

**ZAKŁADY MECHANICZNO-PRECYZYJNE
„MERA - BŁONIE”**

**DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA
MECHANIZMU DRUKUJĄCEGO
TYP 666**

05-870 BŁONIE, ul. GRODZISKA 15

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA MECHANIZMU
DRUKUJĄCEGO TYP 666-01

<u>Spis treści</u>	<u>Strona</u>
1. Opis techniczny mechanizmu drukującego Nr. 30IE0001-01 cz. I	5
2. Instrukcje nastawcze mech. druk Nr 30 IR 0001-01:	65
3. Instrukcja konserwacji mech. drukującego Nr 30 IE 0001-01.	120
4. Instrukcje wymiany części mech. drukującego 30 IE 0001-01 część IV .	130
5. Instrukcja wymiany taśmy barwiącej 30 IE 0001-01 ,część V .	148
6. Instrukcja montażu i instalowanie odbiornika papieru w/g dokumentacji konstrukcyjnej Nr 32 KG 0001-01.	152
7. Rysunki montażowe zespołu drukującego 30KG0001-01.	156
8. Rysunki montażowe zespołu drukującego-okablowanie 30 KZ 0701-01.	184
9. Rysunki montażowe zespołu bębna i emitera 30 KP 0199-01.	200
10. Schemat ideowy Nr 30 SI 0701-01.	204
11. Rysunki montażowe zespołu bębna drukującego 30 KP 0200-01.	206
12. Rysunki montażowe zespołu młotków 30 KZ 0002-01.	210
13. Wykaz wyposażenia mechanizmu drukującego NR 30 WW 0001-01	216
14. Dokumentacja tech - ruchowa czytnika CF	218
15. Schemat podłączenia czytnika CF	240

OPIS TECHNICZNY
MECHANIZMU DRUKUJACEGO
TYP 666

NR 30 IE 0001-01 cz.I

S P I S T R E Ś C I

STRONA:

1. Wstęp	7
2. Dane techniczne	7
3. Opis techniczny	9
3.1. Blok przesuwu papieru	9
3.1.1. Zespół sprzęgła i hamulca	10
3.1.2. Zespoły ciągników	17
3.2. Blok wydruku	17
3.2.1. Zespół bębna drukującego w obudowie	18
3.2.2. Zespół emitera i głowic kodowych	23
3.2.3. Zespół tacy młotków	24
3.2.4. Zespół transportu taśmy barwiącej	32
3.3. Blok sygnalizacyjno-operacyjny i zabezpieczenia	32
3.3.1. Pulpit techniczny	32
3.3.2. Pulpit operatora	43
3.4. Blok regulatorów operacyjnych	43
3.4.1. Tablica regulacyjna lewa	43
3.4.2. Regulator intensywności druku	44
3.4.3. Tablica regulacyjna prawa	44
3.4.4. Regulator fazowania	52
3.4.5. Regulator napięcia papieru	52
3.4.6. Regulator poprzecznego ustawienia papieru	59
3.4.7. Regulator pionowego ustawienia papieru	60
4. Zespół formowania druku.	

1. W S T E P

Mechanizm drukujący typ 666/V3 w zestawie z modułem elektroniki stanowi urządzenie wyjściowe ... maszyn cyfrowych. Kompletny mechanizm jest połączeniem zespołów mechanicznych i układów elektrycznych i po połączeniu za pomocą kabli z elektroniką interfejsu stanowi kompletny moduł drukarki wierszowej.

Mechanizm ten z elektroniką interfejsu przetwarza kombinacje impulsów elektrycznych na odpowiadające im znaki drukarskie wyprowadzane w postaci wydruku na specjalnym papierze.

Zasada druku w mechanizmie polega na "drukowaniu w locie" tzn. wydruk dokonywany jest na okresowo nieruchomym papierze przy stałe obracającym się bębnie drukującym. Mechanizm może być wykonywany w trzech wersjach 96; 120 lub 160 znaków drukarskich w wierszu przy repertuarze tych znaków wynoszącym 64 lub 78.

2. DANE TECHNICZNE

2.1. Ilość obrotów bębna drukującego

w zależności od położenia przełącznika.

"Szybko/Wolno"

dla "Szybko" - $1360 \pm 4\% \frac{\text{obr}}{\text{min}}$

dla "Wolno" - $680 \pm 4\% \frac{\text{obr}}{\text{min}}$

2.2. Ilość znaków w wierszu w zależności od wykonania:

minimalna - 96

3. OPIS TECHNICZNY

Mechanizm drukarki wierszowej można podzielić na kilka bloków przyjmując za kryteria podziału funkcje jakie one spełniają:

3.1. Blok przesuwu papieru

Służy on do programowego sterowania przesuwem papieru.

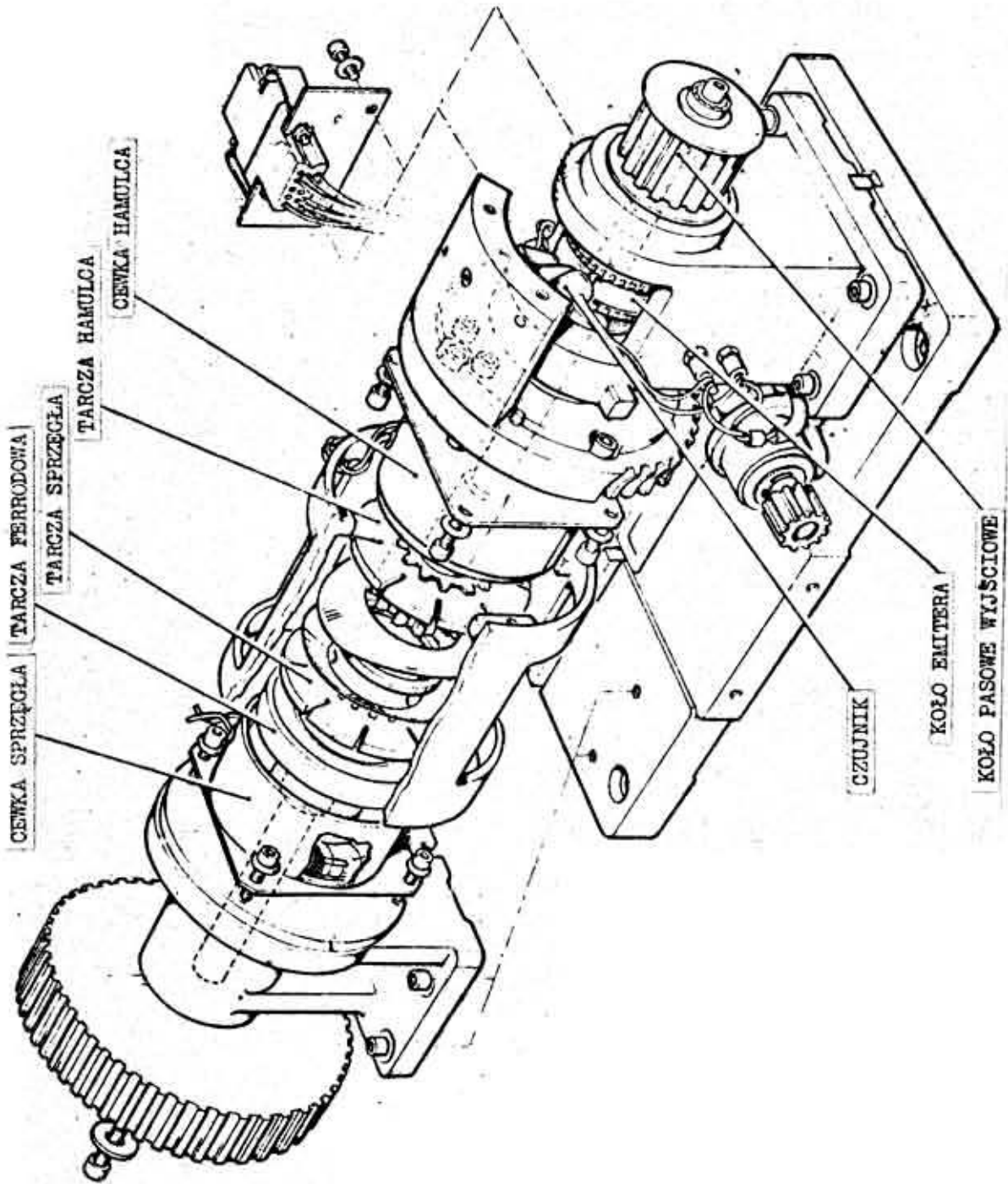
Składa się z:

- 1/ Zespołu sprzęgła i hamulca
- 2/ Zespołów ciągników.

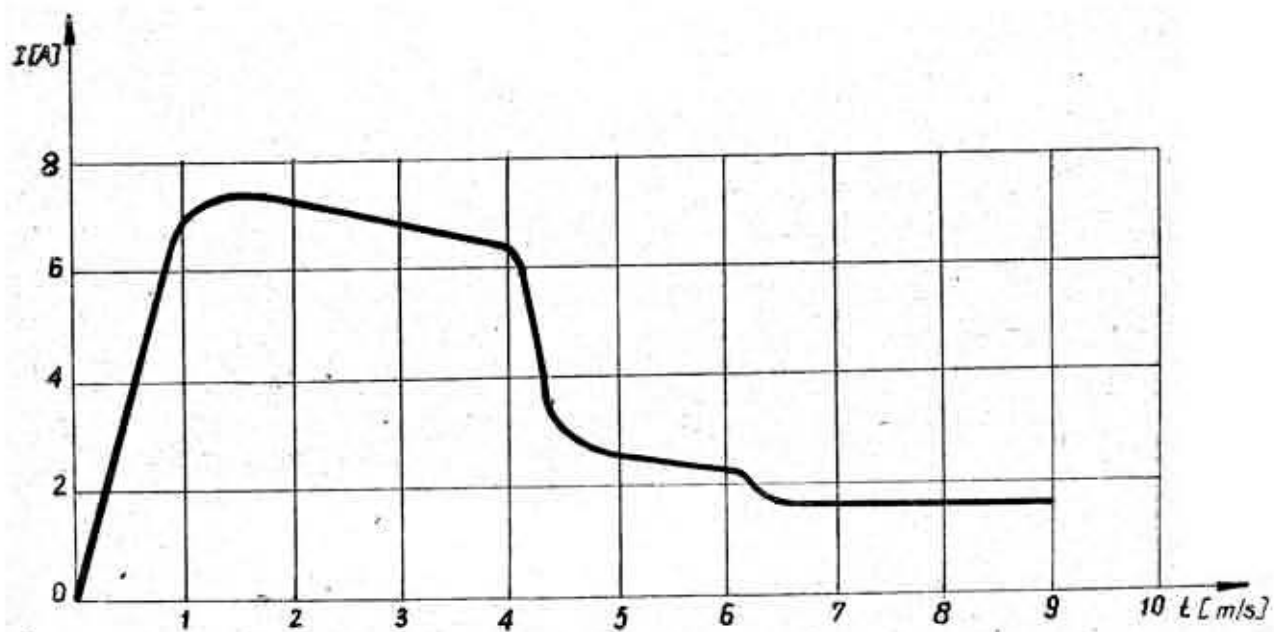
3.1.1. Zespół sprzęgła i hamulca /rys. 30 KP 0341-01/

Jest to zespół wykonawczy realizujący przesuw papieru zgodnie z informacją zewnętrzną. Na wał wejściowym sprzęgła /patrz rys.1/ umieszczone jest pasowe koło napędowe, będące równocześnie kołem zamachowym napędzane zębatym pasem gumowym z trójfazowego asynchronicznego silnika elektrycznego.

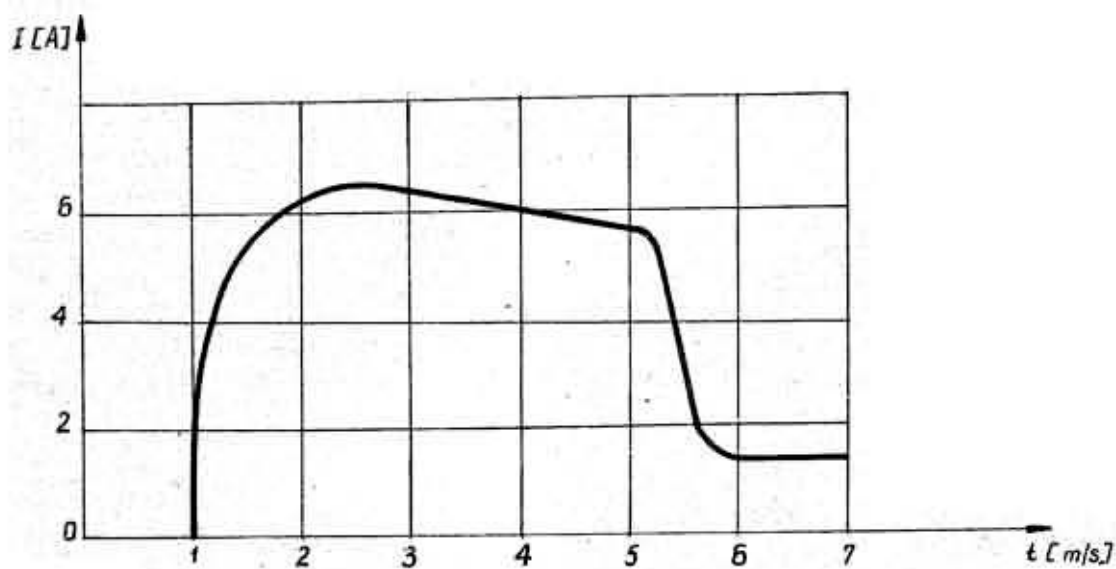
Wzbudzenie uzwojenia obwodu elektromagnetycznego sprzęgła powoduje dosunięcie tarczy sprzęgła do tarczy ferrodowej cewki sprzęgła stale obracającego się wału wejściowego. Jednocześnie tarcza hamulca zostaje odsunięta od tarczy ferrodowej cewki hamulca, co daje przeniesienie napędu na wał wyjściowy sprzęgła a stąd na zespoły ciągników podawania papieru. Zatrzymanie się zespołów podawania papieru inicjowane jest przez układ elektromagnetyczny hamulca w odwrotnej kolejności jak napęd, co gwarantuje uzyskiwanie stałej wielkości podziałki skoku papieru lub wielokrotności tej podziałki.



rys. 1 SPRZĘGŁO ELEKTROMAGNETYCZNE NR. 30 KP 0341-01

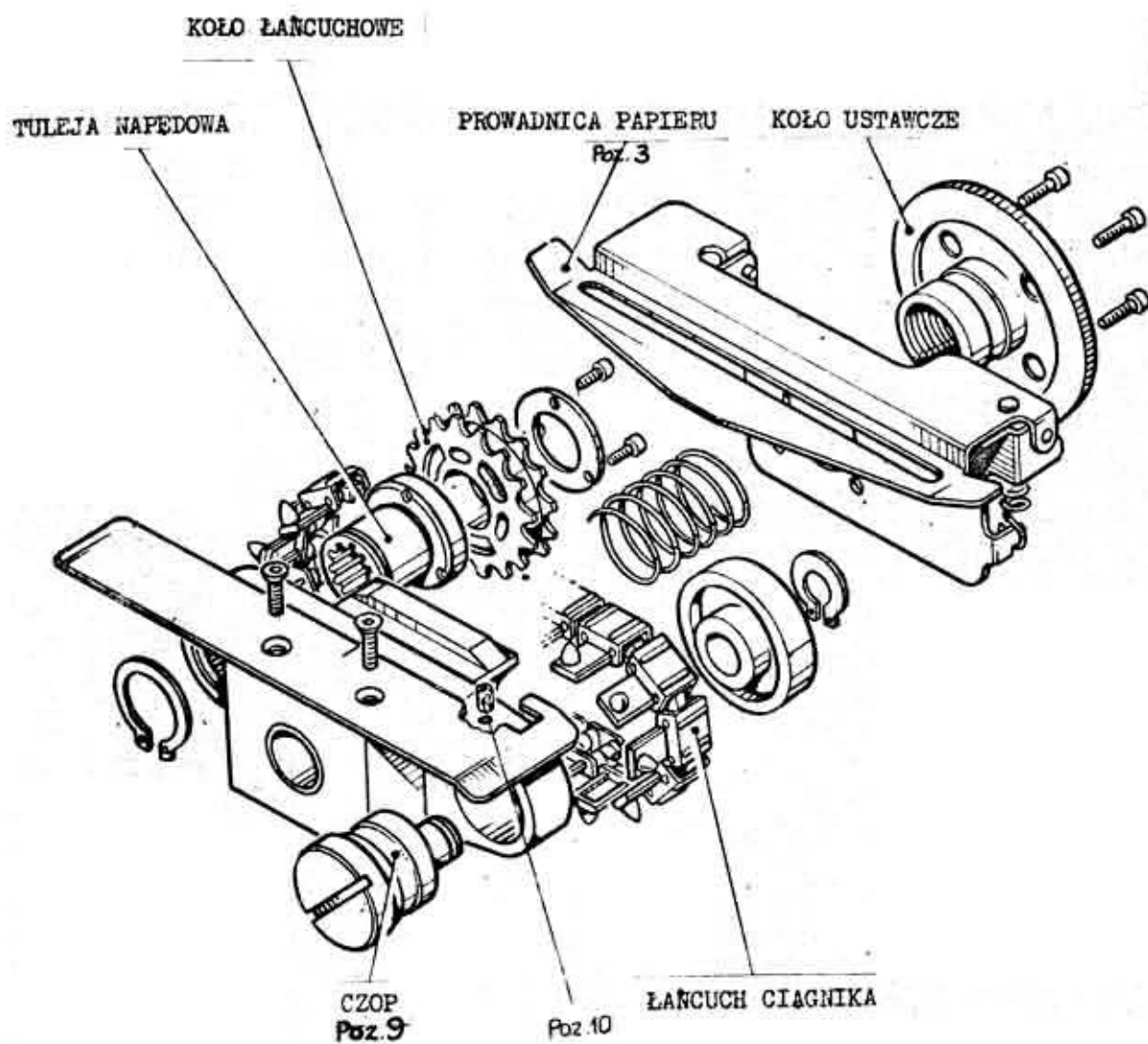


a/ IMPULS ZASILAJĄCY SPRZĘGŁO



b/ IMPULS ZASILAJĄCY HAMULEC

RYŚ.2 IMPULSY ZASILAJĄCE SPRZĘGŁO I HAMULEC



RYŚ.3 ZESPÓŁ CIĄGNIKA

Człony ciągnikowe mogą być przesuwnie ustawiane dla różnych szerokości papieru, przy czym podziałki liniowe na wałkach podpierających gwarantują identyczność ustawienia członów.

3.2. Blok wydruku

Służy on do przetwarzania informacji w postaci impulsów elektrycznych na informacje w postaci drukowanych znaków na specjalnych arkuszach papieru. Składa się z:

3.2.1. Zespołu bębna drukującego w obudowie

3.2.2. Zespołu emitera i głowic kodowych

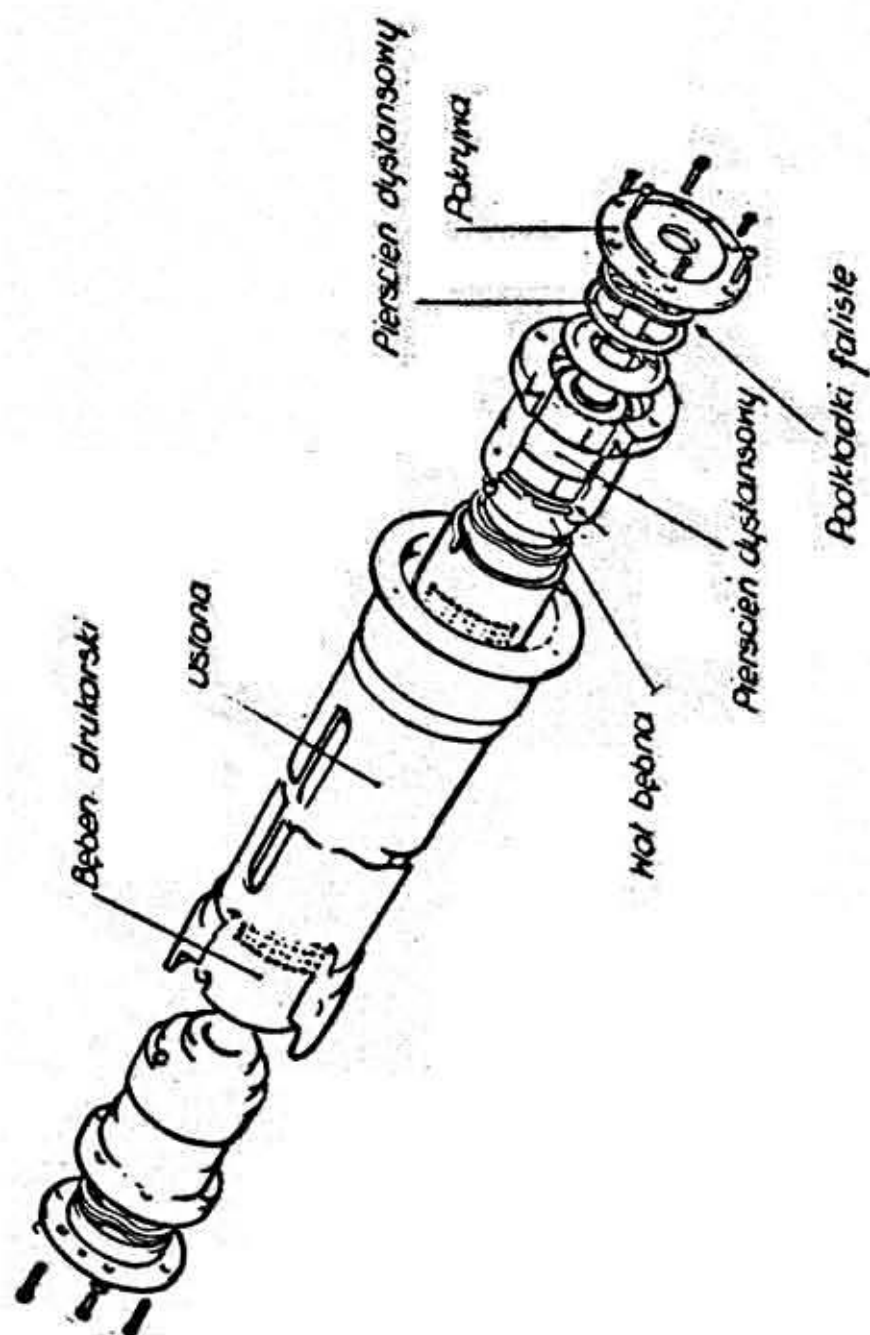
3.2.3. Zespołu tacy młotków

3.2.4. Zespołu transportu taśmy tuszowej

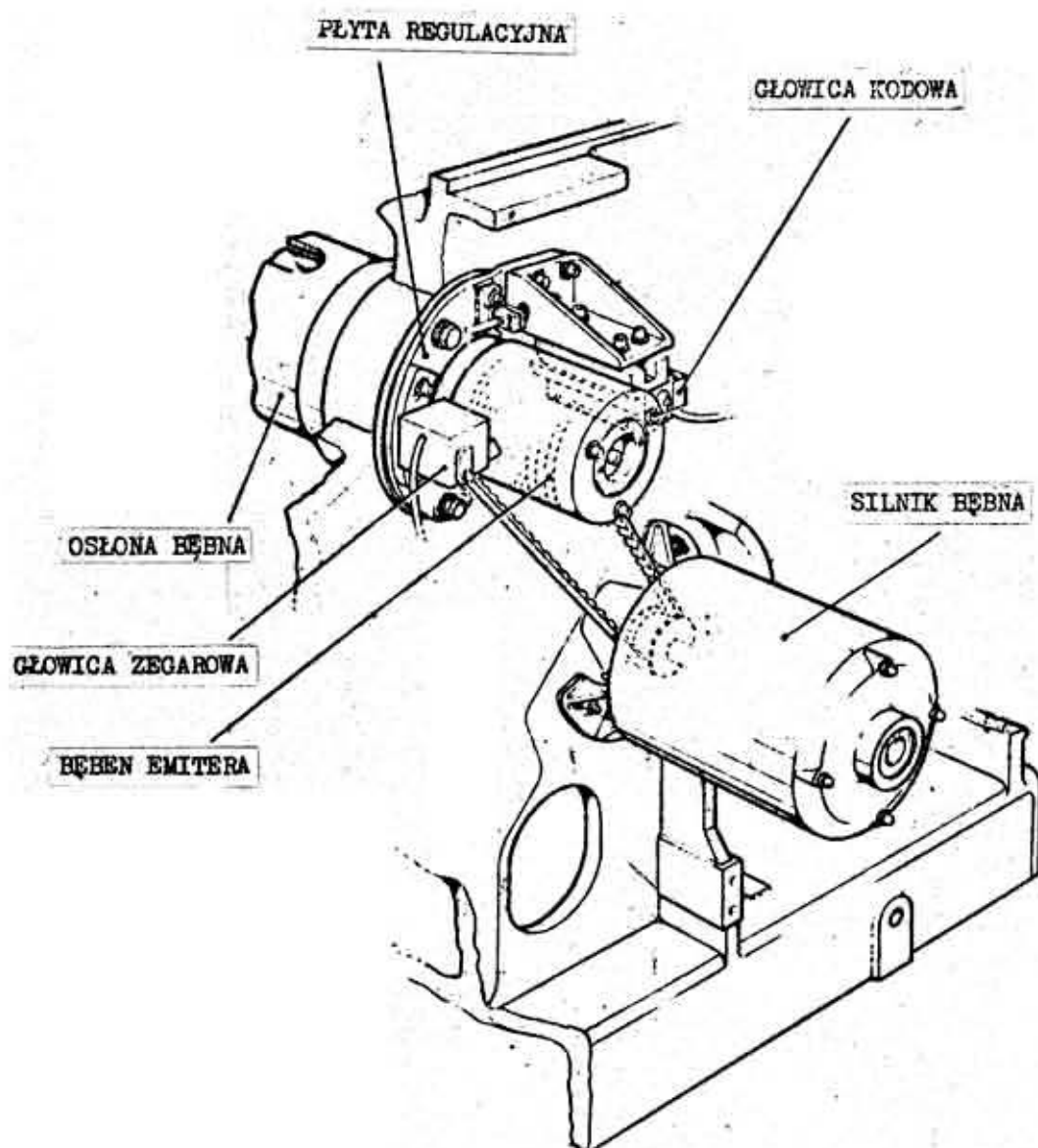
3.2.1. Zespół bębna drukującego w obudowie /rys. 30KPO199-01/ i rys. 4

Bęben drukujący wykonany jest w postaci jednolitego cylindra ze specjalnego stopu stali nierdzewnej. Na zewnętrznej powierzchni bębna znajdują się znaki drukarskie wykonane metodą trawienia. Repertuar znaków drukarskich rozmieszczony jest pierścieniowo na obwodzie bębna dając wzdłuż tworzącej bębna linie identycznych znaków jak np. A; B; C; itd. Czcionki drukarskie mają wysokość 2,3 mm oraz 1,5 mm szerokości. Wnętrze cylindra wypełnione jest tworzywem tłumiącym drgania powstające w czasie drukowania.

