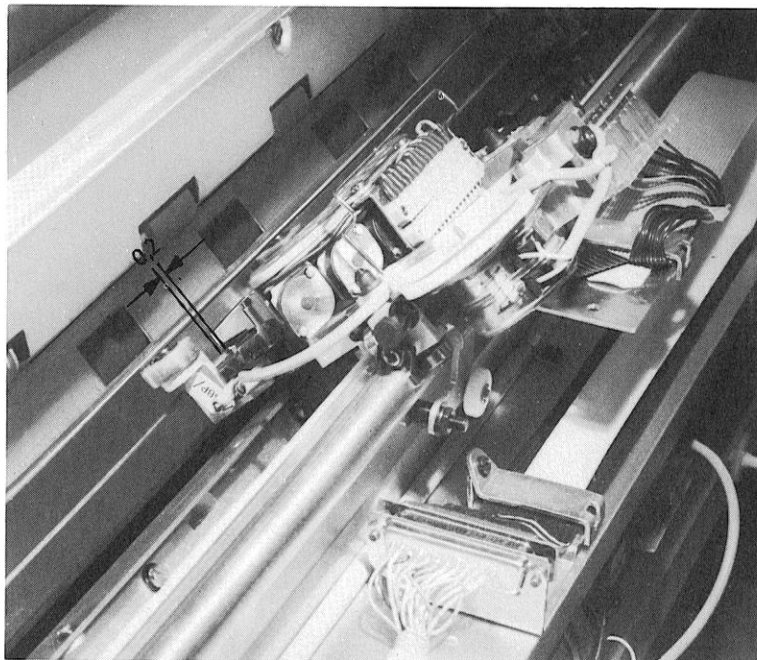


Abb. 45

8.13 Die beiden oberen Rollen der Papierdickenabföhlung müssen mit dem Föhrungsband am Druckbalken anliegen.

Einstellung: Rollen nach Bedarf austauschen.

Kontrolle: Beachten, daß mittlere, untere Rolle nicht angehoben wird.

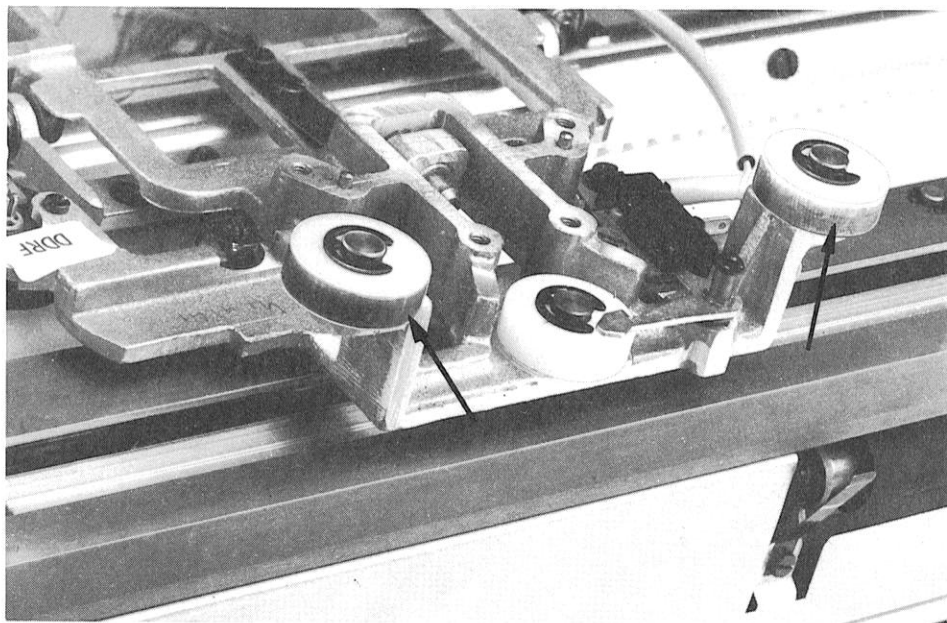


Abb. 46

8.14 Papierbreitenkontakt so justieren, daß der Föhlhebel frei im Druckbalkenausschnitt lüuft.

- 8.15 Mikroschalter für Papierbreitenkontakt so einstellen, daß er  $0,4 + 0,2$  mm vor dem Druckbalken schaltet.