Bęben drukujący wbudowany jest do obudowy na dwóch półosiach umieszczonych w zespołach łożysk tocznych ultra precyzyjnych /patrz rys. 4/ przy czym jeden zespół łożysk jest stały, drugi suwliwie ruchomy stowarzyszony z kompensatorem rozszerzalności cieplnej kasującym ewentualne luzy.



RYS. 4 BĘBEN DUKUJĄCY W OBUJĘCIU



RYS.5 ZESPÓŁ EMITERA I GŁOWIC KODOWYCH

kalowanego pokrętna umieszczonego w zespole regulatorów operacyjnych.

Taki układ pozwala na regulację zgodności faz ruchu bębna i ruchu młotków drukarskich tzn. pozwala na ustawienie w momencie druku czoła młotków dokładnie na wprost znaku drukarskiego na bębnie, a więc gwarantuje poprawne drukowanie pełnego konturu znaku.

Kształty impulsów wzbudzanych w głowicach kodowych i zegarowej podaje rys.6

3.2.3. Zespół młotków /rys.KZ0002-01/

Zespół ten wmontowany jest do podstawy tacy trzema śrubami /jedną od spodu, dwoma od czoła/ pod bębniem drukarskim w ten sposób, że szereg młotków drukarskich znajduje się naprzeciw odpowiednich rzędów znaków drukarskich na bębnie.

UWAGA: Śruba spodnia służy tylko do zabezpieczenia tacy podczas transportu i na okres eksploatacji powinna być wykręcona wraz z podkładką.

W konstrukcji zespołu tacy młotków zastosowano system modułowy /patrz rys.7/. W jednym module wbudowanych jest 8 młotków drukarskich zawieszonych indywidualnie na sprężynach maylarowych o wytrzymałości zmęczeniowej min. 10^8 cykli z wymuszonym ruchem zwrotnym.

Inicjowanie ruchu roboczego realizowane jest z indywidualnych dla każdego młotka zespołów elektromagnesów sterowanych z impulsowych wzmacniaczy prądowych umieszczonych w elektronice poza mechanizmem.

Kształt impulsów sterujących elektromagnes podaje rys.8
Maksymalna dopuszczalna częstotliwość wzbudzania

elektromagnesu wynosi 25 Hz.

Skok młotka z pozycji spoczynkowej do styku z bębnem drukującym wynosi 2,5mm, a czas lotu 1,7 msek. Ruch młotka ograniczony jest dwoma zderzakami, których regulacja pozwala na uzyskanie właściwego czasu lotu oraz równomierną gęstość druku. Każdy młotek posiada własny system kompensacji drgań w ruchu powrotnym. Tak zbudowane moduły montowane są do tacy montażowej przy czym dobór stopów tacy montażowej oraz korpusu modułu młotków daje najkorzystniejszy układ pochłaniania drgań mechanicznym dla częstotliwości powodowanej pracą układu.

Całość zespołu młotków drukarskich przykryta jest osłonami stanowiącymi jednocześnie prowadnice papieru.

Zespół tacy młotków drukarskich umieszczony jest w mechanizmie drukarki na ruchomej wachliwie podstawie. Położenie podstawy tacy względem bębna regulowane jest wyskalowanym pokrętkiem. Regulacja ta jest regulacją dynamiczną i pozwala na ustawienie w odpowiedniej intensywności druku.

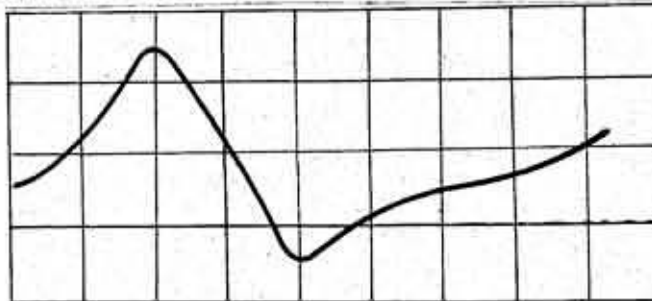
Odsunięcie mechanizmu młotków od bębna drukującego na ściśle określoną odległość / $1\frac{1}{2}$ obrotu pokrętkła/ powoduje zatrzymanie pracy całego mechanizmu drukarki. Jest to zabezpieczenie zderzaków górnych młotków przed ich nadmiernym zużyciem, gdyż odsunięcie młotków od bębna na zbyt dużą odległość powoduje oddanie całej energii młotków zderzakom górnym.

1.2.4. Zespół transportu taśmy barwiącej /rys. 30KG0001-01/ 1 rys. 9

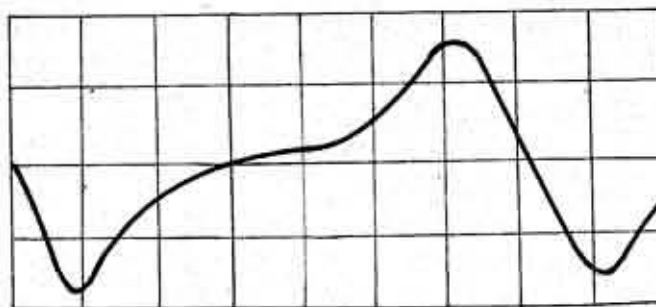
Taśma barwiąca opasa osłonę bębna drukującego

a/ IMPULSY ZEGAROWE

SYGNAŁY DLA DUŻEJ PRĘDKOŚCI DRUKOWANIA. OPÓR OBCIĄŻENIA $1k\Omega$
SKALA POZIOMA CZASU 100mikrosek/cm. SKALA PIONOWA NAPIĘCIA 1V/cm.



SYGNAŁY DLA MAŁEJ PRĘDKOŚCI DRUKOWANIA. OPÓR OBCIĄŻENIA $1k\Omega$
SKALA POZIOMA CZASU 200 mikrosek/cm. SKALA PIONOWA NAPIĘCIA
500 milivolt/cm.

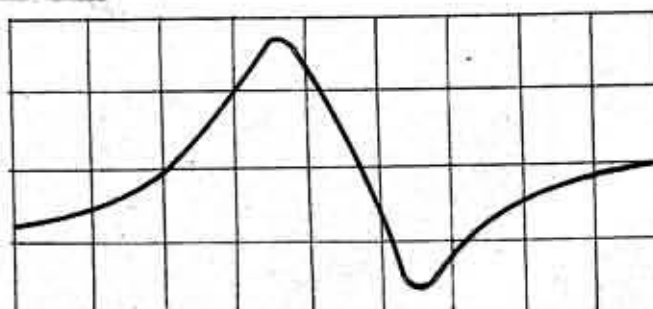


b/ IMPULSY KODOWE

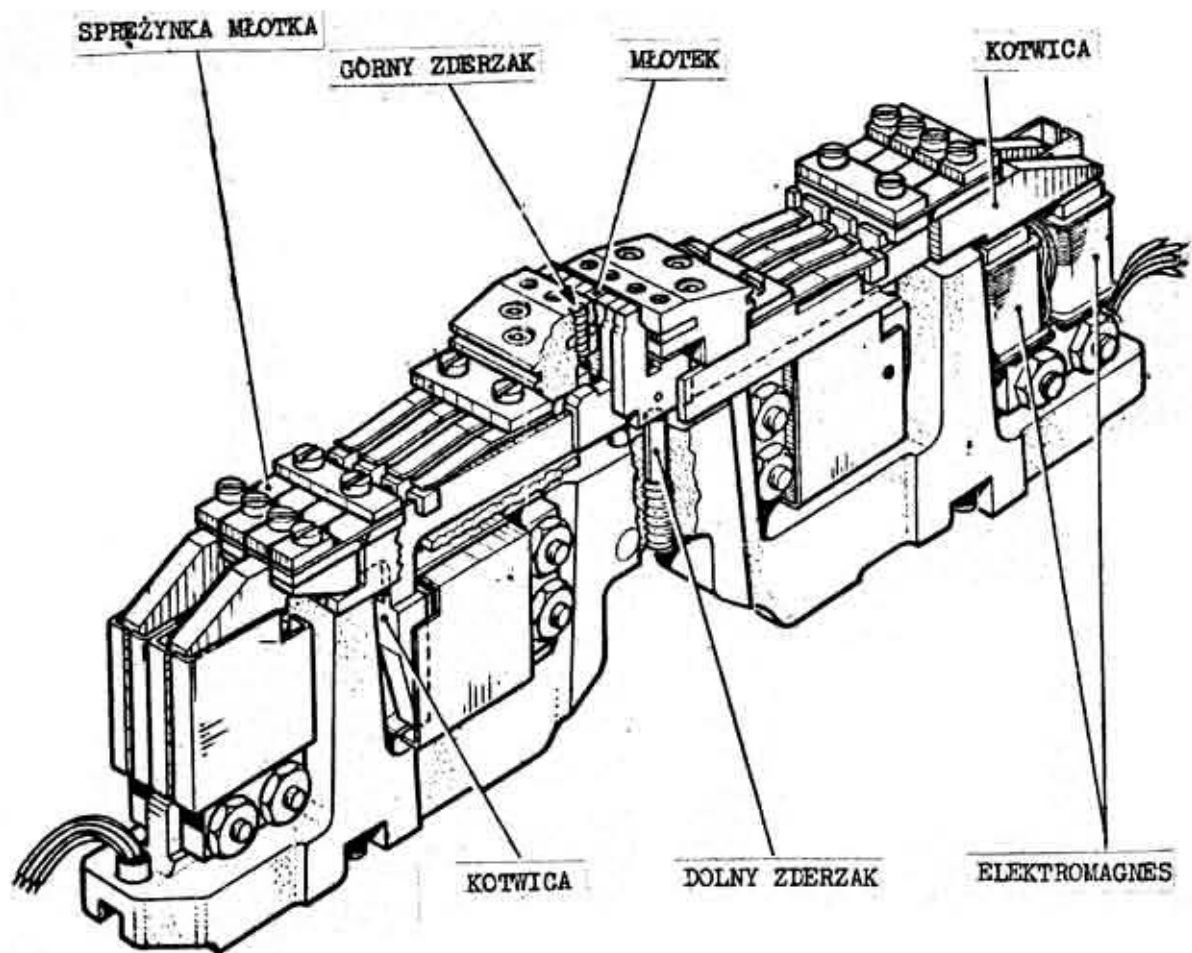
SYGNAŁY DLA DUŻEJ PRĘDKOŚCI DRUKOWANIA. OPÓR OBCIĄŻENIA $1k\Omega$
SKALA POZIOMA CZASU 200 mikrosek/cm. SKALA PIONOWA NAPIĘCIA 1V/cm.



SYGNAŁY DLA MAŁEJ PRĘDKOŚCI DRUKOWANIA. OPÓR OBCIĄŻENIA $1k\Omega$
SKALA POZIOMA CZASU 200 mikrosek/cm. SKALA PIONOWA NAPIĘCIA
500 milivolt/cm.

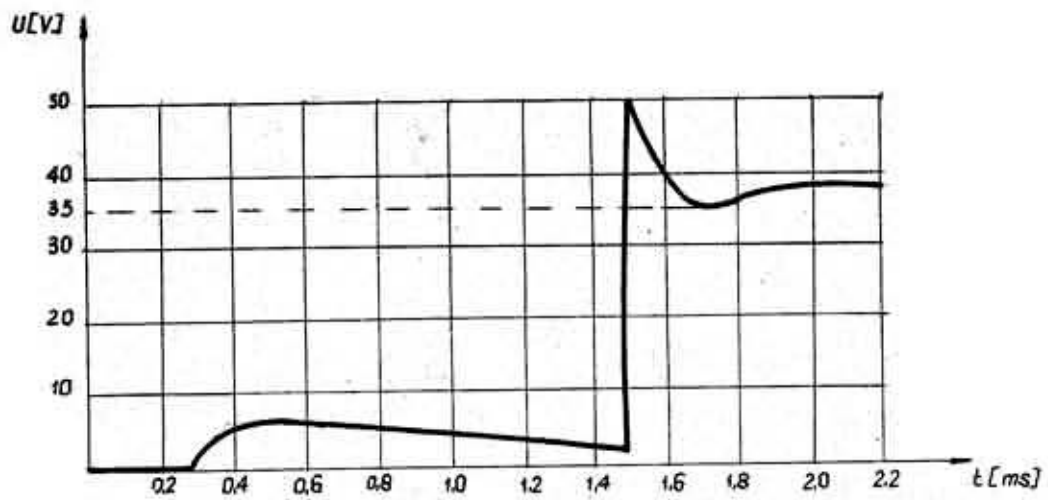


RYS.6 IMPULSY GŁOWICY KODOWEJ I ZEGAROWEJ.

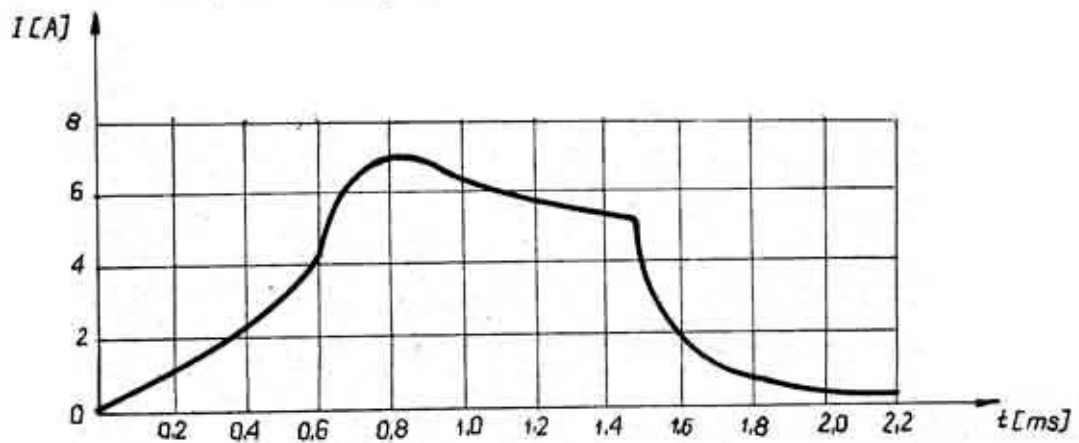


RYS.7 MODUŁ MŁOTKÓW

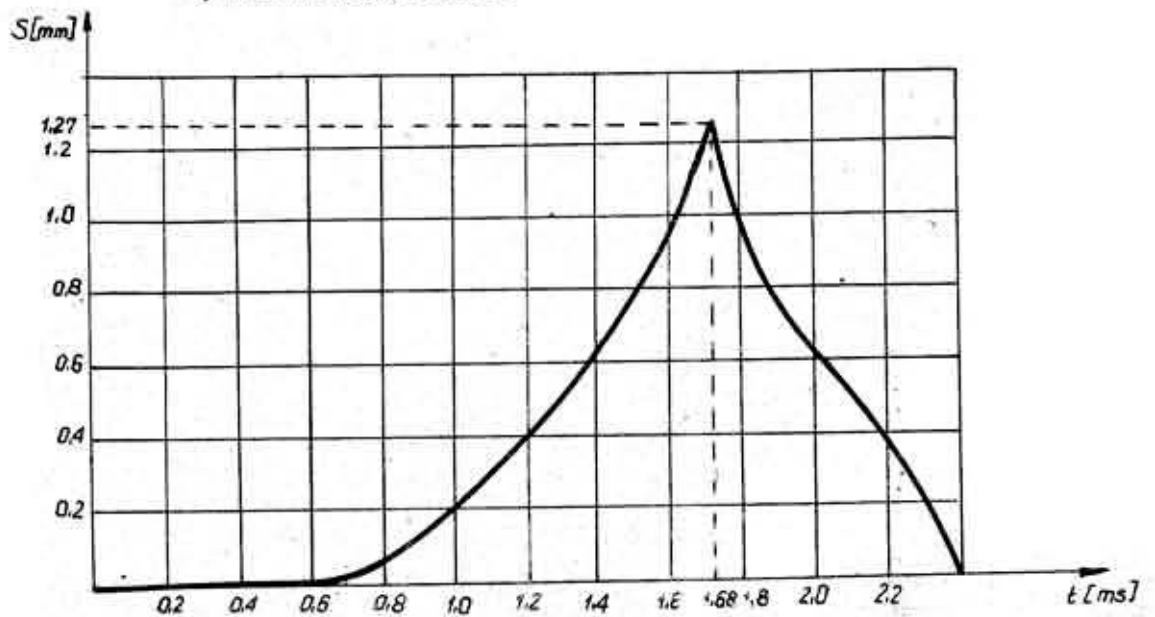
a/ IMPULS NAPIĘCIOWY



b/ IMPULS PRĄDOWY



c/ WYKRES LOTU MŁOTKA



RYS.8 IMPULSY STERUJĄCE I WYKRES LOTU MŁOTKA

znajdują się w ten sposób między bębniem drukującym a papierem.

Nawinięta jest na jedną szpulę i przewijana w czasie pracy mechanizmu na drugą szpulę a po jej zapełnieniu w kierunku przeciwnym na szpulę pierwszą. Szpule prawym końcem zamocowane są w łożyskach a lewym końcem w zespołach ciernych sprzęgieł /patrz rys.10/, które posiadają cierne pierścienie powodujące powstawanie momentu oporowego w napędzie taśmy i w ten sposób zabezpieczają przed powstawaniem zwisu taśmy.

Napęd przesuwu taśmy barwiącej na koła zębate szpul przenoszony jest z trójfazowego silnika za pośrednictwem zespołu przekładni.

Zespół przekładni /patrz rys.11/ przekazuje napęd na jedną ze szpul poprzez ruchome koło zębate, które dzięki płytce cierniej, zazębia się z jednym lub drugim kołem zębatym szpuli w zależności od zmiany kierunku obrotów silnika.

Zmiana kierunku przewijania taśmy barwiącej odbywa się automatycznie i sterowana jest z układu kontroli ilości przewiniętej taśmy na szpule, co uniemożliwia całkowite przewinięcie taśmy na jedną ze szpul.

Układ ten składa się z czujników ilości taśmy na szpuli, krzywek sterujących i mikroprzełącznika zmiany kierunku obrotów silnika napędowego.

W momencie gdy na jednej ze szpul ilość taśmy zmniejszy się do 4 zwoi zadziała mikroprzełącznik odwracając dwie fazy silnika napędowego a więc zmieniając jego kierunek obrotów na przeciwny, a tym samym i kierunek ruchu taśmy na przeciwny.

3.2. Blok sygnalizacyjno-operacyjny i zabezpieczenia

Blok ten służy do sterowania pracą mechanizmu połączzonego w moduł drukarki z elektroniką interfejsu.

W skład bloku wchodzi:

1. Operacyjna tablica nastawcza
2. Operacyjna tablica przełączników i wskaźników

3.3.1. Pulpit techniczny /rys.12/

Umieszczona jest na tylnej ścianie korpusu mechanizmu w lewym górnym rogu. Znajdują się na niej trzy dwipozycyjne przełączniki używane przy przygotowaniu drukarki do pracy. Spełniają one następujące funkcje:

1. Przełącznik "zmiana taśmy"

Przełącznik ten przełącza operator w położenie "zmiana taśmy" /Ribbon change/, gdy zachodzi konieczność wymiany taśmy barwiącej wskutek jej zużycia. Po wciśnięciu tego przełącznika drukarka zatrzyma się dopiero wtedy, gdy taśma barwiąca będzie całkowicie nawinięta na dolną szpulę.

2. Przełącznik "szybko-wolno" /Fast-Slow/

Przełącznik ten służy do ustawienia jednej z dwu roboczych szybkości drukowania.

Uwaga: Zmiana szybkości drukowania nie może być dokonywana przy włączonych silnikach.

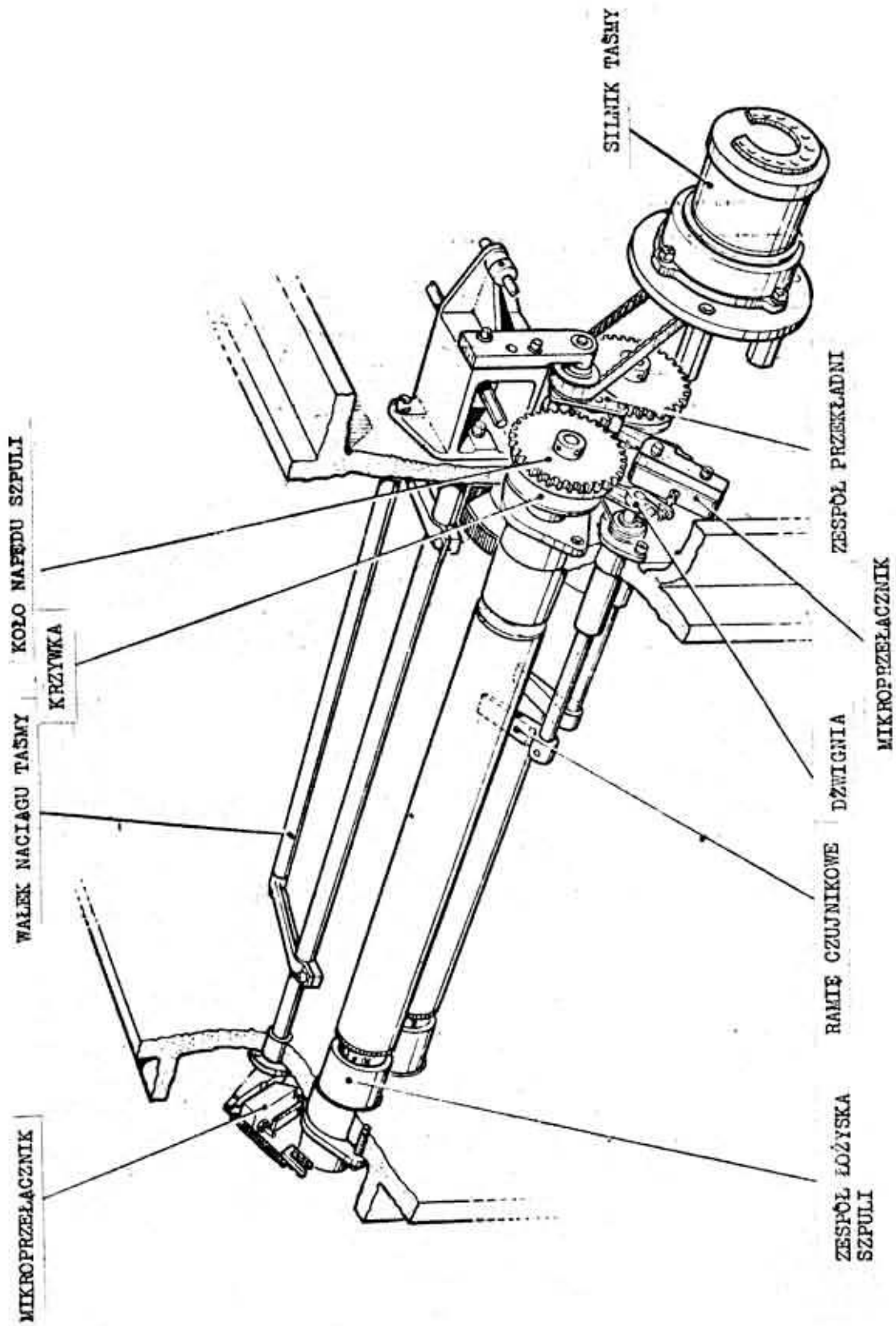
3. Przełącznik "6" - "8"

Przełącznik ten służy do ustawienia odstępu między drukowanymi wierszami - 6 lub 8 wierszy na 25,4 mm długości papieru.