Einstellung: Verstellung des Einstellhebels.

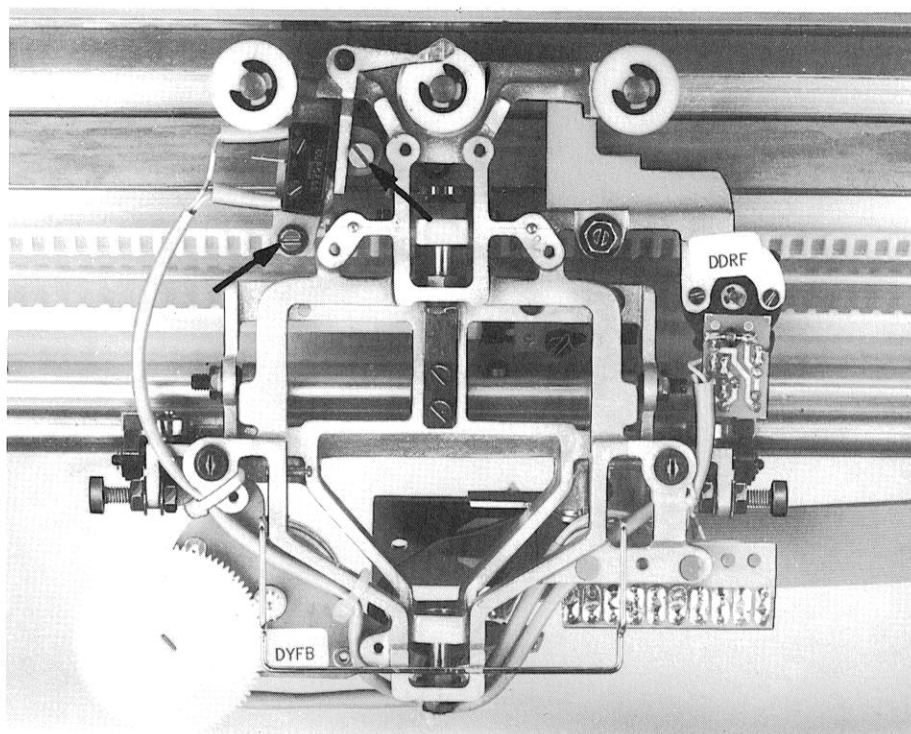


Abb. 47

- 8.16 Exzenterbolzen im Einstellhebel so einstellen, daß in Grundstellung zwischen Schalthebel und Exzenter ein Spiel von  $0,1 + 0,1$  mm vorhanden ist (siehe Bild 47).

8.17 Bei angedrücktem Kopf zwischen Rückholschiene und Kugellager 0,3 - 1 mm Spiel einstellen.

Einstellung: Exzentrerschraube am Unterschlitten verstellen.

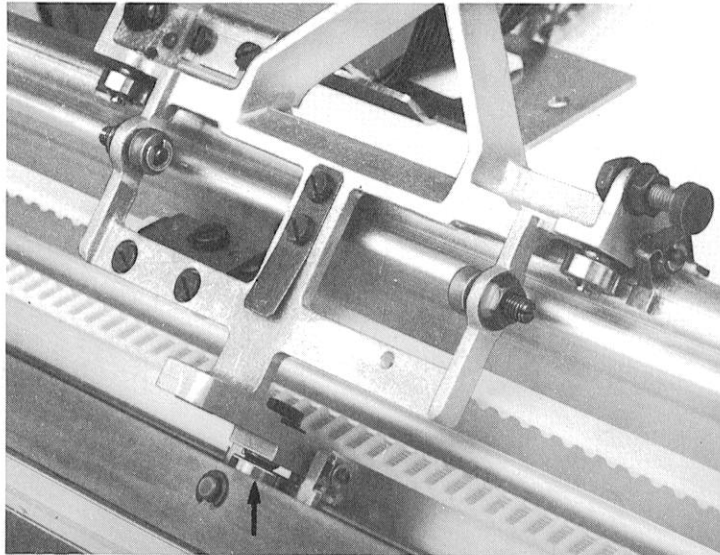


Abb. 48

8.18 Papierandruck schließen und zwischen Papierleitblech und Papierführung  $2 \pm 0,2$  mm Abstand einstellen.

Einstellung: Linke und rechte Stütze einstellen.

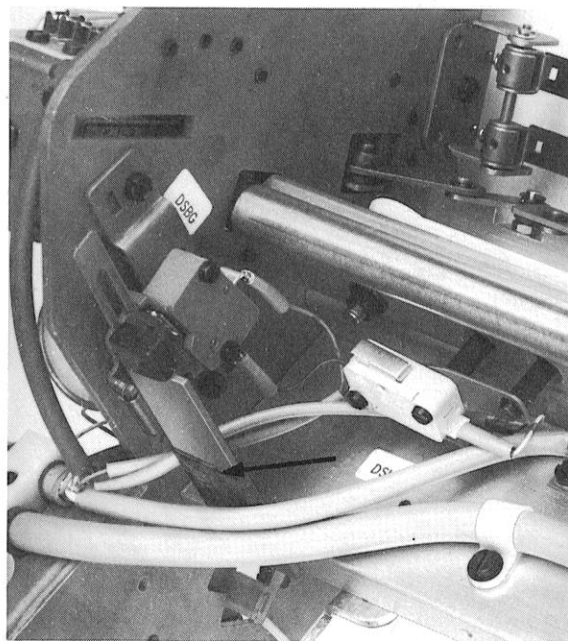


Abb. 49

- 8.19 Linke und rechte Weiche in Stellung Auswurfgerät so einstellen, daß zwischen Papierleitblech und Weiche 0,3 - 0,5 mm Abstand vorhanden ist.

Einstellung: Rastung verstellen.

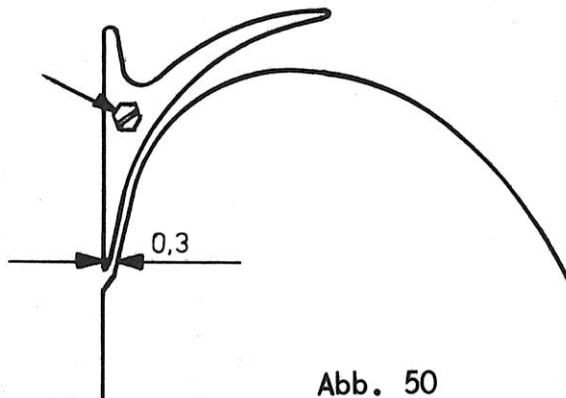


Abb. 50

- 8.20 In Stellung Auswurfgerät die beiden Mikroschalter für die Weichenstellung so einstellen, daß sie sicher geschaltet haben und noch einen kleinen Überweg aufweisen.

Einstellung: Schalterplatten verstellen.

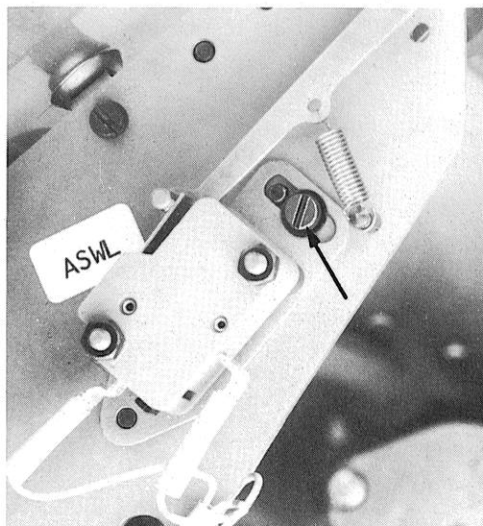


Abb. 51

8.21 Mitnehmer für Drucker so einstellen, daß zwischen Oberkante, Tastaturrahmen und Mitnehmer  $0,5 + 0,2$  mm Spiel vorhanden ist.

Einstellung: Verschieben der Mitnehmer.