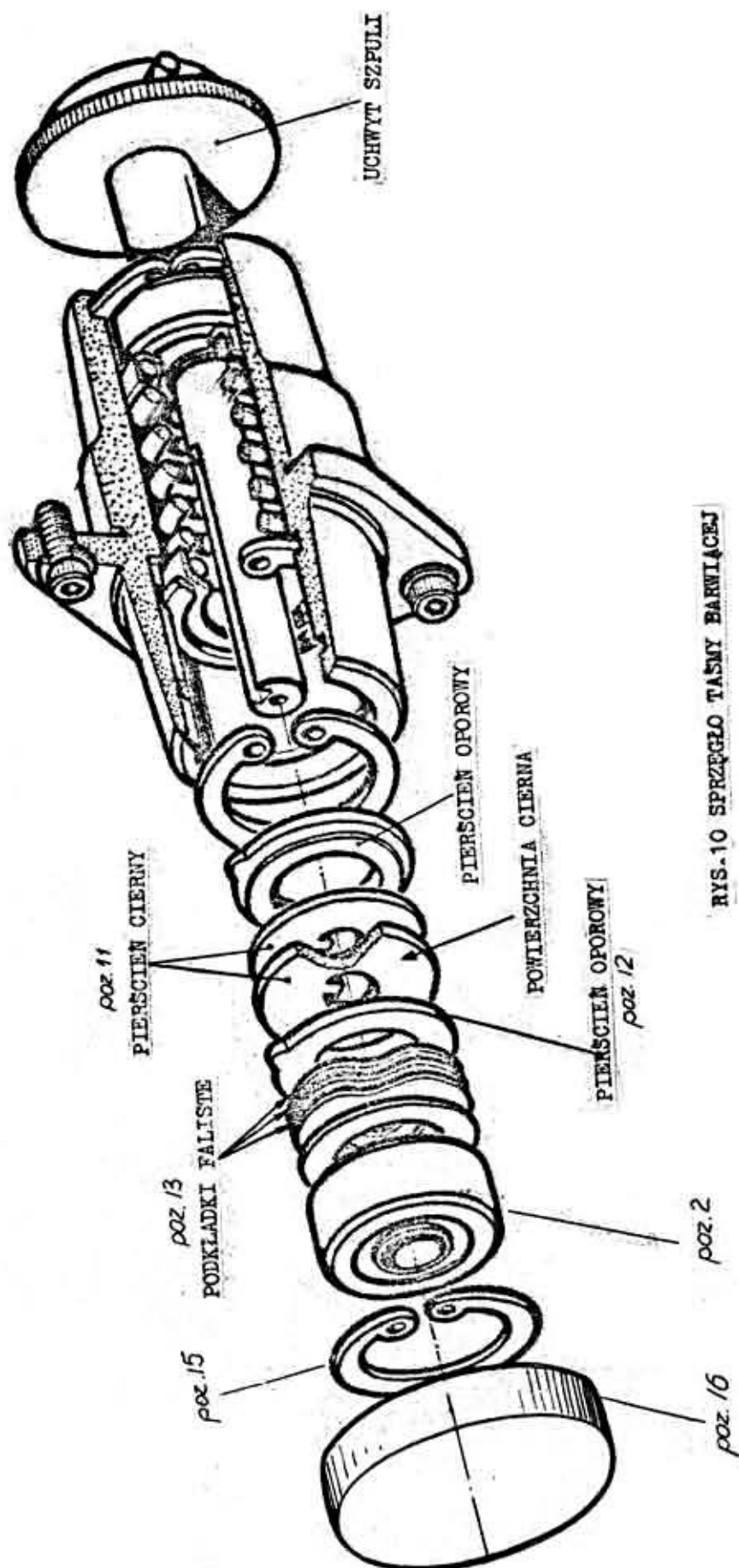
Uwaga: Nie należy przełączać w czasie pracy.

3.3.2. Pulpit operatora /patrz rys.13/

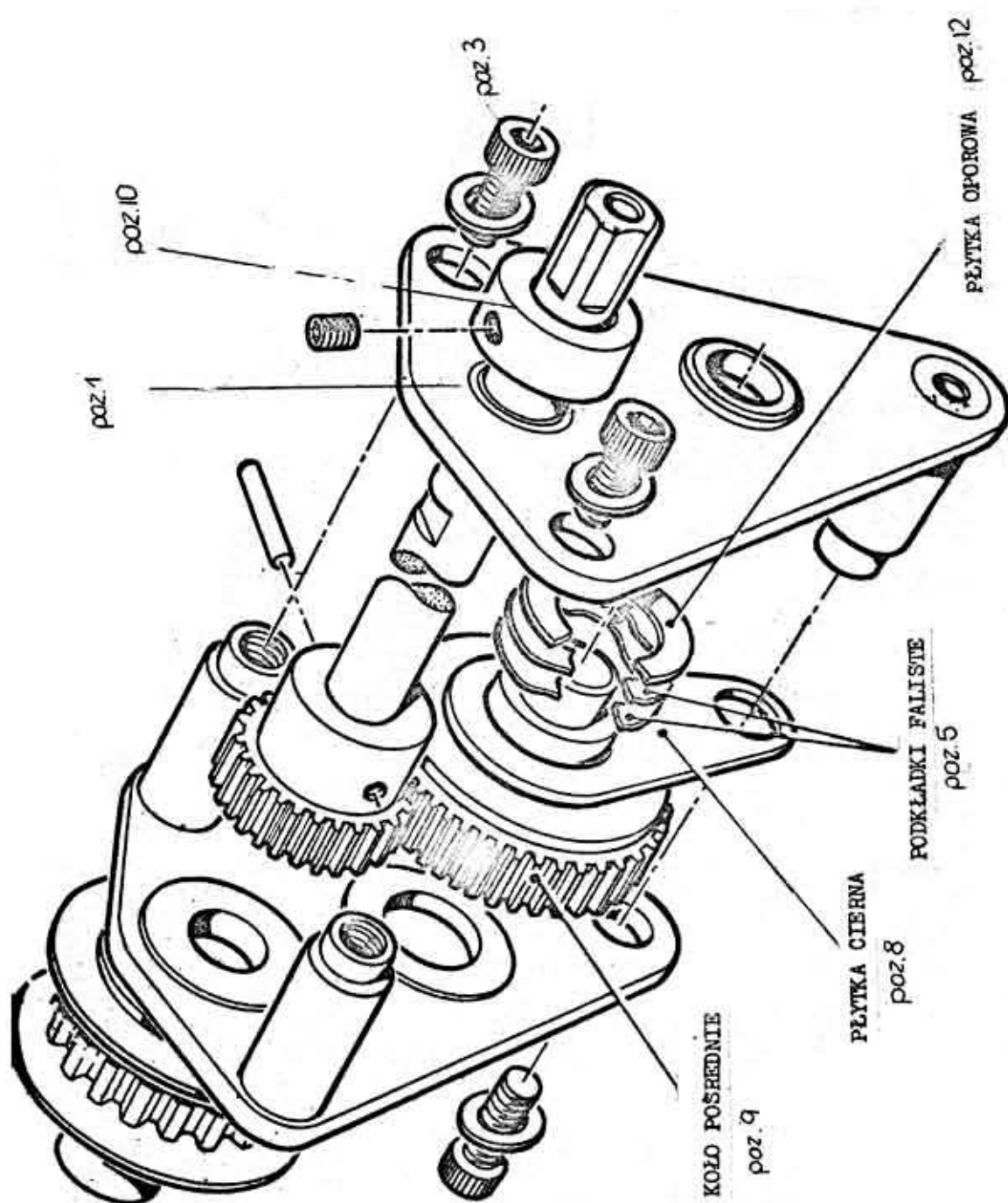
Tablica ta umieszczona jest w przedniej gór-



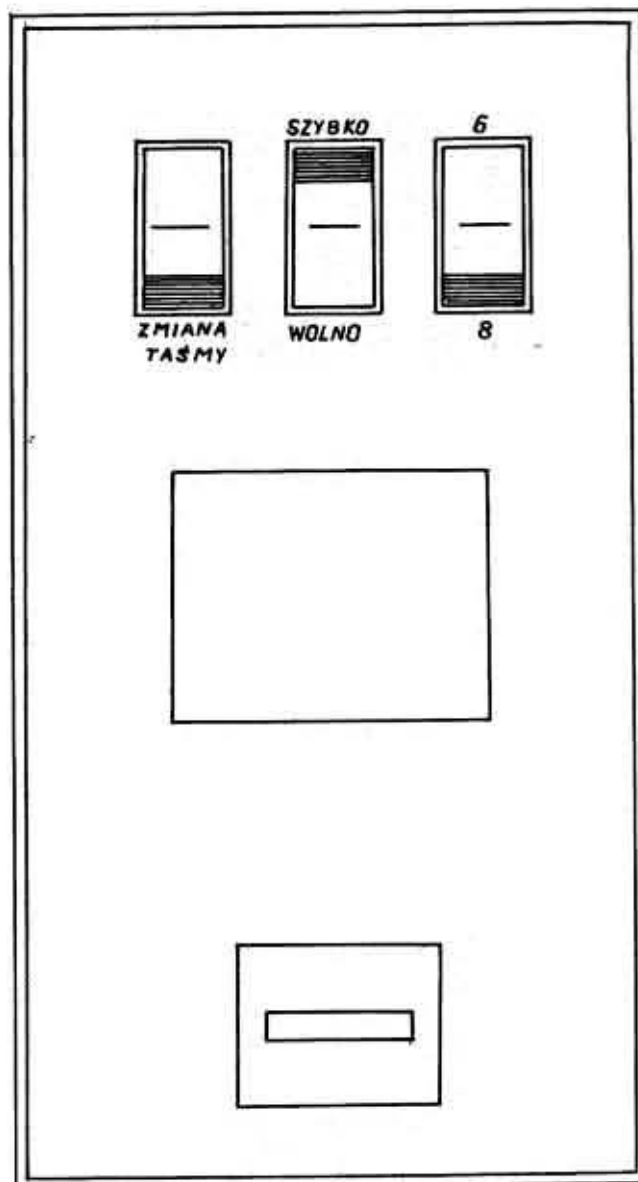
RYC.9 ZESPÓŁ TRANSPORTU TAŚMY BARWIAJĄCY



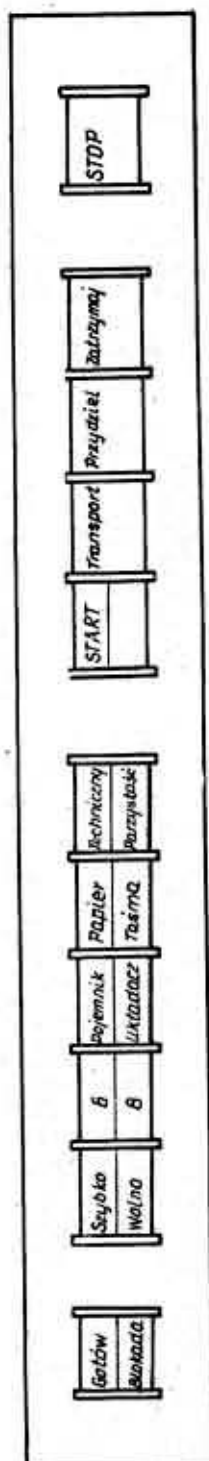
RYŚ. 10 SPRZĘGŁO TAŚMY BARWIĄCEJ



RYS.11 ZESPÓŁ PRZEKŁADNI



RYS.12 PULPIT TECHNICZNY



RYS.13 PULPIT OPERATORA.

nej części mechanizmu drukarki.

Pulpit operatora jest pulpitem sterowniczym dla modułu drukarki wierszowej. Znajduje się na niej /od lewej strony/ grupa wskaźników; grupa przełączników przyciskowych oraz pojedynczy przełącznik przyciskowy.

1. Wskaźniki

"Gotów" /Ready/ - "Blokada" /Out/

"Szybko" /Fast/ - "Wolno" /Slow/

"6" - "8"

"Pojemnik" /Hopper/ - "Układacz" /Stacker/

"Papier" /Paper/ - "Taśma" /Ribbon/

"Techniczny" /Engineer/ - "Parzystość" /Parity/

2. Przełączniki:

"Start" /Start/

"Transport" /Load/

"Przydziel" /Allocate/

"Zatrzymaj" /Hold/

"Stop" /Stop/

3.4. Blok regulatorów operacyjnych.

Blok ten służy do sterowania jakością druku na papierze przy pomocy regulatorów mechanicznych w postaci pokręteł.

W skład bloku wchodzi:

1. Tablica regulacyjna lewa rys.14

2. Tablica regulacyjna prawa rys.16

3.4.1. Tablica regulacyjna lewa /patrz rys.14/

Umieszczona jest z lewej strony przedniej części mechanizmu. Znajduje się na niej pokrętło regulatora intensywności druku.

3.4.2. Regulator intensywności druku /patrz rys.15/

Gęstość druku w mechanizmie regulowana jest poprzez zmianę odległości pomiędzy młotkami i bębnem drukarskim. Tył podstawy tacy młotków spoczywa na dwu klockach przegubowych zamontowanych na wale korbowym. Wał korbowy jest przemieszczany pokrętkiem poprzez przekładnię ślimakową i przekładnię zębatą pokrętła, sprzęgniętych wałkiem i przegubem kardana.

Obracając pokrętło regulatora zgodnie z ruchem wskazówek zegara zmniejsza się odległość między młotkami a bębnem drukującym, tzn. zwiększa się intensywność druku, obracając w kierunku przeciwnym - zmniejsza się intensywność druku.

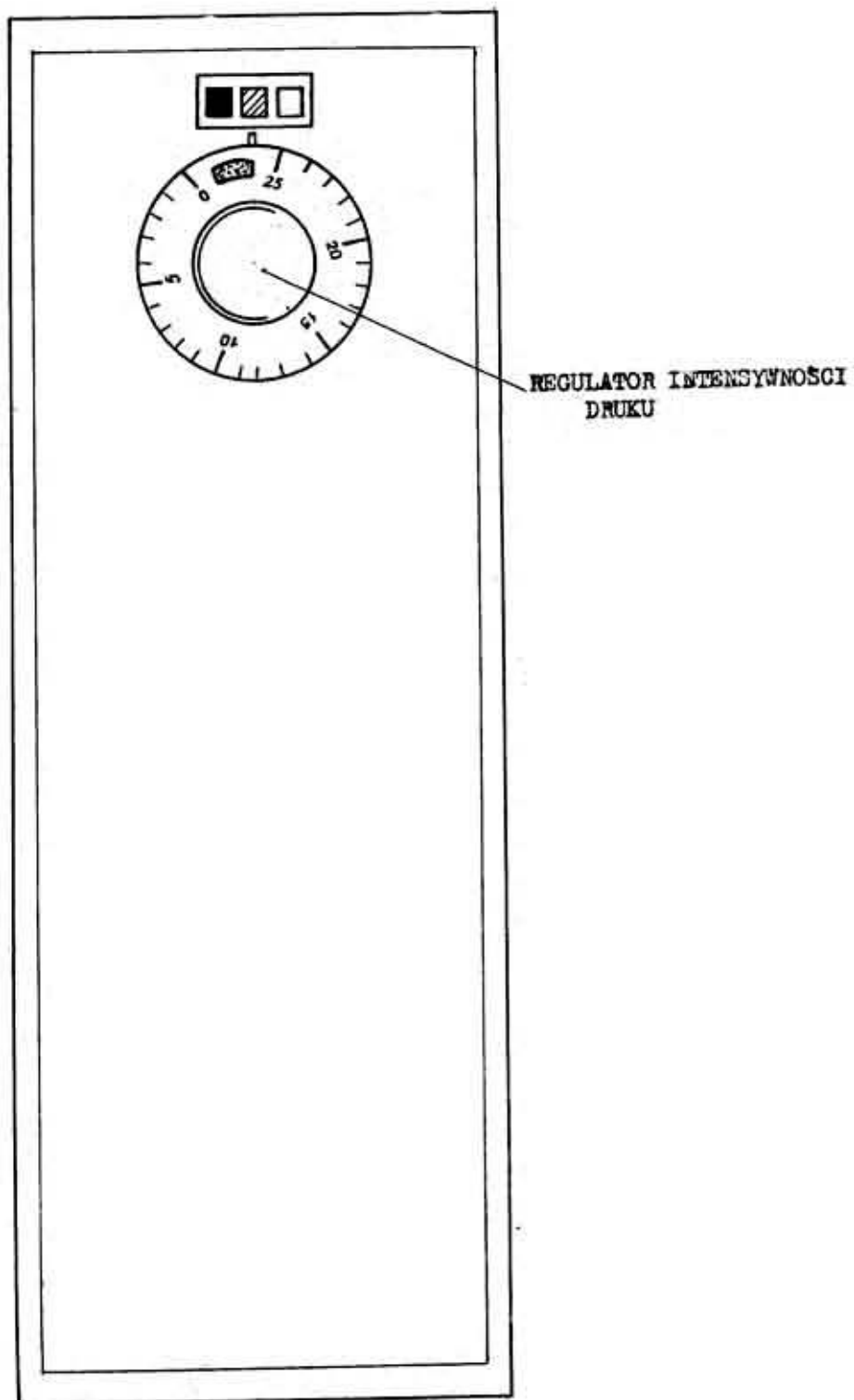
Regulator intensywności druku posiada wyskalowaną tarczę od "0" do "25", która stanowi wskazówkę dla regulacji intensywności przy różnych gatunkach papieru.

Dla użytku operatora przewidziano korbę za pomocą której można dokonać szybkiego obniżenia podstawy tacy młotków /np. w celu regulacji młotków/. Korbę wkłada się w wycięcie wałka ślimakowego poprzez otwór w płycie z tyłu mechanizmu. Przy podnoszeniu podstawy tacy należy zwrócić uwagę aby płaszczyzny klocków podpierających były właściwie ustawione.

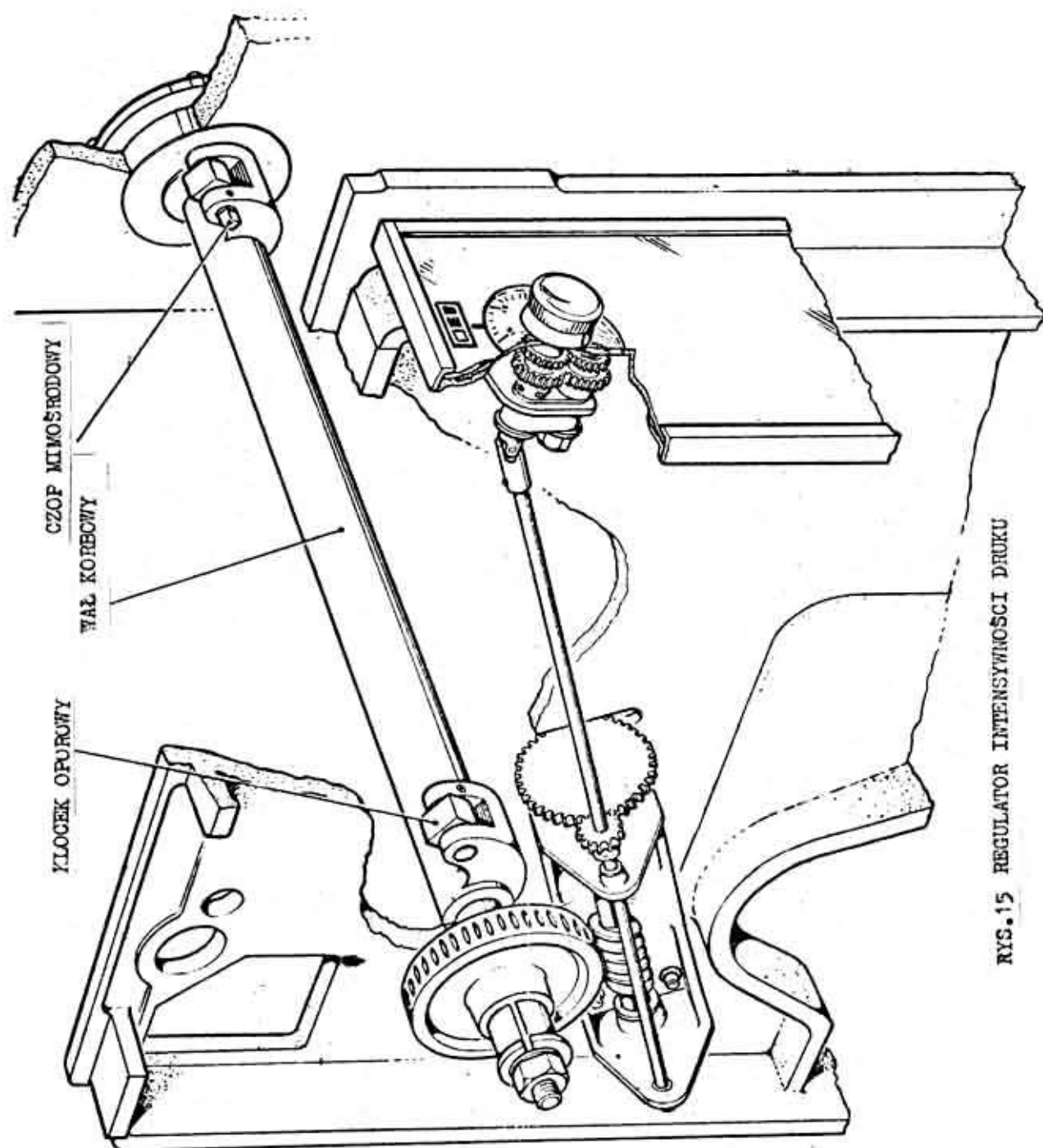
3.4.3. Tablica regulacyjna prawa /patrz rys.16/

Umieszczona jest z prawej strony przedniej części mechanizmu. Znajdują się w niej cztery pokrętła regulatorów: fazowania; napięcia papieru; poprzecznego ustawienia papieru i pionowego ustawienia papieru.

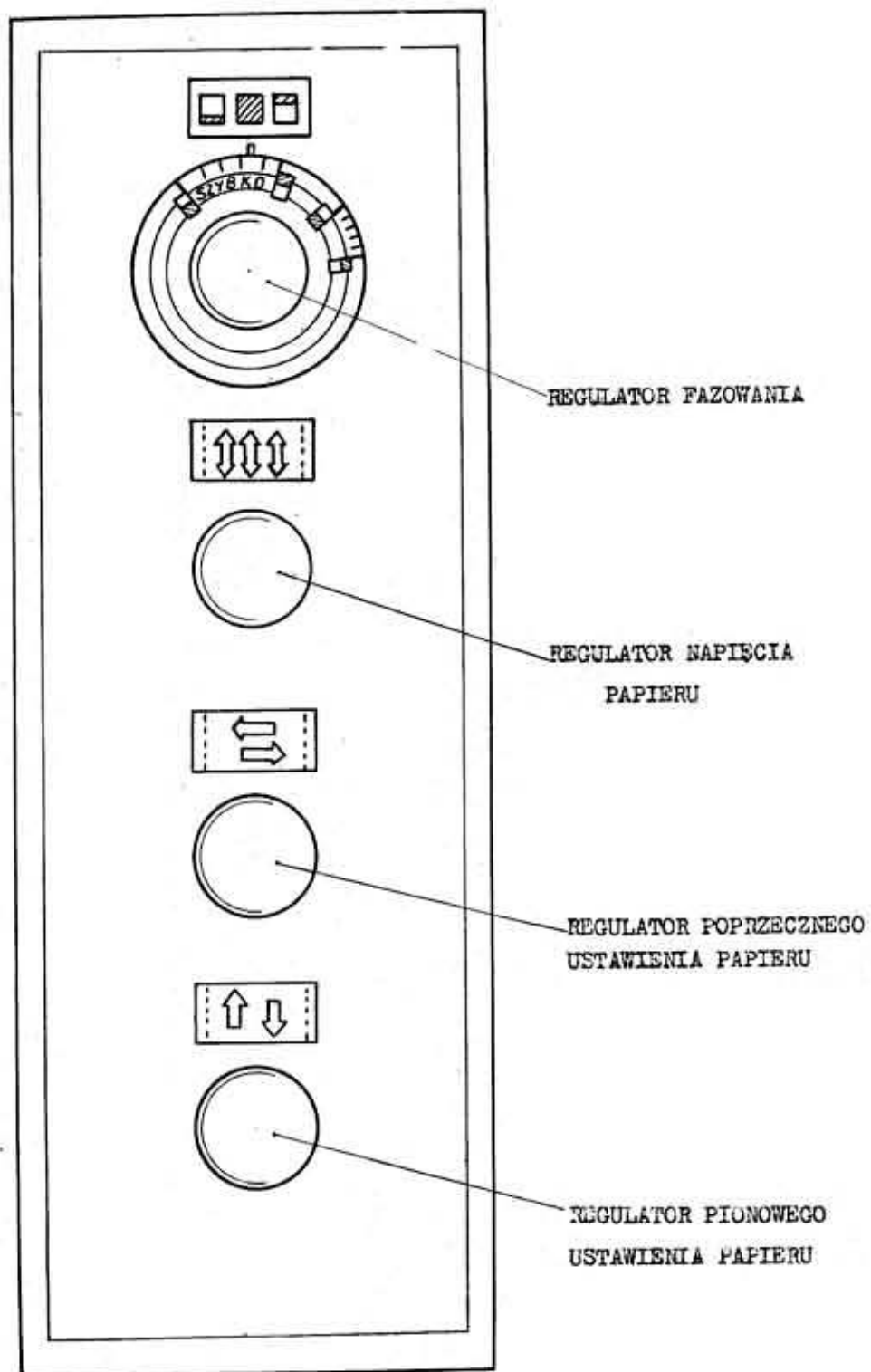
3.4.4. Regulator fazowania /patrz rys.17/



RYS.14 TABLICA REGULACYJNA LEWA.



rys. 15 REGULATOR INTENSYWNOŚCI DRUKU



RYS.16 TABLICA REGULACYJNA PRAWA.