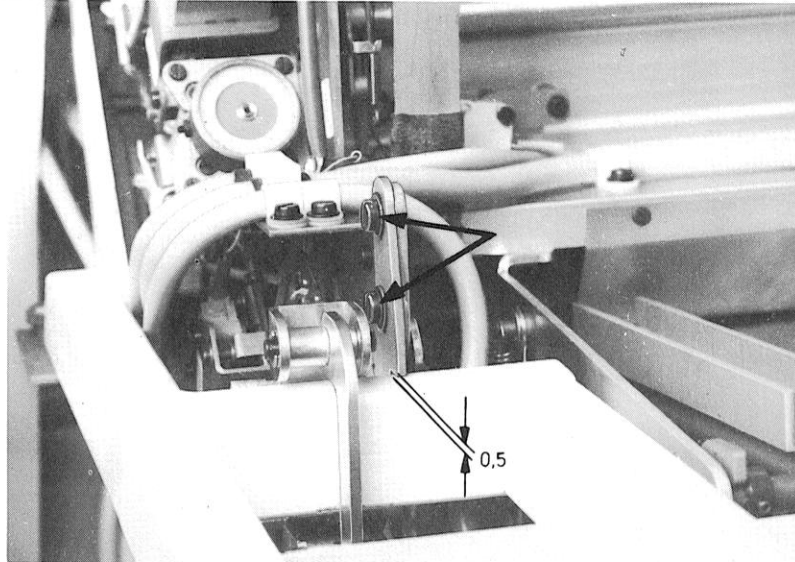


Abb. 52

8.22 Abstand zwischen Führungsrahmen und Rahmen Druckerständer auf  $2 \pm 0,2$  mm einstellen.

Einstellung: Verstellung des Führungsrahmens.

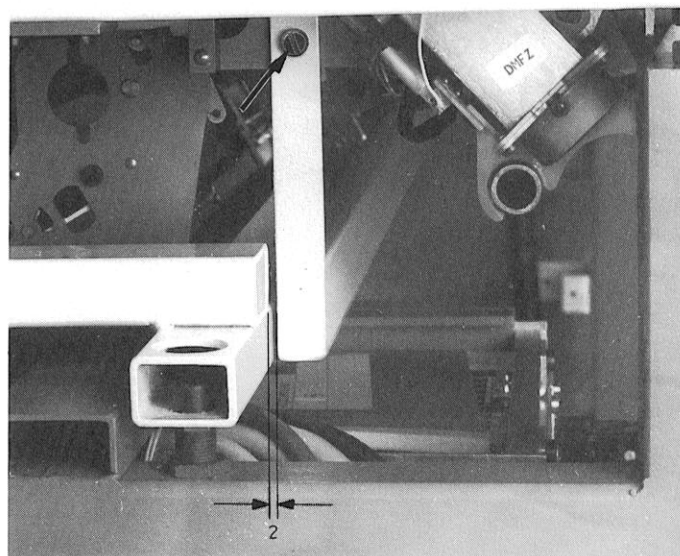


Abb. 53

8.23 Papierendeschalter muß 2,5 mm vor dem Eintauchen in die Aussparung des Führungsrahmens schalten.

Einstellung: Verstellen des Mikroschalters.

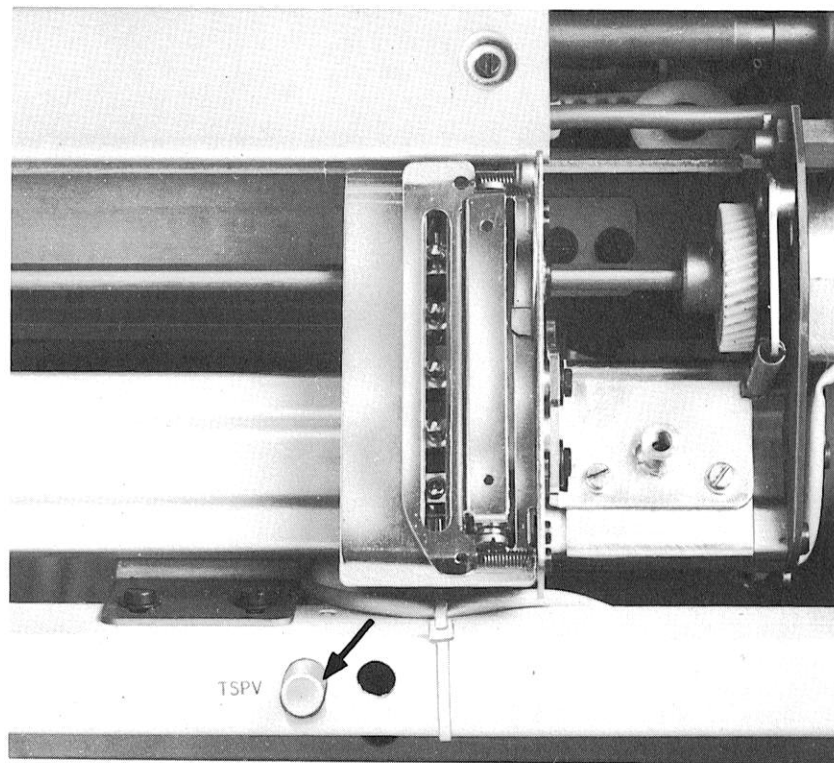
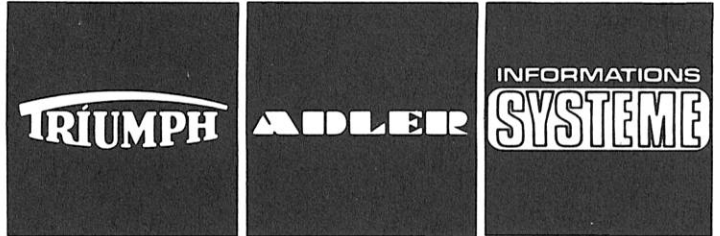


Abb. 54



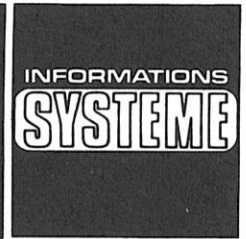
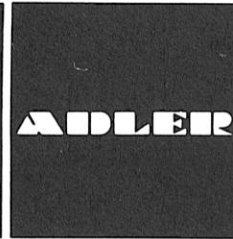
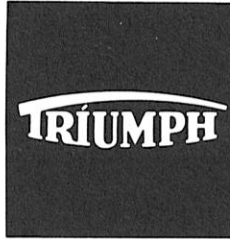


Schmierplan

Verwendete Schmiermittel

Nr.	Markenbezeichnung	Hersteller
Öle:		
1.	Bettbahnöl BS 68	Aral
2.	DTE-light	Mobil Oil AG
Fette:		
1.	Depotfett F 4	Ringsdorff-Werke GmbH
2.	Molykote Paste HTP	Molykote AG

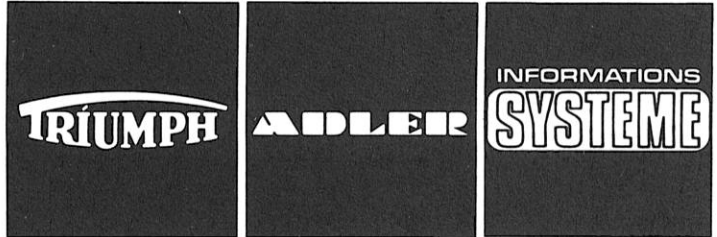




Nr.	Schmierstelle	Schmiermittel
1.	<u>Allgemeine Schmierung</u> Alle gleitenden und drehenden Funktionsteile, die nicht gesondert aufgeführt sind. Auftragen mit Pinsel oder Öler	Bettbahn BS 68
2.	<u>Zahnräder</u> Verzahnung aller Zahnräder leicht fetten. <u>Ausnahme: Kassettenantrieb</u>	Depotfett F 4
3.	<u>Sinterlager</u> Lagerstellen bei der Montage leicht ölen. <u>Auf Verschmieren der Transportrollen achten.</u>	Bettbahn BS 68
	<u>Druckergestell FKA 01</u>	
1.	<u>Schalthebel</u> Gabel für Anschlagschiene fetten.	Molykote HTP
2.	<u>Luftzylinder</u> Lauffläche des Kolbens mittels eines schwach getränkten Lappens einölen.	DTE-light
3.	<u>li. u. re. Klinkenträger</u> Klinkenfunktionsflächen leicht fetten	Molykote HTP

EV - 50 -





Nr.	Schmierstelle	Schmiermittel
-----	---------------	---------------

3. li. u. re. Klinkenträger

Klinkenfunktionsflächen  
leicht fetten.  
Mikroschalter-Schalterfahne  
leicht fetten.