Aby otrzymać optymalną jakość druku nieodzownym jest aby młotki w momencie uderzania były ustawione dokładnie w jednej linii ze znakiem drukarskim który ma być odbity. Jeżeli młotek uderza za wcześnie, górna część znaku nie będzie odbita lub będzie odbita słabo. Jeżeli młotek uderza za późno dolna część znaku nie będzie odbita. Najlepiej jest to widoczne na znakach "E" i "Z".

Dla ustawienia prawidłowego wydruku służy właśnie pokrętło regulacji fazowania, które poprzez przekładnię zębatą, wałek gwintowany i nakrętkę, obraca płytę regulacyjną z przymocowaną do niej głowicą zegarową w stosunku do bębna emitera.

Głowica zegarowa i odpowiadający jej bit 2 na Bębnie emitera służą do wytwarzania impulsu synchronizacji.

Zmiana kątowa głowicy zegarowej względem bębna emitera przyspiesza lub opóźnia moment wzbudzenia młotków.

Regulator posiada tarczę na której znajdują się dwa sektory z napisami "SZYBKO" /FAST/ i "WOLNO" /SLOW/ oraz sektor czerwony między nimi.

Przy ustawieniu drukarki na drukowanie SZYBKO tarcza fazowania powinna być tak ustawiona, aby linia odniesienia na tablicy przepoławiała sektor oznaczony "SZYBKO" /FAST/. Przy drukowaniu "WOLNO" pokrętło regulatora fazowania należy obracać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż linia odniesienia znajdzie się w środku sektora oznaczonego "WOLNO" /SLOW/.
Uwaga: W czasie regulacji niedopuszczalnym jest "przechodzenie" przez sektor czerwony. Nie wolno dokonywać

ustawiania fazowania na "szybko" lub "wolno" w czasie druku.

3.4.5. Regulator napięcia papieru /patrz rys.18/

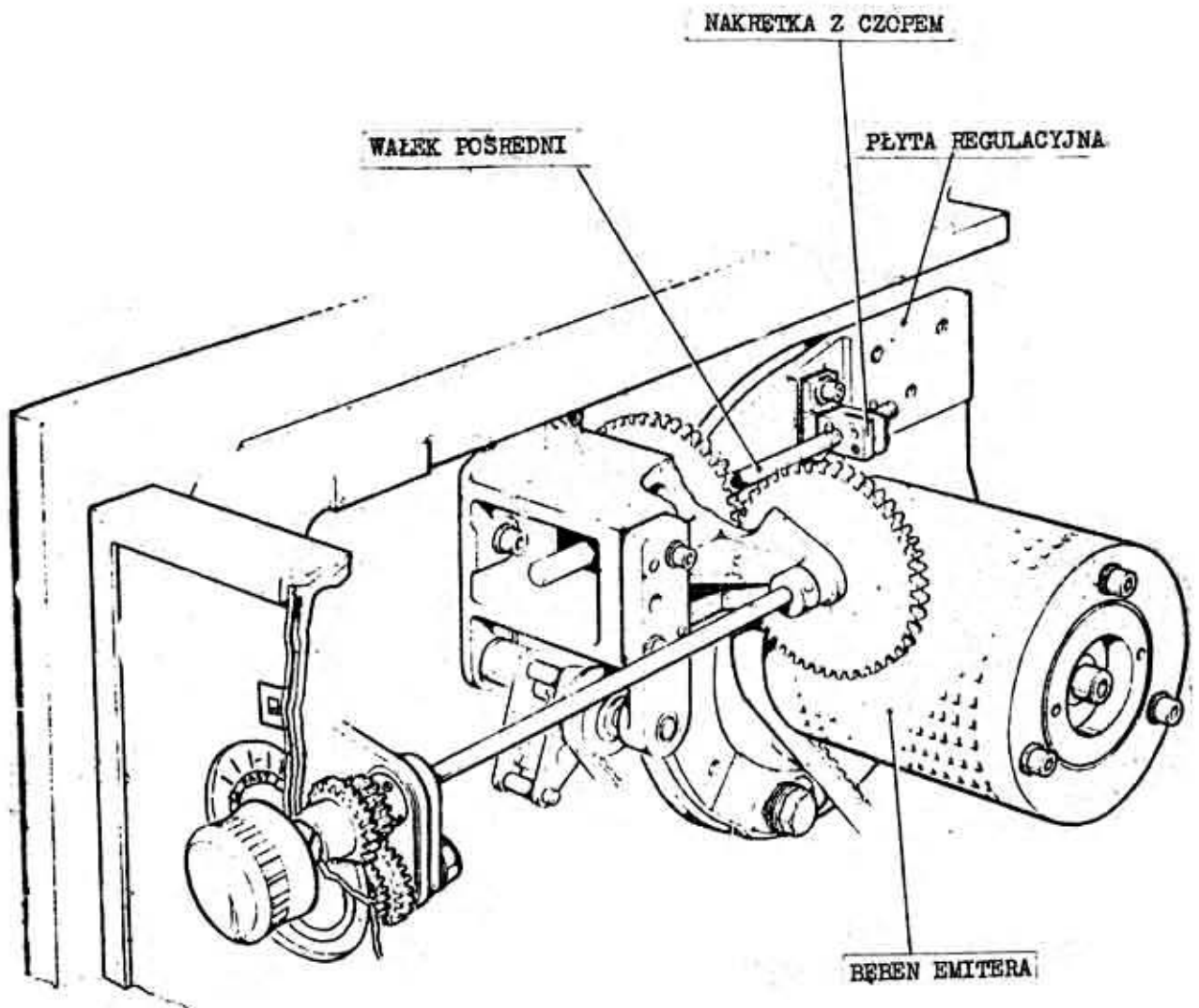
Regulator ten służy do zlikwidowania zwisu papieru pomiędzy górnymi i dolnymi ciągnikami, przez co uzyskuje się większą wyrazistość i liniowość druku. Papier napinany jest wałkiem napinającym umieszczonym tuż nad dolnymi ciągnikami, który obraca się wraz z obrotem wału wsporczego. Obrót wału wsporczego przekazywany jest poprzez ramię, wałek nagwintowany, przegub kordana i przekładnię zębatą śrubową z pokrętła regulatora.

Dla zlikwidowania zwisu papieru należy obracać pokrętło regulatora w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

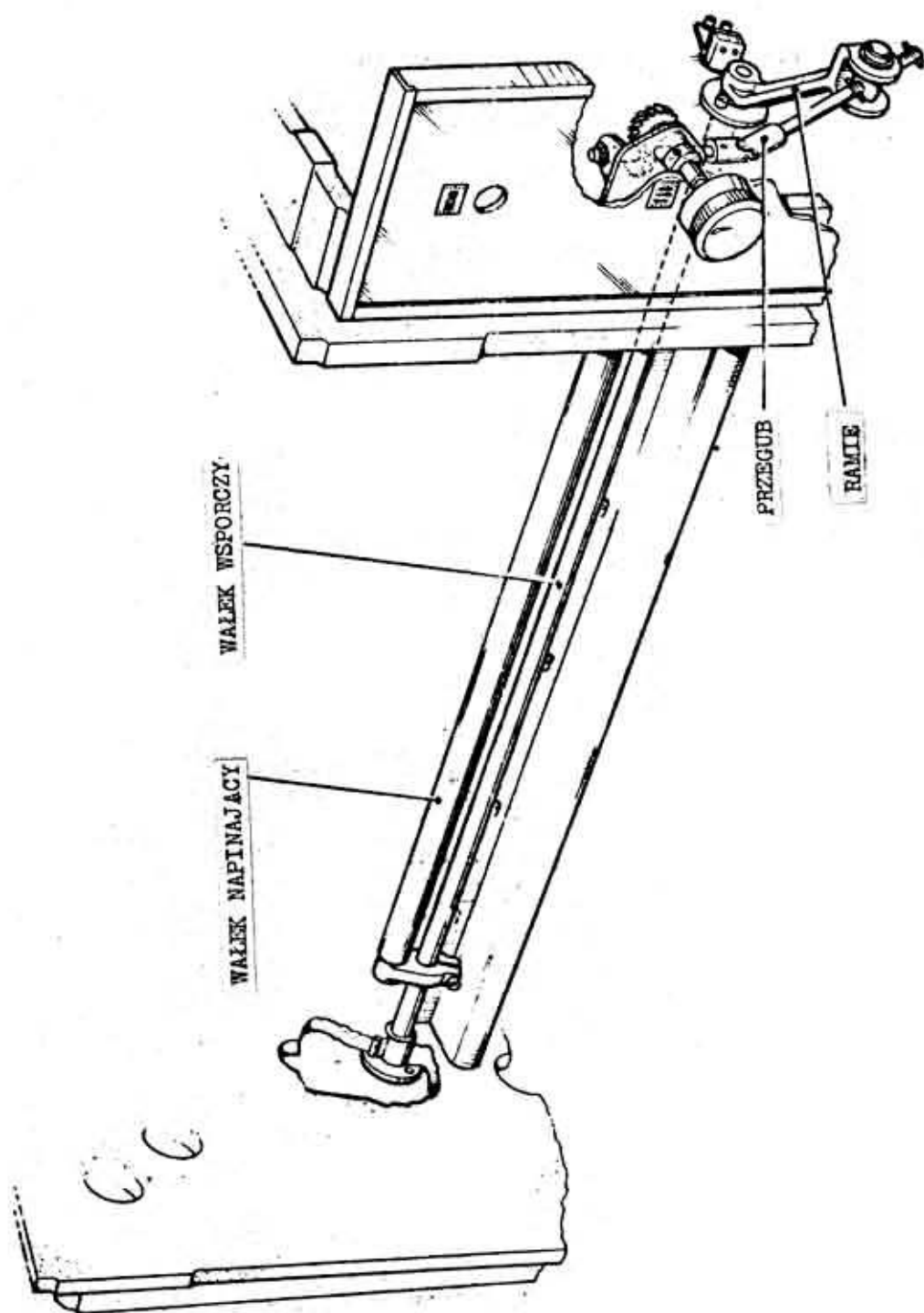
3.4.6. Regulator poprzecznego ustawienia papieru /patrz rys.19/

Regulator ten służy do poprzecznego ustawienia papieru w stosunku do bębna drukarskiego. Całkowity zakres poziomego przesunięcia papieru wynosi 10 mm.

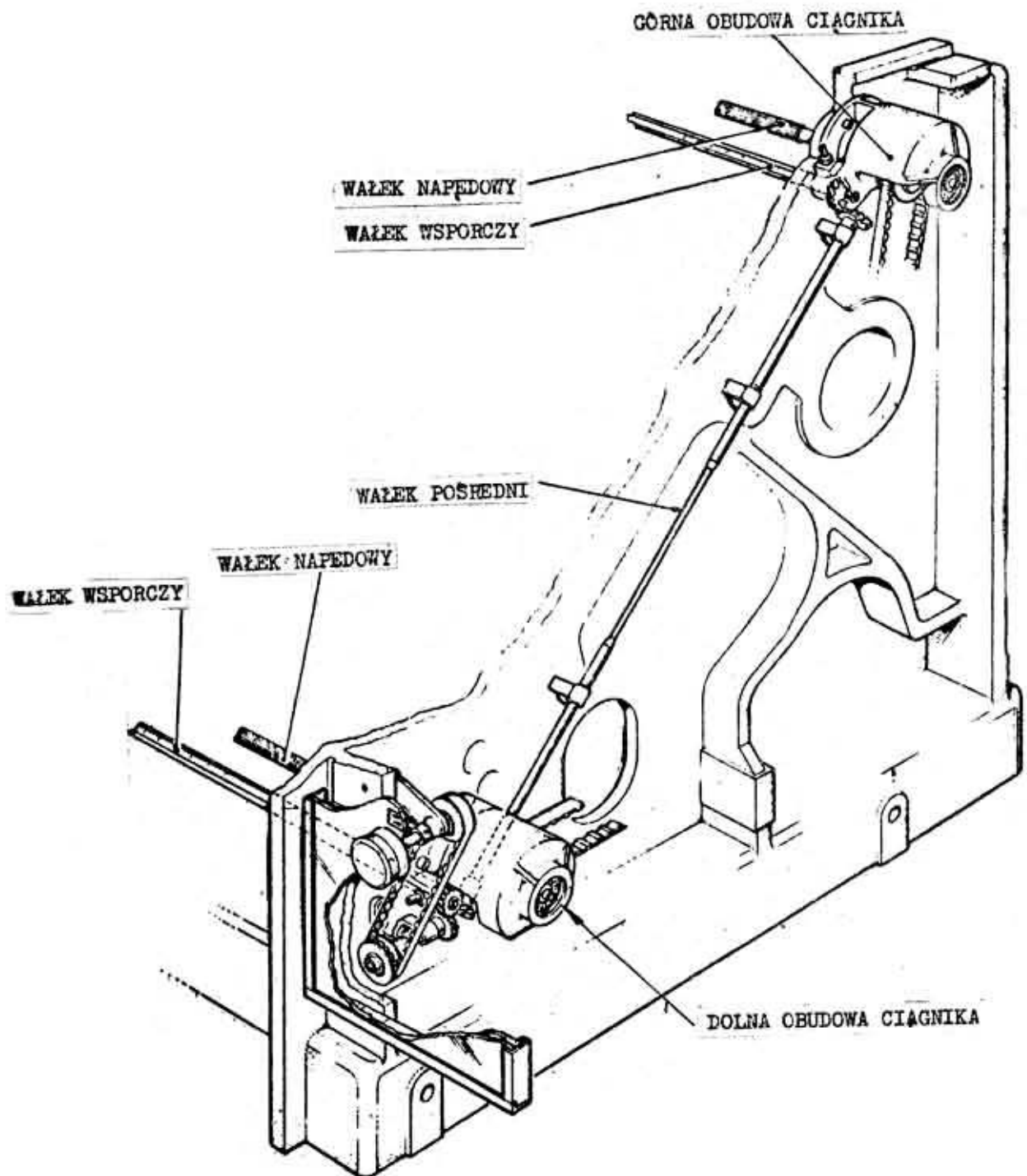
Obroty pokrętła przenoszone są za pomocą przekładni pasowej na zębate koło śrubowe umieszczone w dolnej obudowie ciągników i poprzez wałek pośredni na takie same zębate koło śrubowe umieszczone w górnej obudowie ciągników. Zębate koło śrubowe posiadające nagwintowane otwory zamocowane są na nagwintowanych końcach wałów wsporczych ciągników. W ten sposób przy obrocie zębatach kół śrubowych następuje przesunięcie poziomych wałów wsporczych ciągników a tym samym i ciągników wraz z papierem.



RYS.17 REGULATOR FAZOWANIA



rys. 18 REGULATOR NAPIĘCIA PAPIERU



RYS.19 REGULATOR POPRZECZNEGO USTAWIENIA PAPIERU

W celu przesunięcia papieru w prawo należy obracać pokrętkę regulatora w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

3.4.7. Regulator pionowego ustawienia papieru /patrz rys.20/

Pionowy przesuw papieru realizowany jest przez zmianę kąтового ustawienia elektromagnesu hamulca. Gdy drukarka jest włączona elektromagnes hamulca jest zasilany stałym napięciem z układu elektroniki sprzęgła i zmiana kąтового ustawienia elektromagnesu hamulca przez tarczę hamulca przenosi napęd na układ traktorów. Zmiana położenia przekazywana jest od pokrętki przez dwie przekładnie pasowe i przekładnię ślimakową. W celu przesunięcia papieru do góry należy pokrętkę regulatora obracać w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Pionowy przesuw papieru kontrolowany jest głowicami emitera znajdującymi się w zespole hamulca. Impulsy głowic emitera kontrolują pozycję w której mają zatrzymać się ciągniki papieru. W konstrukcji przewidziano zmianę promieniowego ustawienia głowic w stosunku do kół emitera, dzięki czemu można zmienić pionowe ustawienie papieru w stosunku do linii druku.

4. Zespół formowania druku.

Zespół formowania druku jest układem wewnętrznego sterowania przesuwem papieru według z góry założonego programu powtarzające się wielokrotnie w sposób cykliczny za pomocą taśmy perforowanej oraz odpowiednich układów elektronicznych.

Układ ten używany jest przy współpracy mechanizmu drukarki z maszynami cyfrowymi do przetwarzania danych w szczególności przy wypełnianiu dużych ilości identycznych formularzy wydruku /spis statystyki itp./

- * Czytnik formowania druku jest specjalnym czytnikiem stykowym i w związku z tym zaleca się stosowanie specjalnej taśmy trzywarstwowej, którą można nabyć w 200 jardowych szpulach w firmie Boyden, Commerce Way, Waddon, Croydon, Surrey, England. Taśma ta wykonana jest z folii Melinexu /mylar/ o grubości 0,025 mm, oklejonej z obu stron taśmą papierową o grubości 0,05 mm, co daje łączną grubość 0,13 mm. Użycie zwykłej taśmy papierowej jest możliwe, jednak w wypadku wymagana jest dość częsta jej wymiana.

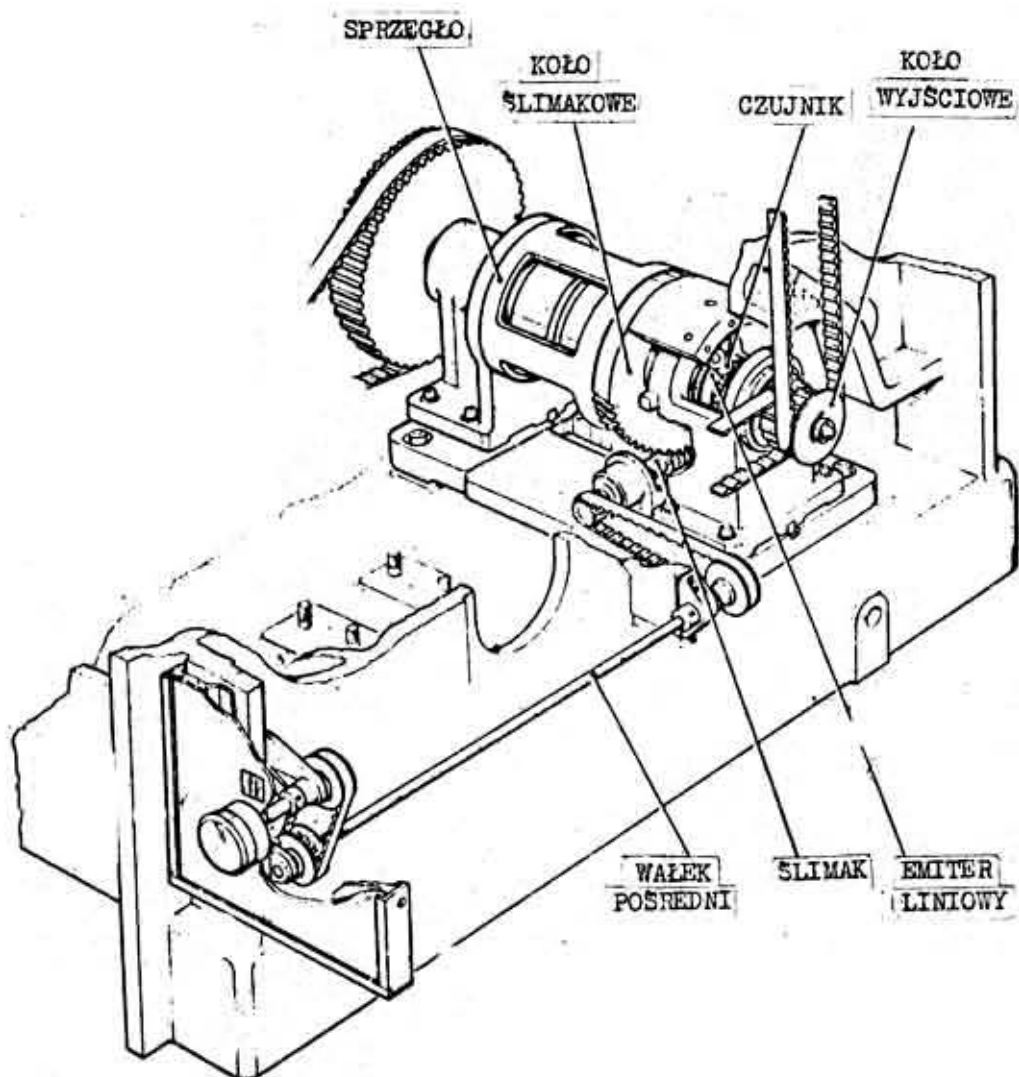
Taśma powinna być sklejona w pętlę, na styk przy pomocy kleju o maksymalnej grubości 0,007 mm.

Minimalna długość pętli taśmy programowej wynosi 114,5 mm.

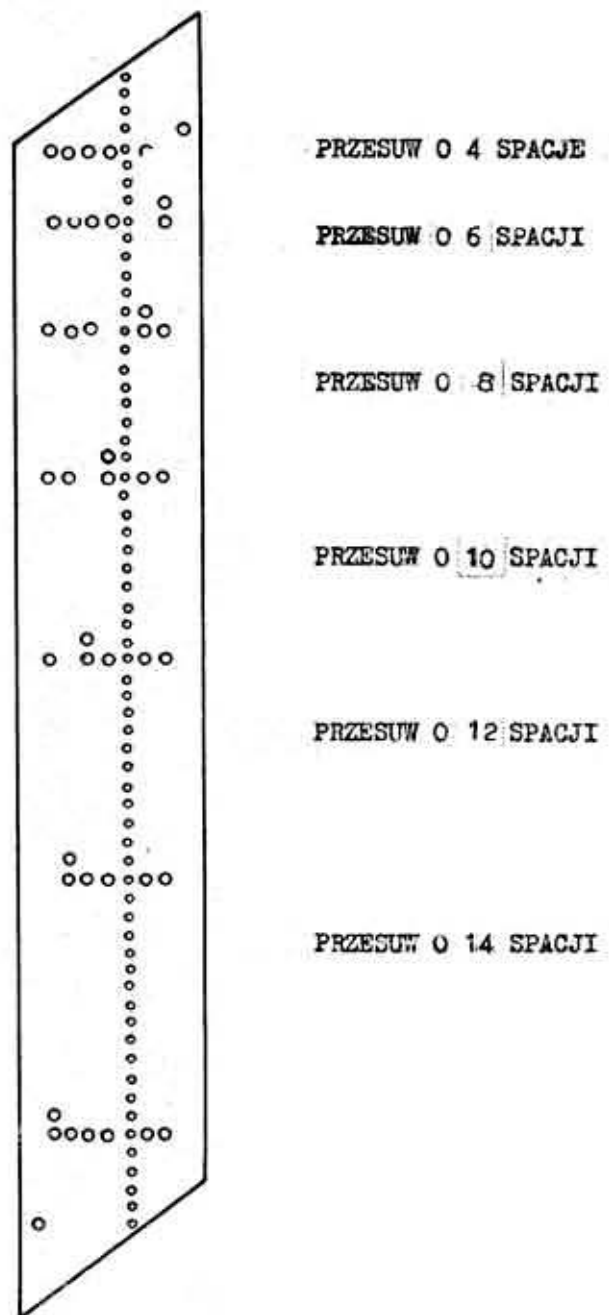
Perforację taśmy wykonuje się według następujących zasad:

jednemu rzędkowi taśmy odpowiada jeden wiersz na drukowany papierze; wybicie otworu w taśmie, w którejkolwiek ścieżce od 2- do 8-jej, spowoduje zatrzymanie podawanego papieru w odstępie 1-ego wiersza, nie wybicie otworu powoduje spacjowanie /patrz rys. 2/ wybicie otworu w 1-szej ścieżce określa początek formatki.

* Nie dotyczy czytnika prod. krajowej typ CF



rys. 20 REGULATOR PIONOWEGO USTAWIENIA PAPIERU



RYS.2: TAŚMA PROGRAMOWA PRZESUWU PAPIERU

INSTRUKCJE NASTAWCZE MECHANIZMU DRUKUJĄCEGO TYP 666-01

NR. 30 IR 0001-01

<u>Spis treści</u>	<u>Strona</u>
1. REGULACJE STATYCZNE	66
1.1. Napięcie łańcucha ciągnika	66
1.2. Wyrównanie ciągnika	66
1.3. Mimośrodowy wałek prowadzący	71
1.4. Ustawianie w linii skal ustalających górnego i dolnego ciągnika	71
1.5. Napięcie papieru	71
1.6. Mikroprzełącznik obecności papieru	81
1.7. Sprzęgła szpuli taśmy tuszowej	82
1.8. Mikroprzełącznik powrotu taśmy tm barwiącej	82
1.9. Mikroprzełącznik obecności taśmy barwiącej	82
1.10. Regulacja szczeliny w zespole ciągnika	91
2. REGULACJE DYNAMICZNE	91
2.1. Mechanizm napędu papieru	91
2.1.1 Regulacja napięcia papieru	91
2.1.2 Napięcie pasa napędowego ciągników	91
2.1.3 Nadajnik kodu znaków pisanek	92
2.2. Mechanizmy młotkowe	92
2.2.1 Ograniczniki podstawy tacy młotków	92
2.2.2 Tarcza regulatora intensywności druku	101
2.2.3 Mikroprzełącznik położenia podstawy tacy młotków	104
2.3. Równoległość młotków do osi bębna	104
2.4. Ustawienie poprzeczne podstawy tacy młotków	104
2.5. Skala początku druku	105
2.6. Wyrównanie młotków /Regulacja liniowości/	114

2.7.	Intensywność druku pojedynczego młotka	114
2.8.	Głowice emitera	115
2.9.	Ustawianie krzywek kalki barwiącej	118
2.10.	Napięcie pasa napędu kalki barwiącej	118

Wykaz rys. związanych:

a/zespół drukujący 30 KG 0001-01

b/zespół bębna i emitera 30 KG 0199-01

1. REGULACJE STATYCZNE

1.1 Napięcie łańcucha ciągnika /patrz rys. 1/

Podnieść prowadnicę papieru. Usunąć mocujące wkręty i przykrywę ciągnika. Włożyć pomiędzy blok, a środkowe ogniwo łańcucha sprawdzian 1,57 mm /ogniwo naprzeciw znaczka na pokrywie ciągnika/.