Molykote HTP

4. Serviceschalter

Schalterschieber ölen  
Schalterfahne fetten

Bettbahn BS 68

Molykote HTP

5. li. u. re. Abfühlbandaufnahme

Bandaufnahme in den Achsen  
leicht ölen

Bettbahn BS 68

Papiertransporteinrichtung FK 01

1. li. u. re. Steuerhebel

Funktionsflächen leicht  
fetten

Molykote HTP

2. li. u. re. Rasthebel

Funktionsflächen leicht  
ölen

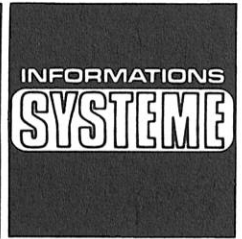
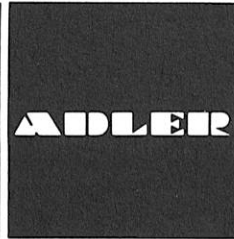
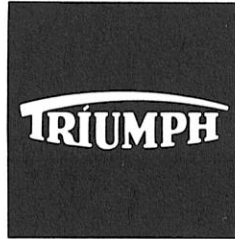
Bettbahn BS 68

3. Stützlager

Lagerflächen leicht ölen  
Auf Transportrollen achten!

Bettbahn BS 68





Nr.	Schmierstelle	Schmiermittel
-----	---------------	---------------

Auswerftransporteinrichtung FKE 01

- |    |   |                |
|----|---|----------------|
| 1. | <u>Stützlager</u><br>Lagerflächen leicht ölen<br><u>Auf Transportrollen achten!</u>               | Bettbahn BS 68 |
| 2. | <u>Mikroschalter</u><br>Schalterfahne fetten  | Molykote HTP   |
| 3. | <u>li. u. re. Verriegelung</u><br><u>li. u. re. Halteklinke</u><br>Funktionsflächen leicht fetten | Molykote HTP   |

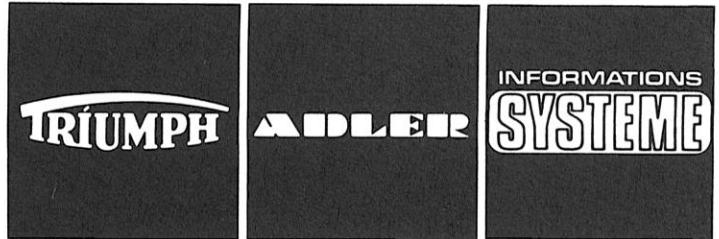
Auswerfandruckeinrichtung FKF 01

- |    |  |                |
|----|--|----------------|
| 1. | <u>li. u. re. Schwinge</u><br>Lagerflächen zu den Lagerachsen<br>leicht ölen | Bettbahn BS 68 |
|----|--|----------------|

Endlosformulareinrichtung FKG 01

- |    |  |              |
|----|--|--------------|
| 1. | <u>Mikroschalter</u><br>Schalterfahne fetten | Molykote HTP |
|----|--|--------------|





Nr.	Schmierstelle	Schmiermittel
<u>Papiertrenneinrichtung FKH 01</u>		
1.	<u>Führungssachse</u> Lauffläche zum Schlitten <u>nicht</u> ölen oder fetten, da im Schlitten Du-Lager eingebaut sind.	
2.	<u>Serviceschalter</u> Schaltschieber ölen Schalterfahne fetten	Bettbahn BS 68 Molykote HTP
<u>Endlosformulareinrichtung FKG 01</u>		
1.	<u>li. u. re. Halteklinke</u> an den Rastflächen leicht fetten	Molykote HTP
<u>Bedieneinheit</u>		
1.	<u>Serviceschalter</u> Schaltschieber ölen Schalterfahne fetten	Bettbahn BS 68 Molykote HTP
2.	<u>Auslöseschwinge</u> Funktionsflächen fetten	Molykote HTP
3.	<u>li. u. re. Verriegelungsklinke</u> Funktionsflächen fetten	Molykote HTP
4.	<u>Sechskantschraube</u> (Datensichtgerät) Schraube leicht ölen	Bettbahn BS 68