Ustawić mimośrodowy czop tak, aby była potrzebna siła podnoszenia 250 - 350 gramów dla uwolnienia sprawdzianu spod ogniwa łączącego.

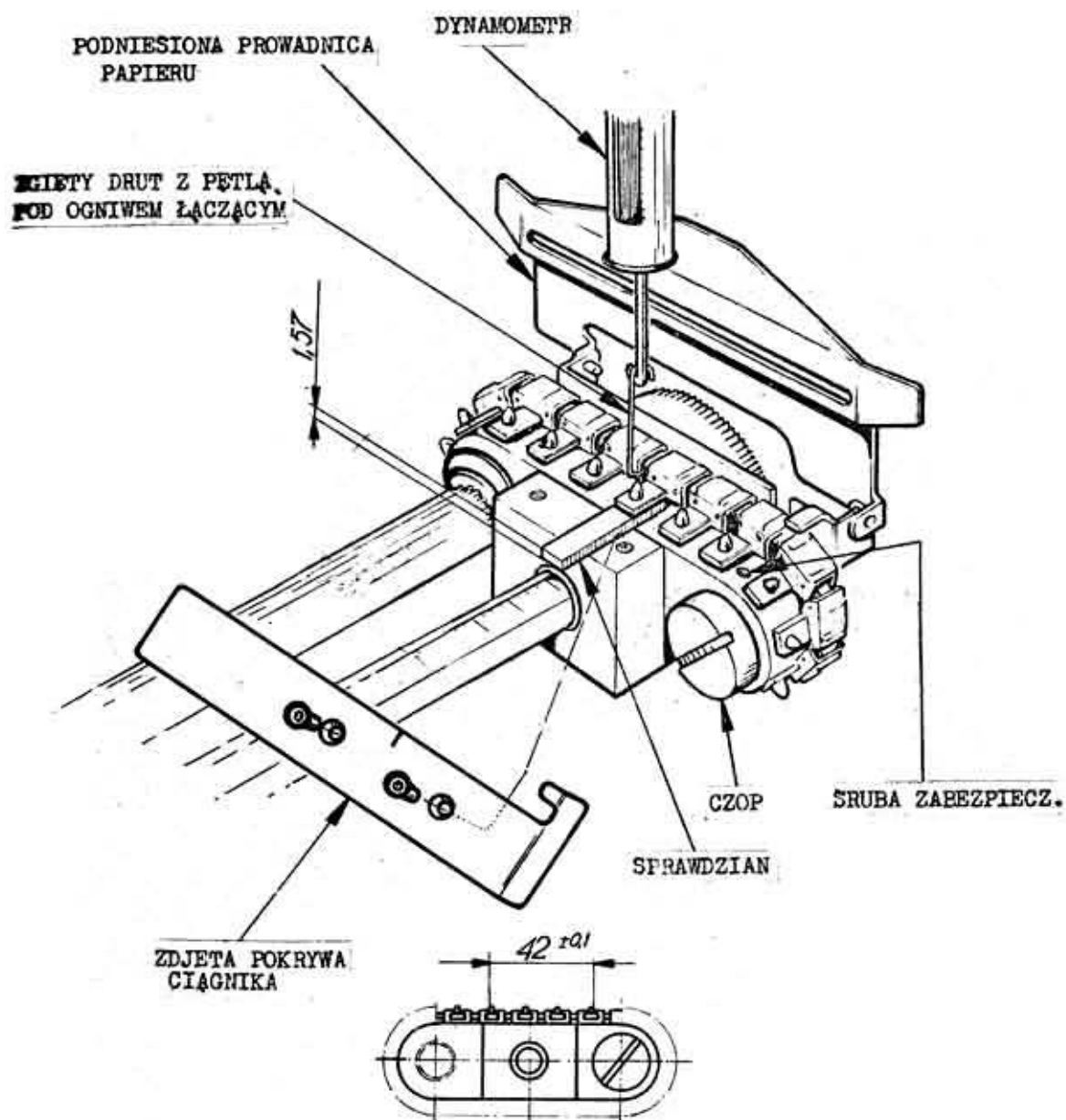
Dla zwiększenia napięcia zluźować śrubę blokującą i pokręcić czopem w kierunku wskazówek zegara dla lewych ciągników i w kierunku odwrotnym dla prawych ciągników. Zmierzyć odległość w poprzek czterech szpilek łańcucha ciągnika od średnicy zewnętrznej do średnicy zewnętrznej za pomocą sprawdzianu nr. Sr - 2496. Wymiar ten powinien wynosić $42 \pm 0,1$ mm. Jeżeli będzie niewłaściwy, ustawić napięcie łańcucha dopóki oba warunki nie zostaną spełnione.

1.2. Wyrównanie ciągnika /patrz rys. 2/.

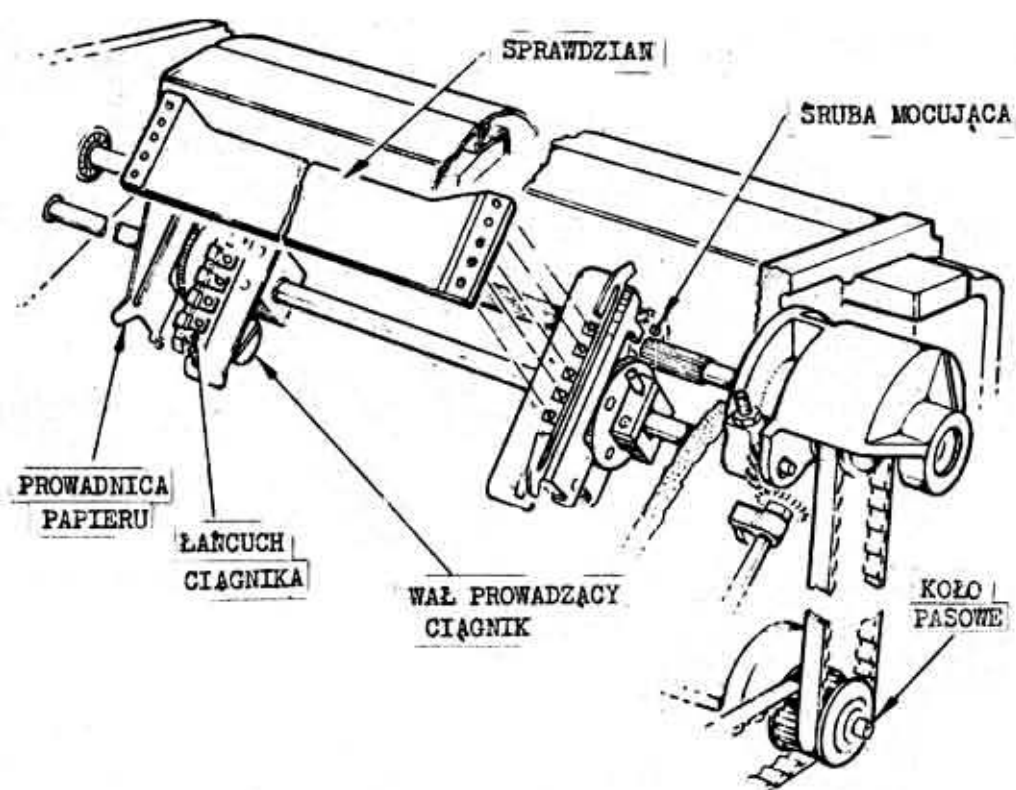
Zablokować lewy górny ciągnik i podnieść prowadnicę papieru.

Ułożyć sprawdzian nr. Pr - 3845 na wale prowadzącym ciągnika nakładając go na trzy bolce. Za pomocą koła pasowego znajdującego się na końcu wału zdawczego sprzęgła, obrócić łańcuch ciągnika tak, aż trzy bolce wejdą w otwory sprawdzianu. Przesunąć prawy górny ciągnik do prawego końca sprawdzianu.

Zluźować trzy śruby mocujące napędowe koło łańcuchowe do tulei napędowej i ustawić napędowy łańcuch ciągnika tak, by



RYS. 1



rys.2

trzy bolce weszły w otwory sprawdzianu.

Kiedy sprawdzian osiadnie na sześciu bolcach bez trudu, to znaczy, że łańcuchy ciągników są wyrównane i śruby mocujące mogą być dokręcone.

Powtórzyć operację na dolnych ciągnikach.

1.3. Mimośrodkowy wałek prowadzący /patrz rys. 3/.

Rozluzować śruby mocujące i obrócić mimośrodkowy wałek prowadzący znajdujący się z przodu podstawy tacy, aż jego góra znajdzie się minimum 0,5 mm powyżej powierzchni osłony. Dokręcić śruby mocujące.

1.4. Ustawienie w linii skal ustalających górnego i dolnego ciągnika. /patrz rys. nr. 4/.

Rozluzować śruby mocujące dwa górne wsporniki podtrzymujące pośredni wałek sterujący i wyzębnić koło zębate śrubowe z koła współpracującego umieszczonego na końcu wałka podtrzymującego górny ciągnik. Ułożyć odpowiedni sprawdzian naprzeciw dolnego wałka podtrzymującego i obrócić pokrętło ustawiania poprzecznego w kierunku przeciwnym wskazówkom zegara, aż początkowa linia dolnej skali wałka wyrówna się z linią sprawdzianu.

Ułożyć sprawdzian naprzeciw górnego wałka podtrzymującego i poruszyć górny wałek podtrzymujący przez wykonanie ruchów rotacyjnych śrubowego koła zębatego aż początkowa linia skali wałka zrówna się z linią sprawdzianu.

Upewnić się, że oba wałki podtrzymujące są przemieszczone w tym samym kierunku / to znaczy w lewo/ dla skasowania luzów.

Zazębnić śrubowe koła zębate i dokręcić śruby mocujące łożyska.

Uwaga!

Jeżeli nie ma odpowiedniego sprawdzianu ustawić skalę mierząc za pomocą linijki od końca tulei łożyska, wałka podtrzymującego.

1.5. Napięcie papieru /patrz rys. 5 i 6/.

a/ Wałek napinania papieru.

Obrócić pokrętło naciągu papieru do oporu w prawo, a następnie obrócić pokrętło w kierunku przeciwnym dokładnie o cztery obroty.

Umieścić każdy dolny ciągnik pod odpowiednim końcem wałka napinającego. Obracać dolny wał napędowy ciągnika i obserwować ruchy /o ile są/ obudów ciągnika, spowodowane biciem wału napędowego.

Obracać wał ciągnika tak, by ciągniki znalazły się w punkcie środkowym tego ruchu.

- b/ Ułożyć prosty liniał krawędzią na każdej z płyty ciągnika papieru i doprowadzić do równoległości wałka napinającego z dokładnością 0,2 mm na obu końcach. Dokręcić śruby zabezpieczające łączniki wałka.

Rozluzować śruby mocujące wsporniki dolnej prowadnicy papieru i umieścić osłonę papieru w odległości 0,2 mm od obydwóch prostych krawędzi.

Pozostawiając powyższe nominalne ustawienie wałka napinającego sprawdzić jego równoległe ustawienie do mimośrodowego wałka prowadzącego z tolerancją dopuszczalną 0,12 mm. Jeżeli konieczne jest poprawienie, zluźnić jedną ze śrub zabezpieczających i doprowadzić do ustawienia łącznika zgodnie z wymaganiami.

- c/ Górna prowadnica papieru.

Obracać wał napędowy ciągnika i obserwować /jeżeli są/ ruchy obudowy ciągnika spowodowane złym ustawieniem wału napędowego.

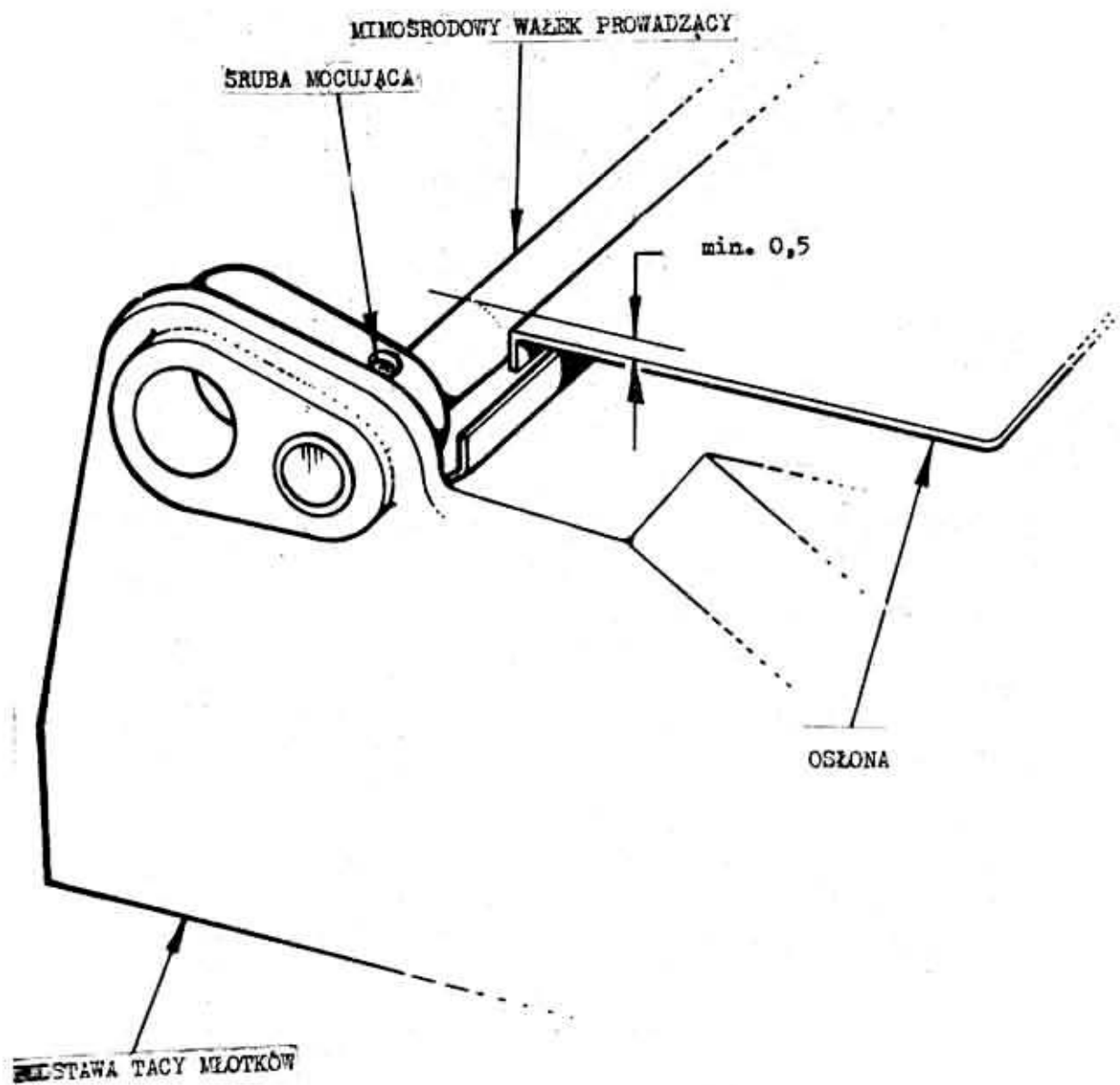
Obracać wałem, aż ciągniki znajdą się w punkcie środkowym ich ruchu.

Ułożyć prosty liniał krawędzią na każdej płycie ciągnika papieru i doprowadzić do równoległości górnej prowadnicy papieru z dokładnością 0,050 mm na obu końcach. Dokręcić śruby mocujące listwę prowadnicy papieru.

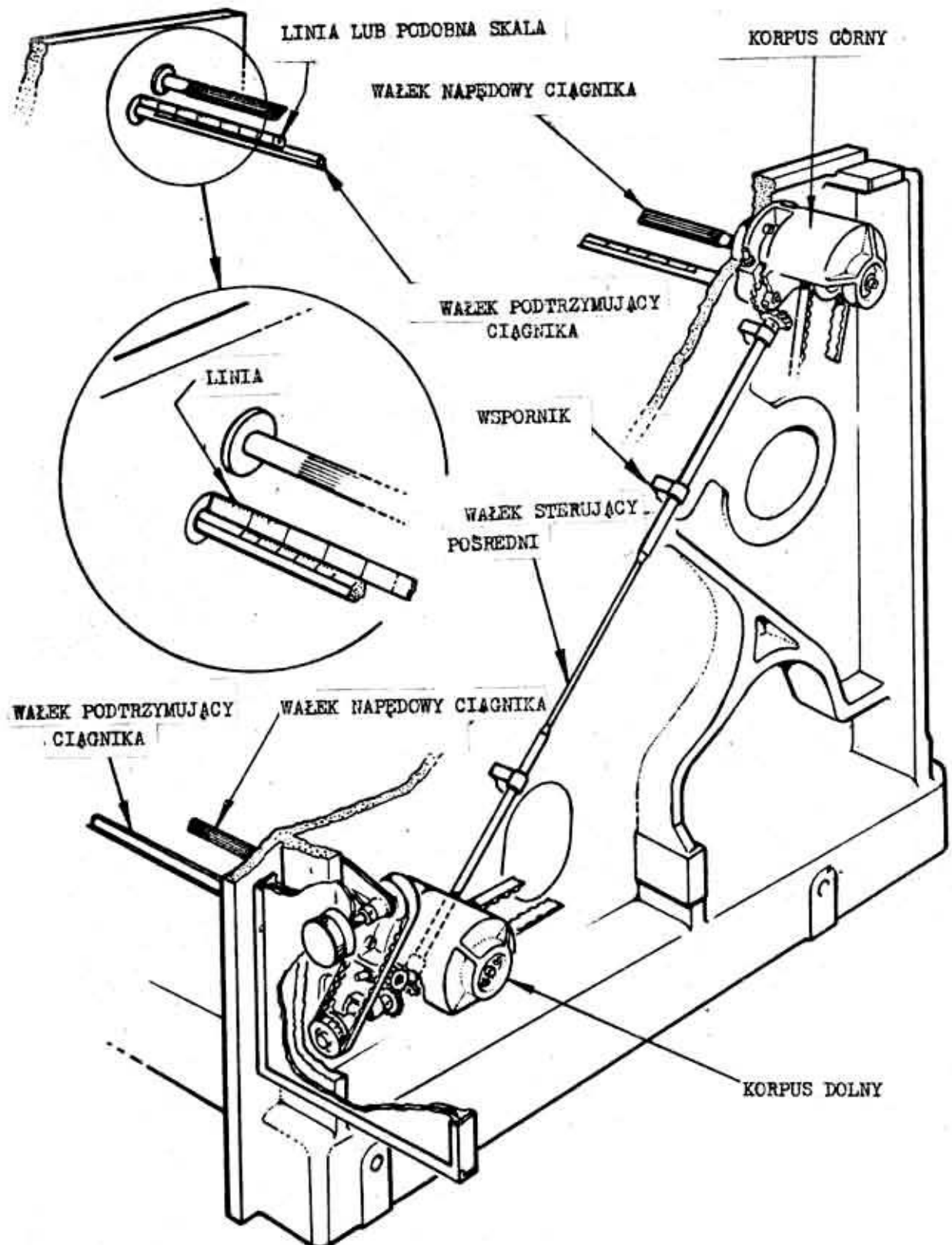
- d/ Utrzymać poprzednie ustawienie napięcia. Założyć taśmę z papieru typu „skóra kozłowa” lub sprawdzian Sr - 2499 w górny zespół ciągników i przepuścić drugi koniec pod osłoną bębna drukującego oraz ponad wałkiem napinającym /patrz rys. 6./.

Pociągnąć równo i delikatnie za taśmę i skontrolować ustawienie szpilek napędowych dolnego ciągnika w stosunku do perforacji taśmy.

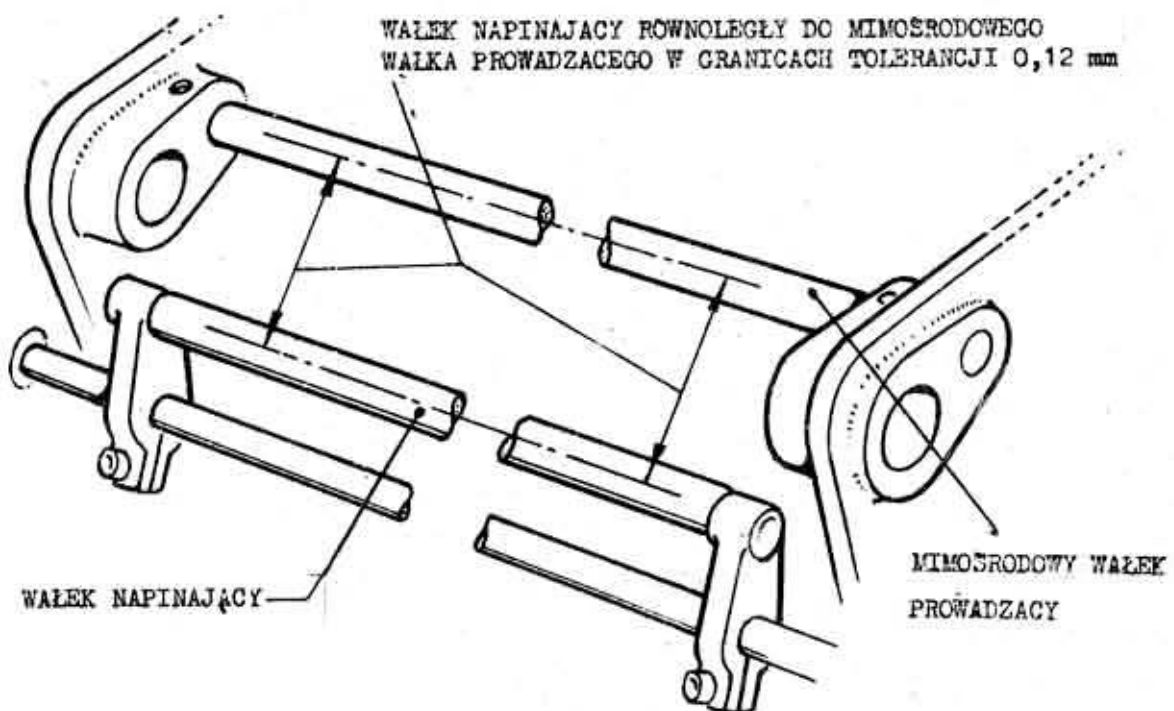
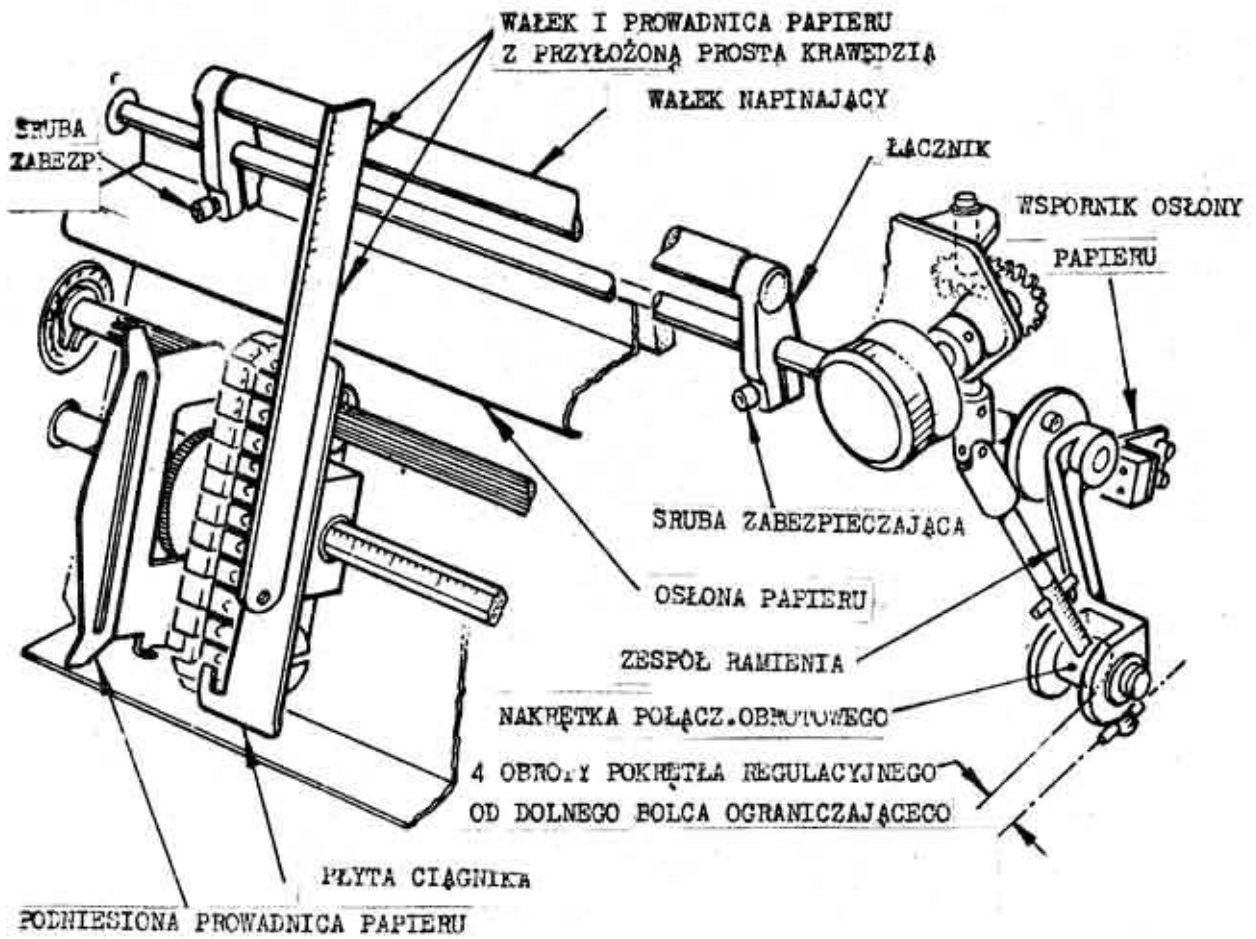
Jeżeli szpilki nie trafiają pionowo w otwory perforacji w granicach tolerancji 0,8 mm wyębnić pas napędowy z koła



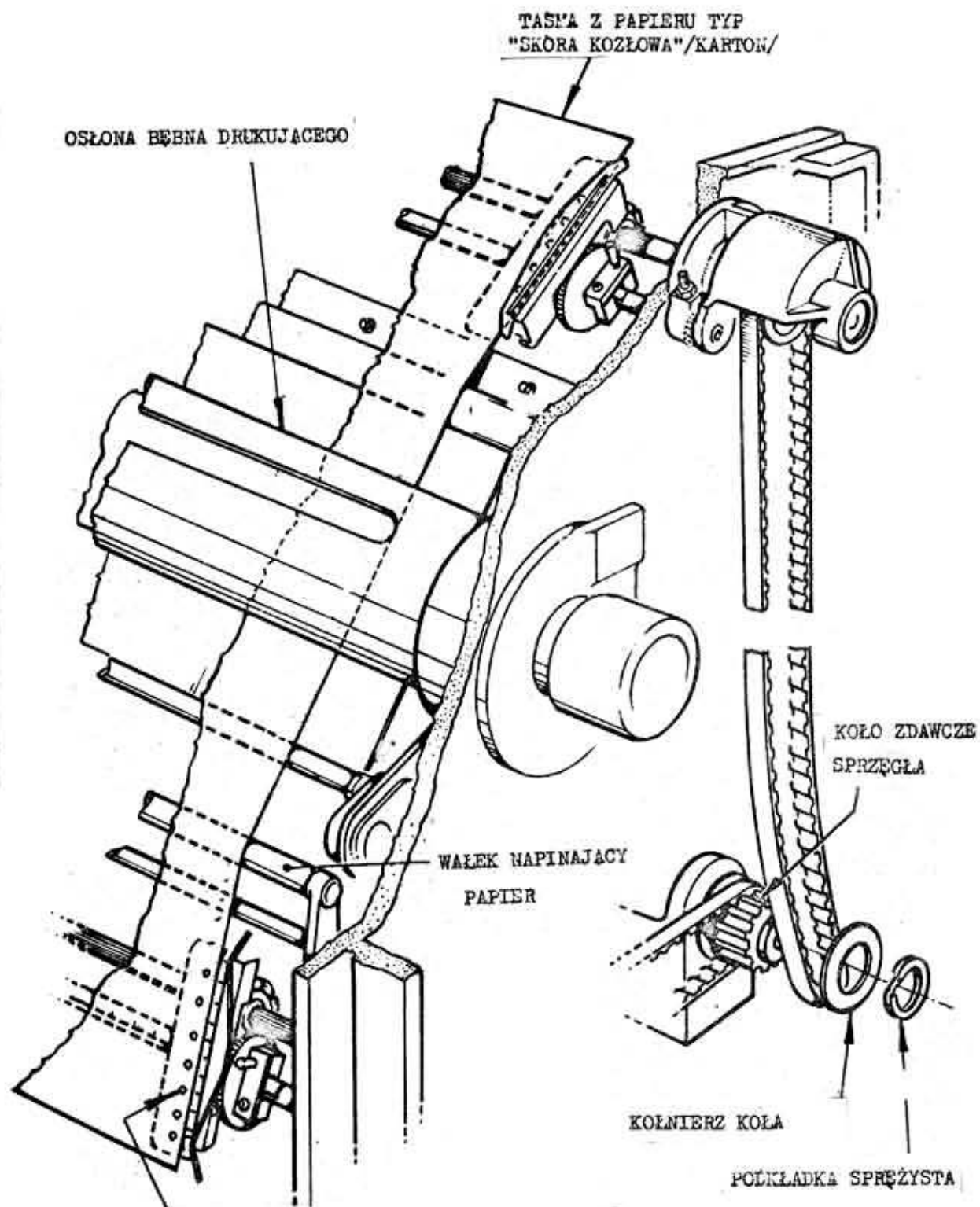
rys.3



RYS.4



RYŚ.5



SZPILKI POWINNY BYĆ W GRANICACH TOLERANCJI 0,8 mm
STOSUNKU DO PERFORACJI TASMY.

RYS.6

napędowego sprzęgła zdawczego i założyć pas tak, by szpilki trafiały w perforację w granicach wyżej podanej tolerancji. Zdjąć podkładkę sprężystą i kołnierz koła pasowego aby można było zsunąć pas.

Jeżeli występuje jakieś niewłaściwe ustawienie w osi poprzecznej pomiędzy szpilkami i perforacją odwrócić taśmę tak by otwory perforacji uprzednio założone na szpilki lewego ciągnika były teraz założone na szpilki prawego ciągnika.

Jeżeli nadal występuje niewłaściwe ustawienie w osi poprzecznej, to znaczy, że perforacja papieru nie jest właściwa i dla celów ustawienia trzeba znaleźć właściwą taśmę.

Jeżeli ustawienie w osi poprzecznej jest takie same jak poprzednio, znaczy to, że perforacja jest właściwa i należy sprawdzić ustawienie wałka napinającego i prowadnicy papieru. Ustawienie osiowe skał górnego i dolnego ciągnika powinno być sprawdzone jak w p. 1.4 i 1.5b i c.

Jeżeli ustawienie osiowe jest w porządku w pierwszym wypadku należy ponownie odwrócić taśmę gdyż istnieje możliwość, że błędy w perforacji i ustawieniu p. 1.4 i 1.5b i c, mogą się nawzajem znosić.

6. Mikroprzełącznik 4 obecności papieru. /patrz rys. 7/.

Ustawić śrubę ograniczającą tak, by dźwignia mikroprzełącznika działała na mikroprzełącznik tylko w punkcie jej styku ze śrubą ograniczającą.

Odkręcić śrubę ograniczającą o jedną czwartą obrotu i dociągnąć nakrętkę zabezpieczającą. Odsunąć ciągniki do właściwych końców ramienia czujnika i zabezpieczyć w tych miejscach. Obrócić wałek napędowy górnego ciągnika i zaobserwować ruchy /jeżeli są/ obudowy ciągników spowodowane niewłaściwym ustawieniem wałka napędowego.

Obracać wałkiem aż ciągniki znajdą się w punkcie środkowym ich ruchu. Ułożyć prosty liniał krawędzią na każdej płycie ciągnika i sprawdzić czy ramię czujnika jest do nich równoległe z dokładnością 0,12 mm. Jeżeli konieczne, zgjąć jeden ze wsporników ramienia czujnika tak by doprowadzić do właściwego ustawienia. Dokręć palcami śrubę zabezpieczającą dźwignię mikroprzełącznika i doprowadzić do kontaktu dźwigni mikroprzełącznika ze śrubą ograniczającą, następnie ustawić ramię czujnika tak, by wirten jego promienia był o $4,8 \pm 0,5$ mm powyżej płyt ciągnika.

Dokręcić śrubę zabezpieczającą dźwignię.

1.7. Sprzęgła szpuli taśmy barwiącej /patrz rys.8./

Obudowa sprzęgła taśmy barwiącej lewostronna przednia i tylna ma wbudowane urządzenie nie pozwalające na rozluźnienie napięcia taśmy.

Moment sił tarcia tego sprzęgła musi być sprawdzony po zmontowaniu sprawdzić moment sił tarcia przez zdjęcie szpuli z taśmą i założenie pustej szpuli. Obracać pokrętki raufelkowane zwalniające, zlokalizowane wewnątrz prawostronnej płyty do momentu rozłączania napędu szpul taśmowych.

Umocuj kawałek sznurka / $\phi 0,8$ mm/ w szczelinie na końcu pustej szpuli, owiń trzy razy naokoło szpuli i przyczepić dynamometr sprężynowy do wolnego końca.

Dla obrotu szpuli potrzebna jest siła $0,7 \pm 1$ KG

Jeżeli odczyt jest poza tymi granicami ustaw nakrętkę właściwie.

1.8. Mikroprzełącznik, powrotu taśmy barwiącej /patrz rys.9./

Obracać przednią szpulę taśmy, aż dźwignia znajdzie się w dolnym punkcie zagłębienia krzywką i upewnić się czy wówczas trzpień uruchamiający mikroprzełącznik znajduje się w górnym położeniu. Włożyć sprawdzian $0,9 - 1,4$ mm pomiędzy ramię czujnika i powierzchnię walcową pustej szpuli i ustawić śrubę uruchamiającą mikroprzełącznik do momentu jego włączenia.

Dokręcić nakrętki zabezpieczające.

Powtórzyć powyższe czynności na tylnej szpuli taśmy.

1.9. Mikroprzełącznik obecności taśmy barwiącej /patrz rys.10./

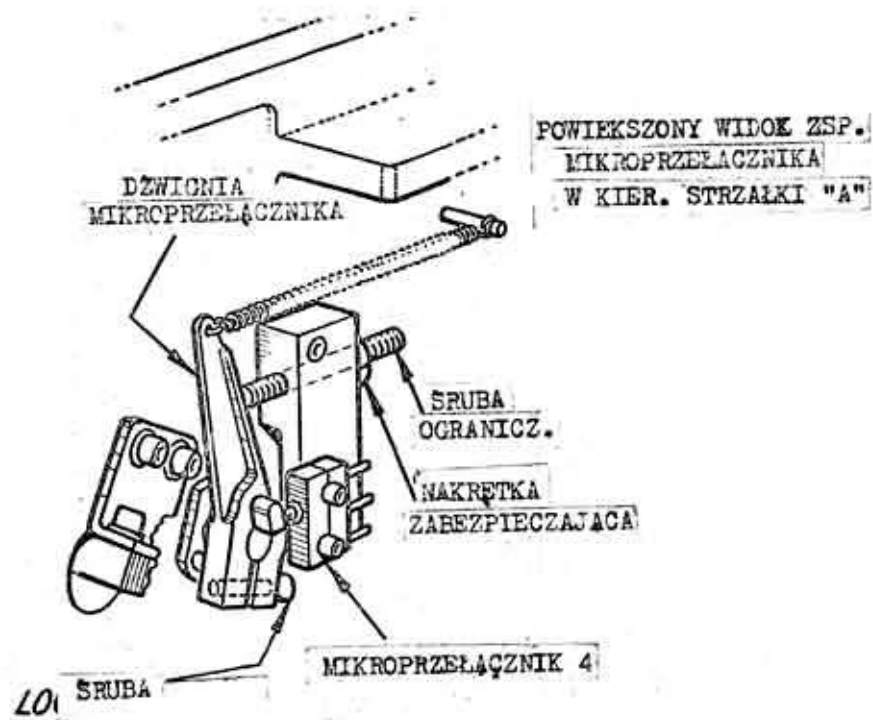
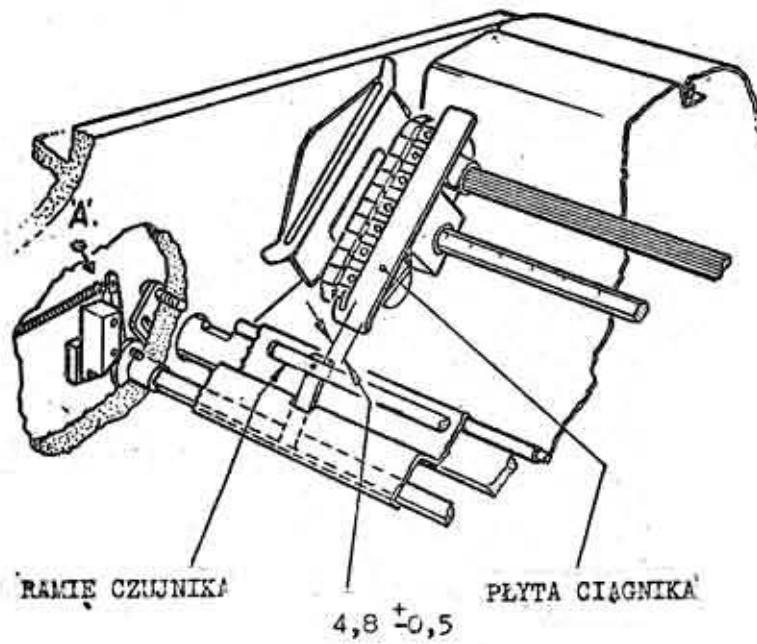
Nastawić śrubę zderzakową tak, aby dźwignia włączała mikroprzełącznik w momencie zetknięcia się z tą śrubą.

Odkręcić śrubę zderzakową o dalsze $1/4$ obrotu, a następnie dociągnąć nakrętkę zabezpieczającą.

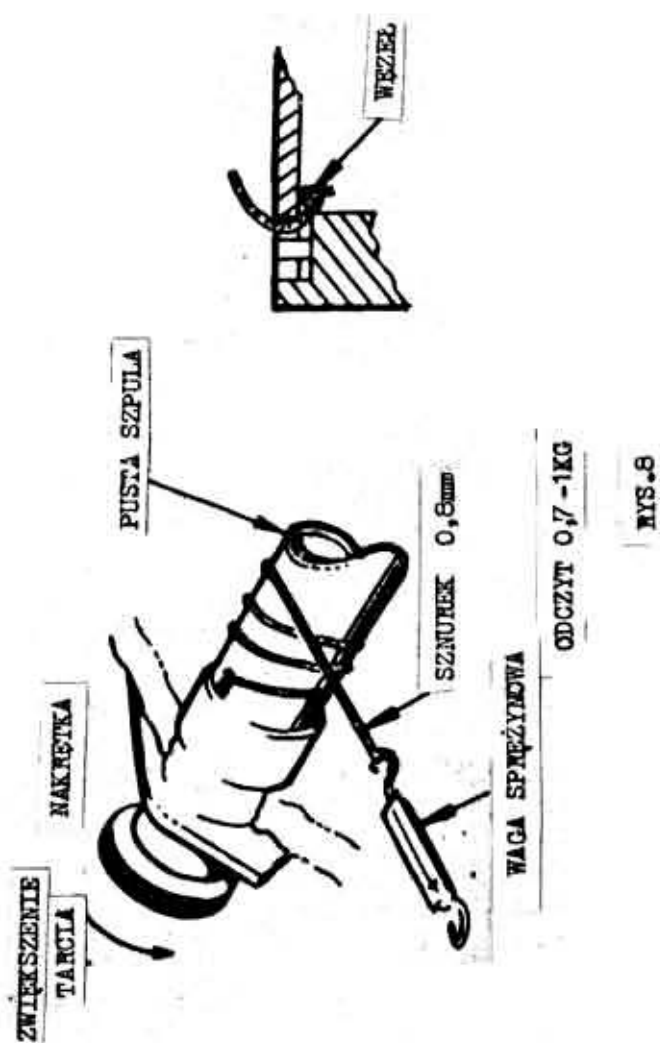
Przykręcić palcami śrubę zabezpieczającą dźwigni utrzymując ją w zetknięciu ze śrubą zderzakową i ustawić tuleję napinającą taśmę w odległości $16-19$ mm od górnej obrobionej powierzchni korpusu drukarki.

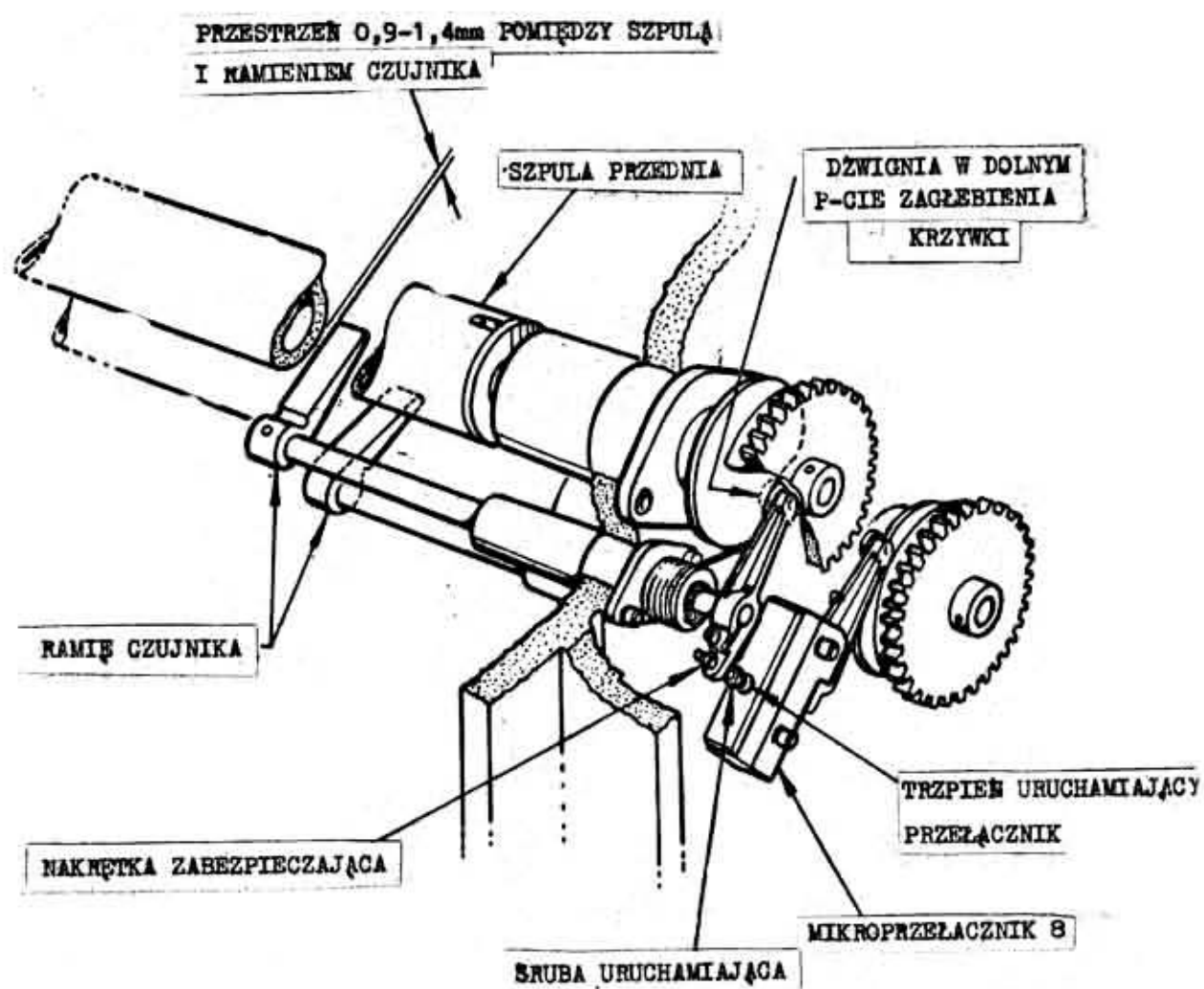
Dociągnąć śrubę zabezpieczającą dźwigni upewniając się, że wałek podporowy napięcia taśmy ma luz osiowy $0,13 - 0,25$ mm

Ustawić widełki sprężyny tak, by sprężyna była wystarczająco napięta dla spowodowania powrotu dźwigni do śruby zderzakowej.

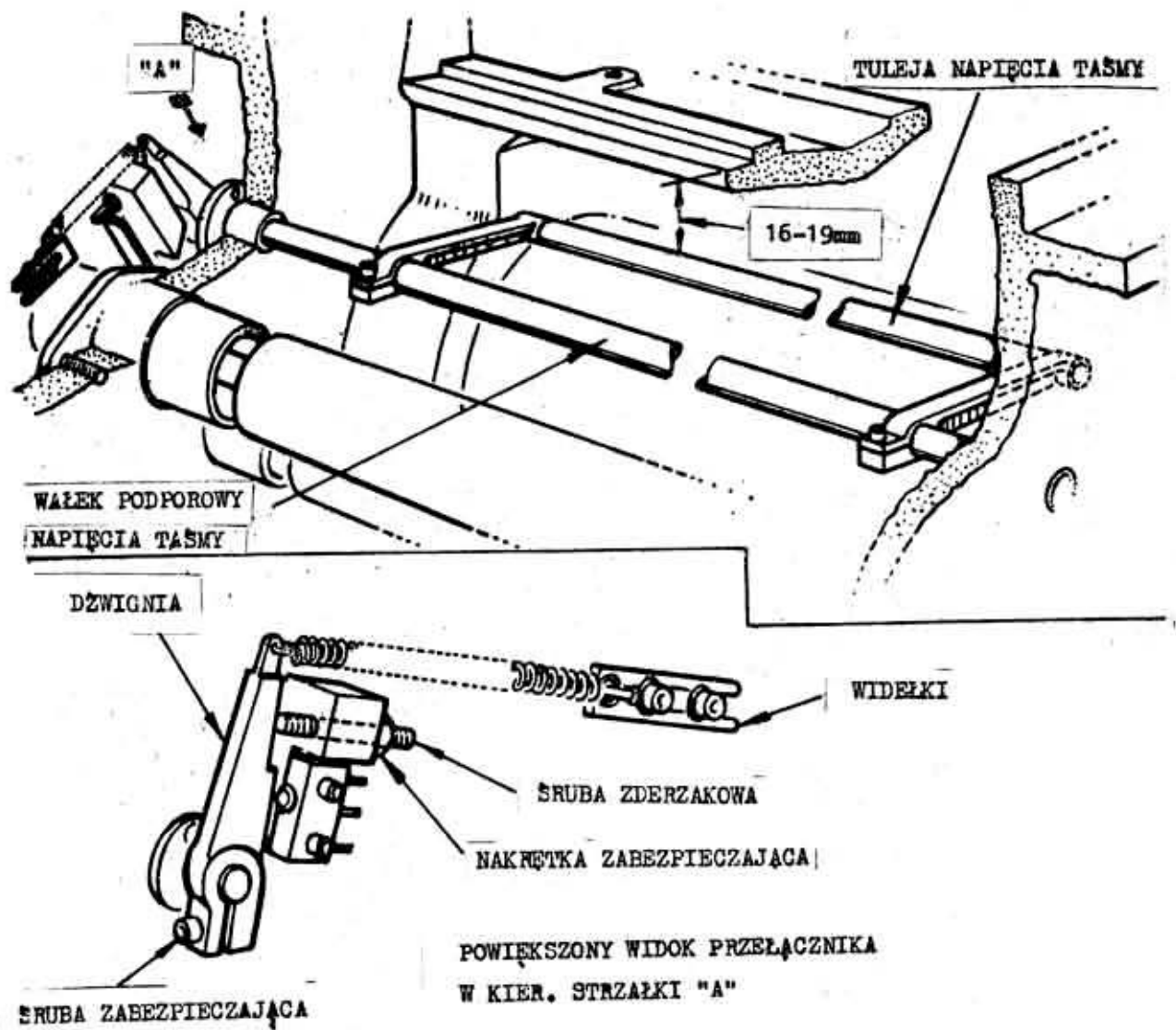


RYS.7





RYS.9



RYS.10

1.10. /Regulacja szczeliny w zsp.ciągnika /rys.11/.

Użyć szczelinomierz, aby stwierdzić czy odstęp pomiędzy prowadnicą ciągnika a płytą ciągnika jest taki sam na obu końcach $0,6 \pm 0,2$.

Jeżeli trzeba nastawić odstęp zdjąć nacisk i blok zaciskowy odkręcając dwie śruby. Obrócić koło ustawienia ciągnika aż cztery otwory przelotowe znajdą się naprzeciw czterech śrub mocujących płytę wspornikową ciągnika do bloku wspornego.

Złuzować cztery śruby i obrócić płytę wsporcza ciągnika tak, aby doprowadzić prowadnicę ciągnika do położenia równoległego z płytą ciągnika w określonych granicach. Dokręcić śruby mocujące. Zagiąć ucho na płycie wsporczej które spełnia rolę ogranicznika prowadnicy ciągnika tak, by uzyskać szczelinę 0,4 - 0,8mm pomiędzy prowadnicą i płytą ciągnika.

2. REGULACJE DYNAMICZNE

Do wykonania

a/ z maszyną cyfrową

b/ z symulatorem kanału maszyny cyfrowej pozwalającym na kontrolne drukowanie i przesuw papieru.

2.1. Mechanizm napędu papieru

2.1.1. Regulacja napięcia papieru.

Aby zwiększyć napięcie papieru należy obrócić pokrętkę regulacji napięcia papieru do momentu likwidacji rozluźnienia papieru pomiędzy górną i dolną parą ciągników.

1.1.1.1. Napięcie pasa napędowego ciągników. /patrz rys. 12/

Złuzować napinače pasów.

Nacisnąć w drukarce na pulpicie operatora przycisk /TRANSPORT/ dla uzyskania przesuwu papieru z rozstawem 1-go wiersza. Można wtedy będzie zauważyć że pasy naprzeciw każdego napinača drgają.

Wolno napinać każdy pas aż drgania te zostaną zredukowane do minimum. Przykręcić śruby zabezpieczające. Wyłączyć drukarkę, sprawdzić teraz czy pas w środku dystansu pomiędzy kołami pasowymi wygnie się o ok. 6,3 mm gdy przyłoży się siłę 0,9 + 1,2 kg.

2.1.3. Nadajnik kodu znaków pisańskich /patrz rys.15/.

Regulacja dynamiczna fazowania polega na synchronizacji momentu uderzenia młotka w bęben drukujący z położeniem kątowym bębna.

Kiedy maszyna jest przygotowana do drukowania tekstu probnego/samo "E" /obrócić pokrętło regulacyjne w kierunku przeciwnym do ruchu i wskazówek zegara aż *boleć zderzakowy* znajdzie się w odległości 1,6-2,4 mm od *nakrętki podporowej* na wale sterującym. Wzrokowo ustawić w jednej linii położenie rysy na bębnie emitera z osią otworu śruby w korpusie emitera i rowkiem klinowym korpusu emitera.

Dla wydruku "szybko" uzyskać odpowiednie fazowanie za pomocą pokrętła regulacyjnego. Czop podporowy znajduje się w odległości nie mniejszej niż 0,8 mm od bolca zderzakowego. Jeżeli ustawienie fazowania jest niemożliwe do uzyskania zgodnie z wymaganiami tzn. jeżeli czop podporowy jest za blisko bolca zderzakowego zatrzymać drukarkę, zwolnić śrubę zaciskową i przesunąć bęben emitera względem korpusu emitera w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Zaciśnij śruby zaciskowe. Włączyć drukarkę, ustawić właściwe fazowanie za pomocą pokrętła regulacji w położeniu "szybko". Wyłączyć drukarkę. Ustawić pokrętło fazowania na "wolno". Włączyć drukarkę. Sprawdzić drukowane znaki. Jeżeli drukowanie jest niewłaściwe poprawić je przez obrót pokrętła regulacji fazowania wyrównując poprawkę pomiędzy wolnym a szybkim drukowaniem.

UWAGA:

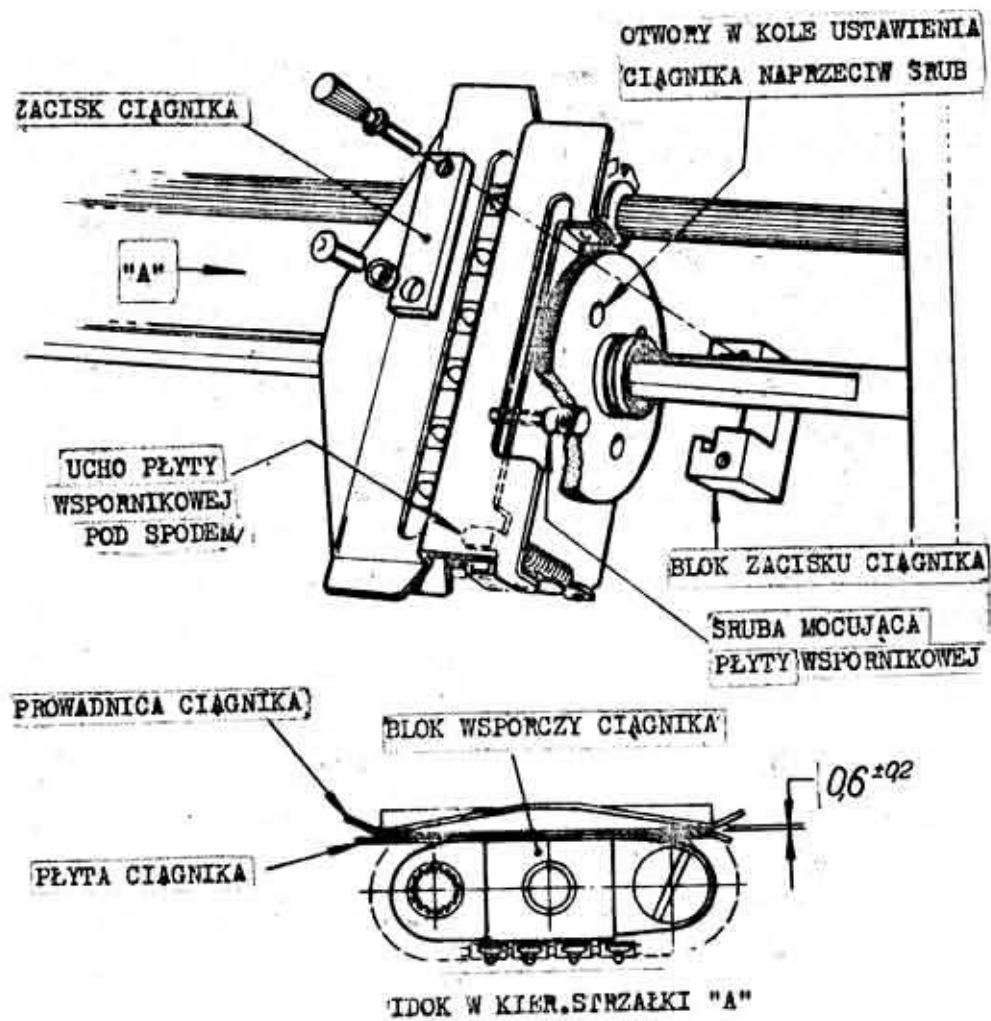
Dla wyjaśnienia rodzaju wymaganej korekty, sprawdzić wydruk.

Jeżeli szczyt litery jest nieodbity, obracać w kierunku ruchu wskazówek zegara.

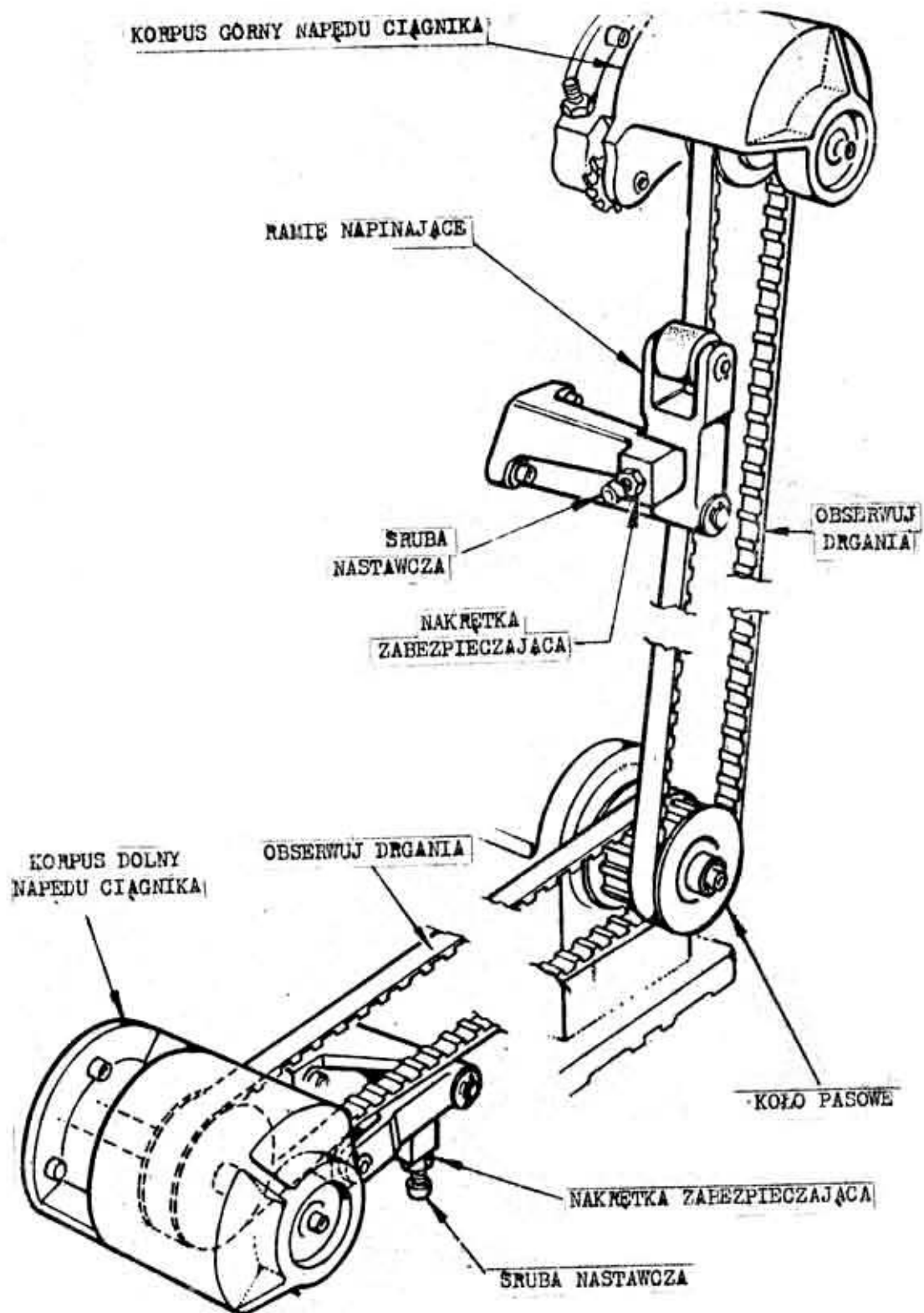
2.2. Mechanizmy młotkowe.

2.2.1. Ograniczniki podstawy taocy młotków /patrz rys.16/.

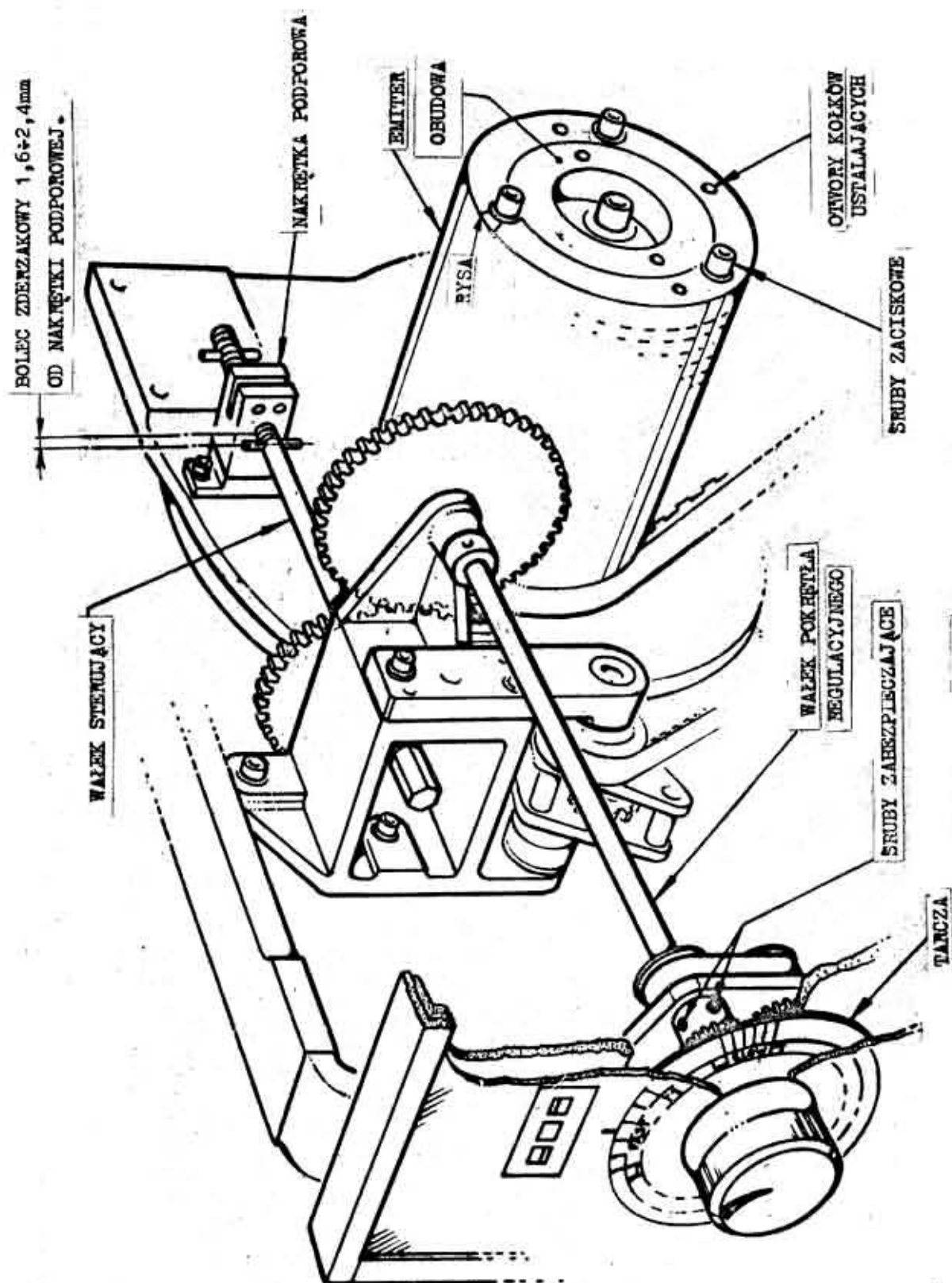
Nastawienie ograniczników należy przeprowadzić po ustawieniu tarczy kontroli intensywności.



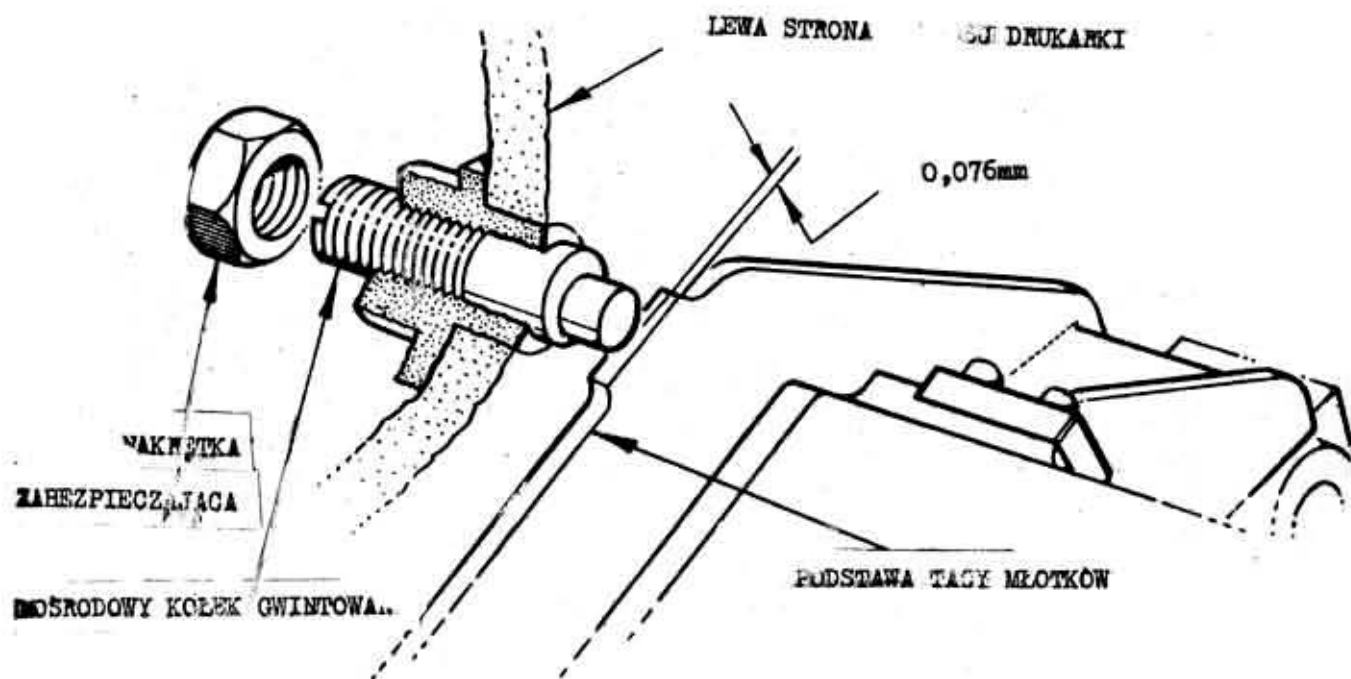
RYS.11



RYS.12



rys. 15



UWAGA: USTAWIENIE POKAZANE POWYŻEJ JEST IDENTYCZNE
DLA KOŁKA MIMOŚRODOWEGO PRAWOSTRONNEGO

Mimośrodowe ograniczniki ograniczają ruch podstawy tacy młotków w górę i chronią ją przed uniesieniem się do poziomu, w którym mogłoby nastąpić uszkodzenie młotków drukarskich lub bębna drukarskiego.

Ustawić tarczę kontroli intensywności na 21. Zluzować nakrętki zabezpieczające i ustawić ograniczniki tak by szczelinomierz 0,076 mm wszedł pomiędzy mimośrodę i podstawę tacy.

Sprawdzić po zakończeniu regulacji intensywności, przy skasowaniu szczeliny 0,076 mm, czy odczyt tarczy znajduje się w położeniu pomiędzy 25 a czerwonym polem.

2.2.2. Tarcza regulatora intensywności druku /patrz rys.17/.

Uwaga:

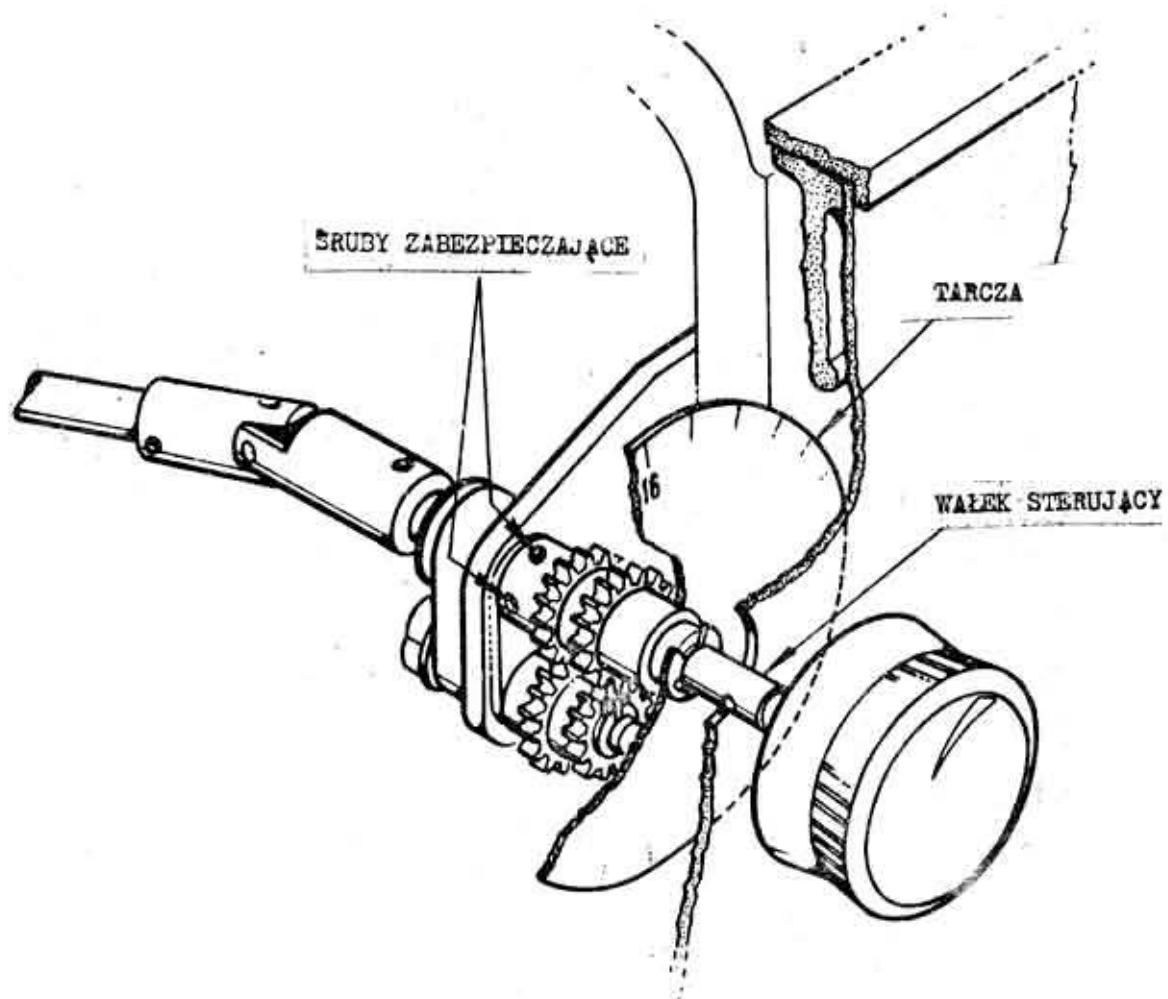
Ustawienie to wykonuje się wówczas gdy ustawienie poprzeczne i prostopadła podstawy tacy młotków jest prawidłowe.

Ustawić drukarkę na drukowanie "wolno" oraz 6 wierszy na 25,4 mm użyć pojedynczego arkusza papieru i założyć nową taśmę. Obracać pokrętkę regulacji intensywności, aż druk będzie ledwo widoczny.

Zluzować 2 śruby zabezpieczające. Utrzymać pokrętkę w tym położeniu, ustawić tarczę na odczyt 16. dla taśmy jedwabnej lub 14 dla taśmy nylonowej.

Dokręcić śruby zabezpieczające tarczę.

Gdy drukarka jest "zimna" optymalne ustawienie intensywności druku wynosi 23 dla pojedynczego arkusza papieru. Po okresie 20 min od włączenia drukarki optymalne ustawienie intensywności druku otrzymuje się na poz.21.



rys.17

2.2.3. Mikroprzełącznik położenie tacy młotków /patrz rys.18/

Mikroprzełącznik umiejscowiony na lewej bocznej ścianie korpusu jest uruchamiany przez podstawę tacy młotków.

Zadziałanie jego powoduje wyłączanie drukarki.

Ustawić śrubę zderzakową tak, aby dźwignia robocza uruchamiała mikroprzełącznik w momencie zetknięcia się ze śrubą zderzakową.

Odkręcić śrubę zderzakową o dalsze $1/4$ obrotu i dokręcić nakrętkę zabezpieczającą.

Zwolnij śruby mocujące wspornika i ustawić cały zespół tak by mikroprzełącznik działał gdy tarcza intensywności jest o $1\frac{1}{2}$ obrotu tarczy, przed pozycją optymalnej intensywności /21/.

2.3. Równoległość młotków do osi bębna /patrz rys. 19/.

Ustawienie równoległości dokonywane jest w czasie montażu lecz w warunkach eksploatacji mogą wystąpić różnice w intensywności druku, wzdłuż wiersza.

Spowodowane to będzie nierównoległością podstawy tacy do bębna drukarki co można skorygować przez odpowiednie ustawienie lewej wkładki podpierającej podstawę tacy /patrz od tyłu drukarki/.

Obracać pokrętkę regulacji intensywności do momentu uzyskania na pojedynczych arkuszach słabo widocznego druku.

Jeżeli koniecznym jest dokonanie korekty, złuzować śrubę zabezpieczającą i nastawić lewy czop mimośrodowy przez obrót kwadratowej końcówki do momentu otrzymania jednolitej intensywności druku dla wszystkich znaków w wierszu.

Dociągnąć śrubę zabezpieczającą.

Po tym nastawieniu sprawdzić powtórnie ustawienie ograniczników podstawy tacy w/g pkt. 2.2.1.

2.4. Ustawienie poprzeczne podstawy tacy młotków /patrz rys. 20/

Ta czynność musi być wykonana po ustawieniu równoległości młotków do bębna.

Podstawa tacy musi być ustawiona poprzecznie tak by każdy młotek drukarski był w linii z przynależną ścieżką znaków na bębnie drukarskim.

Brak współliniowości młotków jest sygnalizowany brakiem

wyrazistości prawej lub lewej strony konturu znaku.

Jeżeli brak wyrazistości występuje z prawej strony, podstawa tacy wymaga przesunięcia w lewo i odwrotnie.

Wykonać próbę druku na pojedynczym arkuszu papieru wydrukiem "najszerszego" pojedynczego znaku np: /W.M/.

W przypadku stwierdzenia braku wyrazistości konturu prawej strony znaku, złuzować nakrętki zabezpieczające, prawy czop podstawy tacy i przesunąć podstawę tacy do prawego czopa przez wkręcenie czopa lewego zablokować, nakrętkę zabezpieczającą lewy czop.

Dokręcić prawy czop tak by szczelinomierz 0,038mm ciasno wchodził pomiędzy podstawę tacy i czoło czopa.

Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą.

2.5. Skala początku druku /patrz rys. 21./

Skala początku druku jest ustawiona poprzecznie, by wskazywać właściwy numer kolumny druku i pionowo, tak by znacznik /LINIA ODNIESIENIA/ był ustawiony na 127 mm powyżej osi młotków.

Rozpocząć drukowanie używając wszystkich młotków drukarskich przy rozstawie sześciu wierszy na 25,4 mm do momentu gdy pierwszy wiersz osiągnie skalę.

Złuzować nakrętkę i wycofać tuleję nastawczą.

Ustawić podziałkę skali wg. zaków na papierze i wkręcać tuleję dotąd, aż jej koniec zetknie się z łącznikiem.

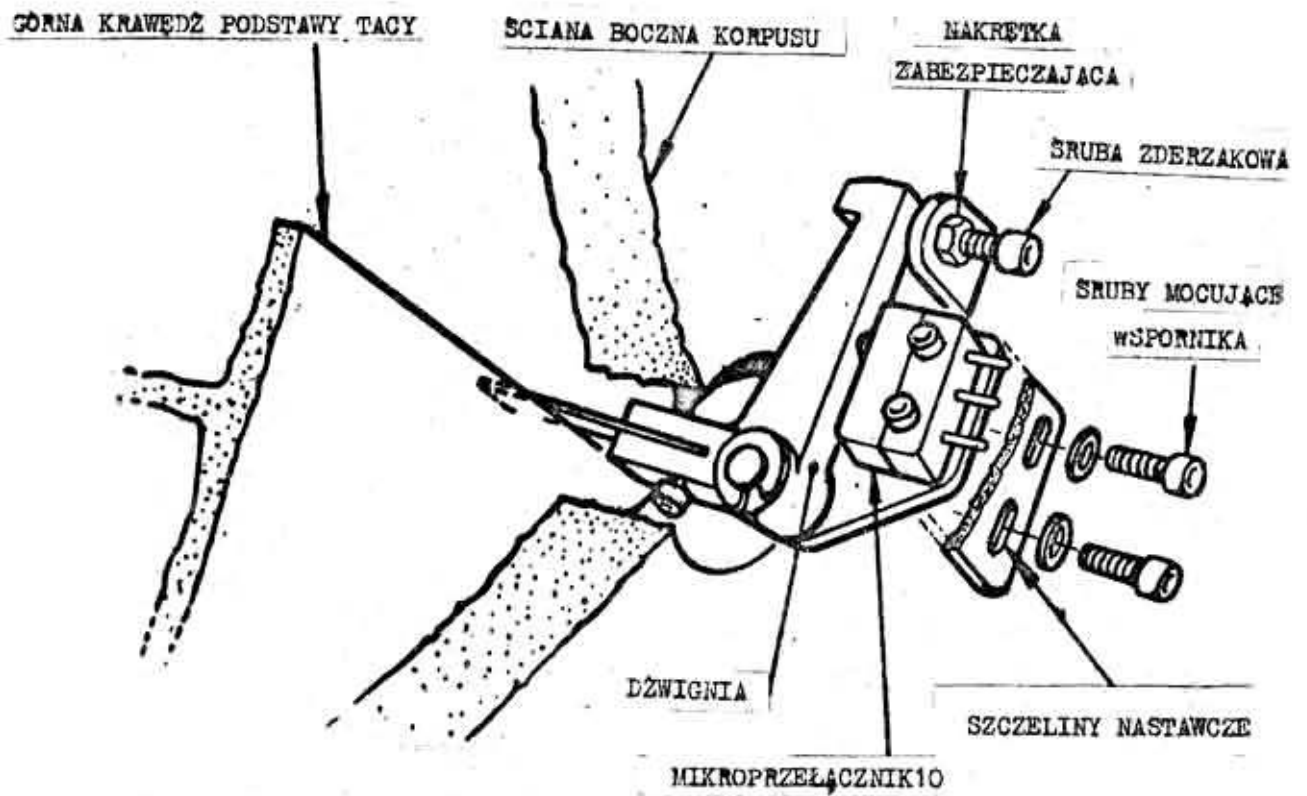
Dokręcić nakrętkę zabezpieczającą.

Nastawić pozycję promieniową ramienia sprężyny tak, ażeby przy skali w położeniu przednim /to znaczy gdy dotyka osłony tablicy przełączników/ oś sprężyny znajdowała się poniżej sworzenia.

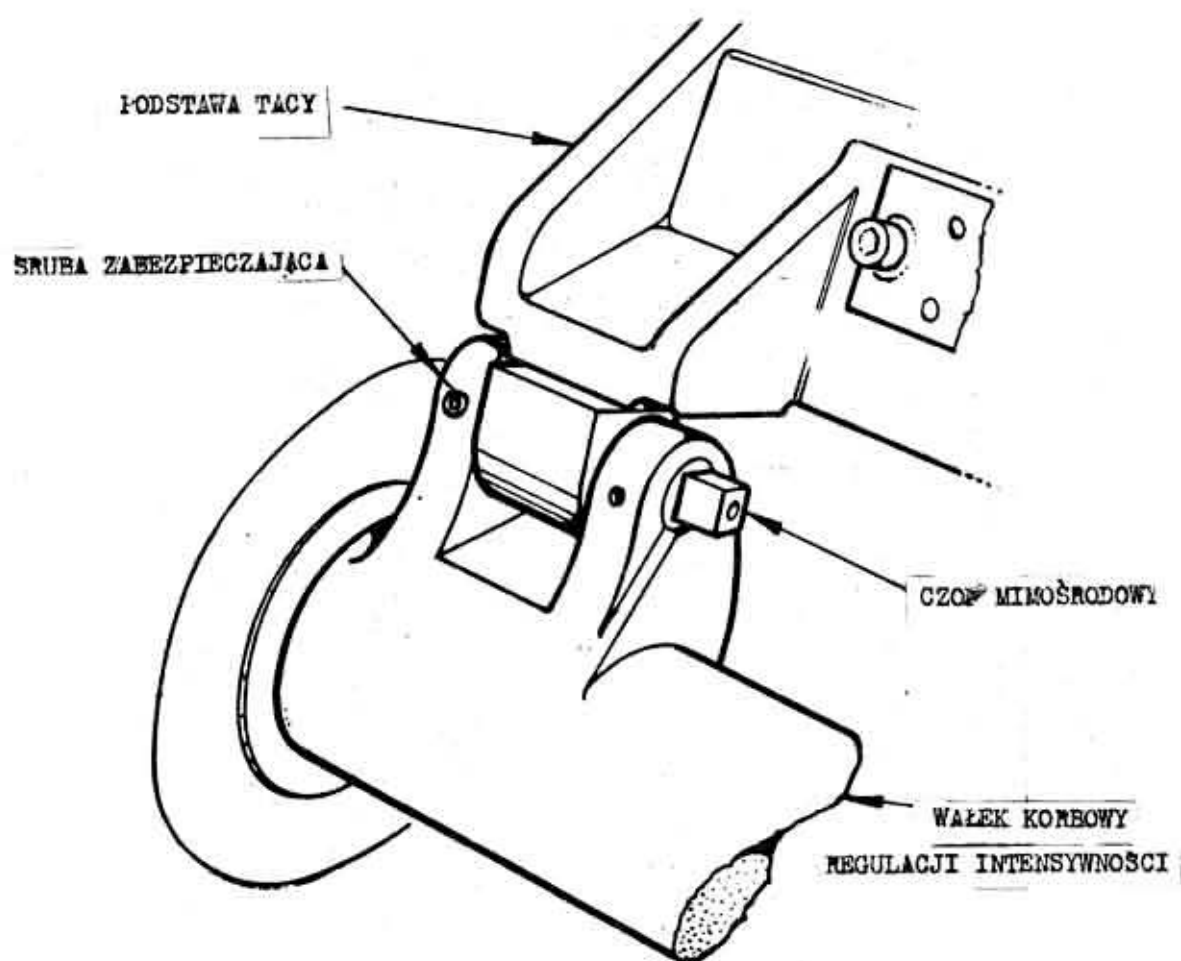
Sprężyna wówczas utrzymuje skalę w położeniu przednim, jak również utrzymuje ją w pozycji roboczej na tylnych zderzakach.

Przed dokręceniem śruby zabezpieczającej ramienia sprężyny upewnić się, że jest tam około 0,13 mm luzu osiowego pomiędzy ramieniem sprężyny i tuleją nastawczą.

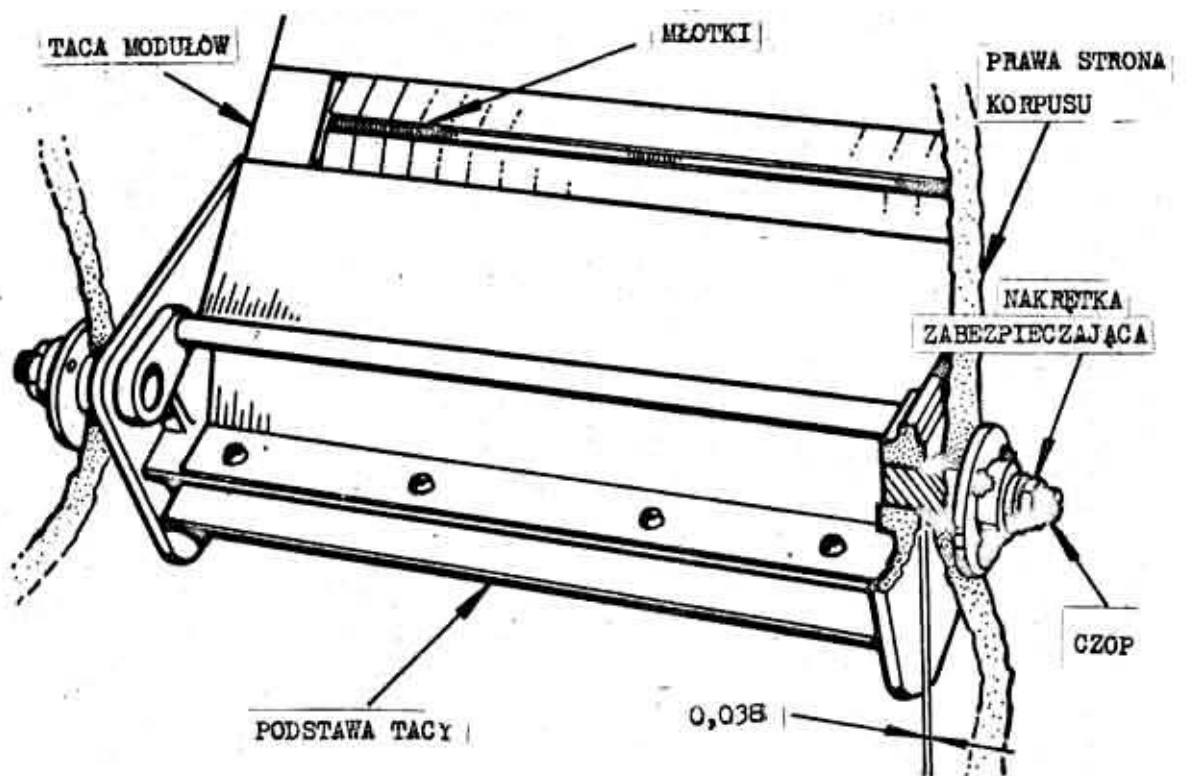
Przesunąć papier o 30 spacji przez chwilowe naciśnięcie



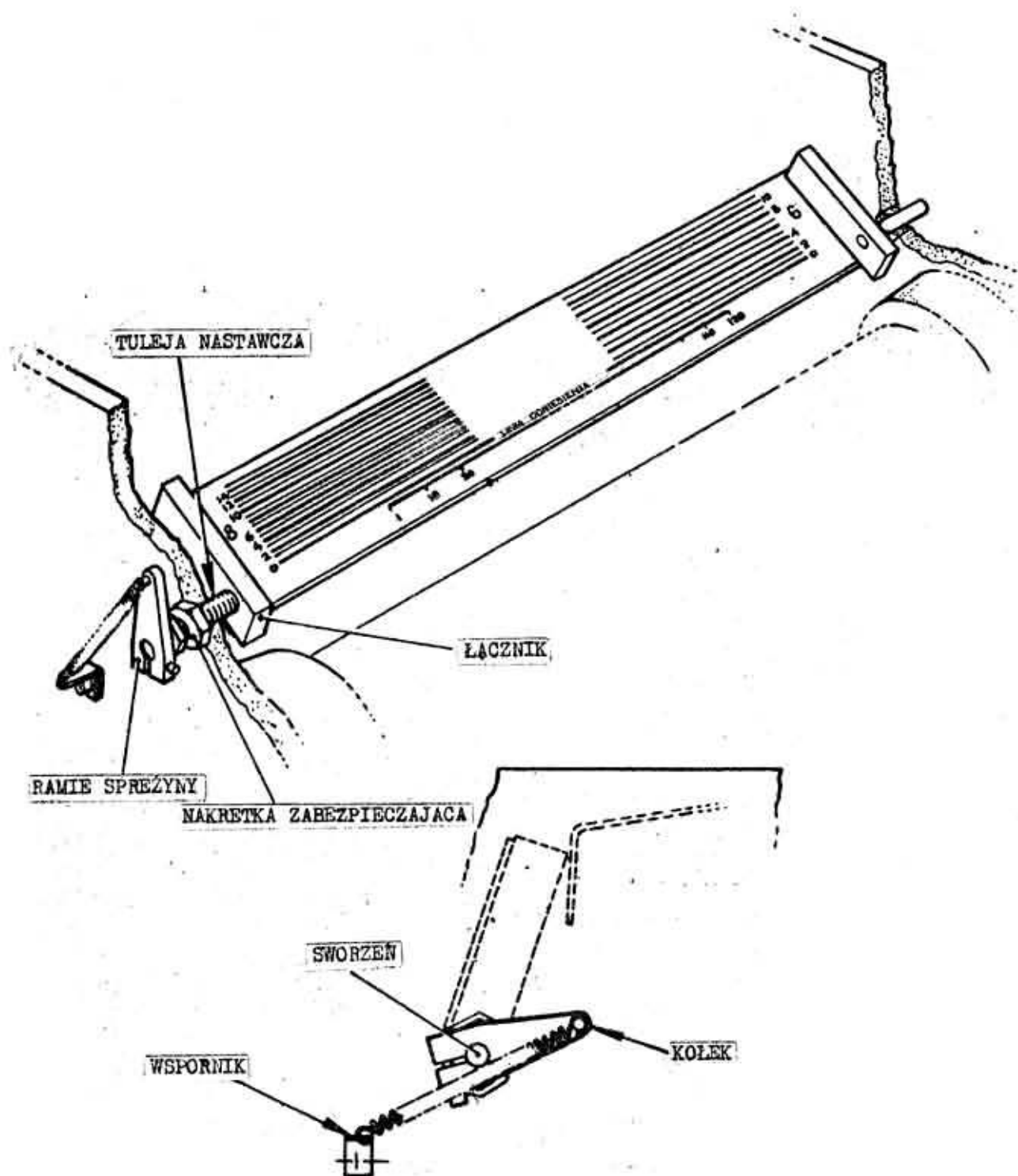
RYŚ.19 WIDOK PRAWY BOCZNY OD TYŁU MASZINY



RYS.19 WIDOK LEWOSTRONNY PATRZĄC OD TYŁU



RYS.20



RYS. 21

na przycisk "TRANSPORT".

Ostatni wiersz druku znajduje się teraz 127 mm powyżej osi młotków.

Zluzować śruby mocujące skalę do łączników.

Ustawić skalę w wycięciach wzdłużnych tak, aby linia zerowa "LINIA ODNIESIENIA" znajdowała się w linii ze szczytem ostatniego wiersza druku, dokręcić śruby.

2.6. Wyrównanie młotków /Regulacja liniowości/.

Są trzy przypadki, w których ta regulacja może być wymagana:

1. Kiedy zakładana jest nowa taca młotków.
2. Kiedy któryś z modułów wymaga wymiany, a wszystkie moduły z lewej albo prawej strony muszą być usunięte dla uwolnienia modułu wymagającego wymiany.
3. Kiedy taca była eksploatowana przez okres powyżej 1000 godz. lub wcześniej przy eksploatowaniu na małej intensywności druku.

SPOSÓB POSTĘPOWANIA /patrz rys. 21a/.

Używać arkusza pojedynczego papieru poliniowanego grupami po 7 linii.

Wybrać znak najlepiej położony w grupie 7 linii.

Pozostałe znaki regulować w stosunku do linii tego znaku.

Regulować położenie znaków w pionie poprzez ustawienie potencjometrów na odpowiednim wzmacniaczu młotka

/Podnoszenie znaków - obrót przeciwny do ruchu wskazówek zegara, opuszczanie - zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

2.7. Intensywność druku pojedynczego młotka /patrz rys. 22/.

Wykonać próbny wydruk pojedynczym znakiem zaczynając od minimalnej intensywności a kończąc na intensywności występującej przy odczycie na tarczy równym 21.

Wyłączyć drukarkę.

Zdjąć tylną osłonę i opuścić w dół podstawę tacy przy użyciu korby Nr 30KFO052-01 wykonując 12 obrotów w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Regulację należy zacząć od młotków, które dają najintensywniejsz wydruk, co można sprawdzić na części wydruku przeprowadzonego przy niskiej ogólnej intensywności drukowania.

Lokalizację młotka najwygodniej można ustalić przez przyłożenie próbnego wydruku do tacy.

Za pomocą klucza Pr-3870-5 ustawić właściwie przedni zderzak młotka, obracając go w kierunku ruchu wskazówek zegara dla zmniejszenia intensywności druku i w kierunku przeciwnym dla zwiększenia.

2.8. Głowice emitera - /patrz rys. 3OKFO199-01/.

Zluzuj 4 śruby /poz.8/ mocujące głowicę kodową znaków drukarskich /poz.2/ i blok /poz.24/ do wspornika /poz.21/ i dokręć je palcami.

Owinąć bęben kodowy blachą mosiężną grub. 0,076 mm ustalając szczelinę pomiędzy głowicami i bębniem.

Ustawić pozycje głowicy kodowej znaków drukarskich tak, by każda głowica była w linii znaku kodowego bębna emitera.

Dociśnąć głowicę do bębna i dokręcić śruby mocujące.

Wyjąć folię mosiężną.

Szczeliny pomiędzy głowicą i bębniem powinny być w granicach 0,064 - 0,089 mm.

Szczelina pomiędzy głowicą zegarową a znakiem kodowym na 2 ścieżce bębna emitera powinna również wynosić 0,064-0,089

Zluzować śruby mocujące /poz.14/ i ustawić podobnie jak dla głowicy kodowej szczelinę dla głowicy zegarowej.

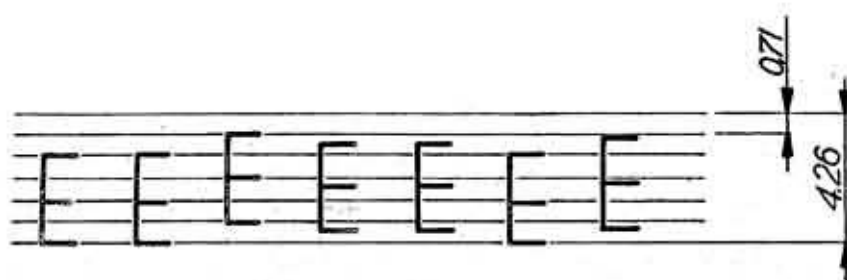
Równocześnie upewnij się, że głowica zegarowa jest przemieszczona o ok. 180° w stosunku do głowic kodowych.

Ostatecznie ustawienie jest sprawdzane elektronicznie w drukarce. Patrz instrukcje nastawcze /elektryczne/.

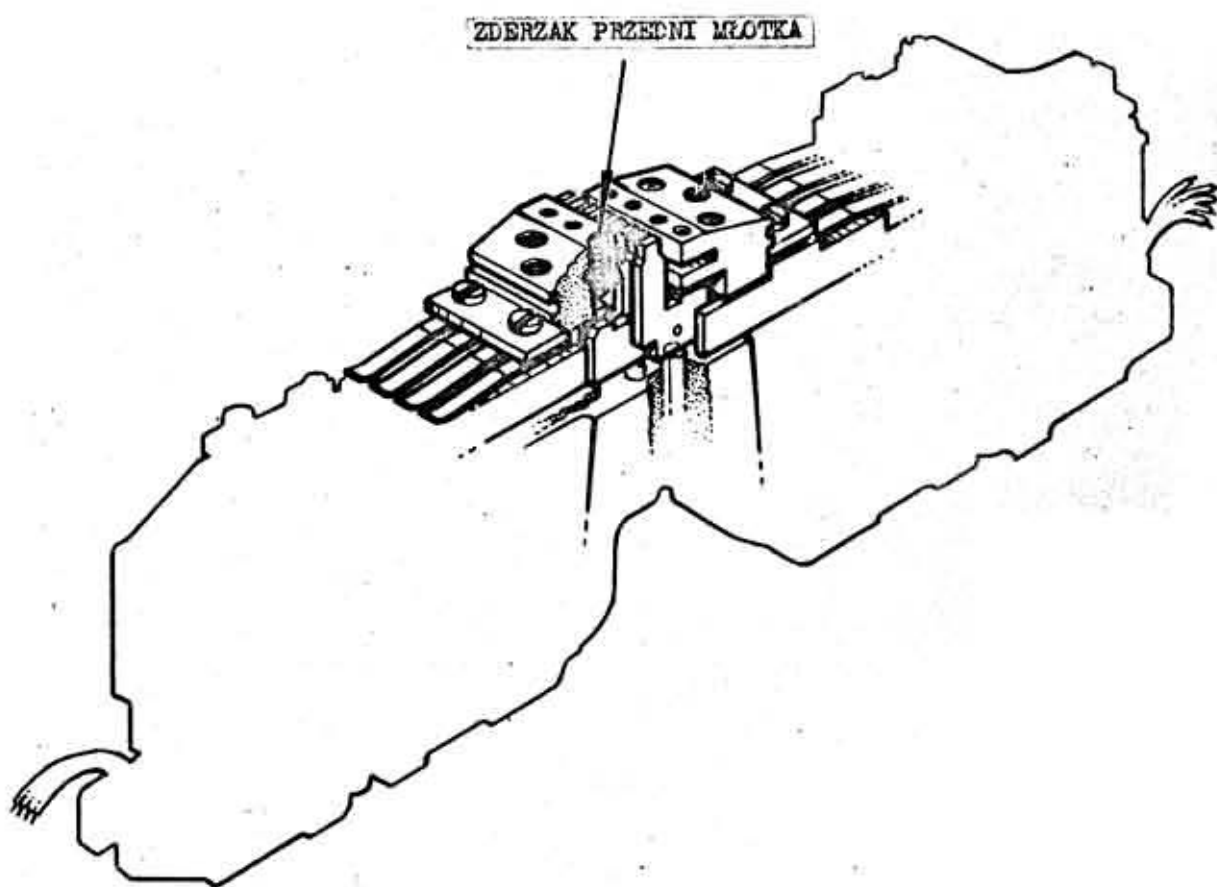
Gdy głowice zostaną wyregulowane zgodnie z instrukcją na wyjściu powinniśmy otrzymać sygnały jak na rys.6 /patrz Opis Techniczny 3OIB0001-01/.

UWAGA:

Regulację tę należy przeprowadzać po upewnieniu się, że są wymagane.



RYS.21a



RYS.22

2.9. Ustawienie krzywek kalki barwiącej /patrz rys. 30KG0001-01

Obracać przednią szpulę dotąd, aż rolka na dźwigni przełącznika /202/ znajdzie się w dolnym skrajnym położeniu krzywki /247/.

Zluzować śrubę zabezpieczającą dźwignię przełącznika i dokręcić ją palcami.

Gdy ramię czujnika /200/ dotyka pustej szpuli, ustawić pozycję dźwigni przełącznika tak, aby pomiędzy rolką, a krzywką powstał luz 0,9 mm.

Przed dokręceniem śrub zabezpieczających, upewnić się czy luz osiowy pomiędzy dźwignią przełącznika i tuleją /376/ i mieści się w granicach 0,13-0,38 mm.

Powtórzyć tę operację dla ustawienia pozycji tylnej dźwigni przełącznika /201/.

Sprawdzić czy w momencie kiedy rolki są w górnych punktach przynależnych im krzywek istnieje luz 1,6-2,4 mm i pomiędzy ramionami czujników /1999 i 200/.

2.10. Napięcie pasa napędu kalki tuszowej /patrz rys. 30KG0001-01/

Zluzować nakrętki mocujące silnik kalki /210/ i obrócić silnik tak, aby pas był napięty.

Obciążenie równe 0,7 - 0,9 kG przyłożone w połowie odległości pomiędzy kołami pasowymi powinno dać ugięcia pasa 6,3 mm.

INSTRUKCJA KONSERWACJI MECHANIZMU

DRUKARKI TYP 666

NR 30 IE 0001-01 -cz. II

S P I S T R E Ś C I

Strona:

1. Materiały czyszczące i smary	121
2. Konserwacja	121
2.1. Zalecenia ogólne	121
2.2. Konserwacja codzienna	122
2.3. Konserwacja po każdych 100 godzinach /Czas trwania czynności konserwacyjnych 45 min./	122
2.4. Konserwacja po każdych 200 godz. /Czas trwania czynności konserwac. 75 min./	123
2.5. Konserwacja po każdych 500 godz. /Czas trwania czynności konserwac. 190 min./	123
2.6. Konserwacja po każdych 1200 godz. /Czas trwania czynności konserwac. 250 min./	127
2.7. Konserwacja po każdych 3000 godz. /Czas trwania czynności konserwac. 280 min/	127
3. Uwagi dodatkowe dotyczące konserwacji dla utrzymania wysokiej jakości druku.	128
3.1. Konserwacja codzienna.	128
3.2. Konserwacja po każdych 50 godz.	128
3.3. Konserwacja po każdych 200 godz.	128

1. MATERIAŁY CZYSZCZĄCE I SMARY

- a/ Ircha
- b/ Szczotka miękka
- c/ Olej wrzecionowy "4z" wg PN-67/C-96071
- d/ Smar "Bentomos 23" wg PN-69/C-96127
- e/ "Tri" wg PN-61/C-88025
- f/ Olej "26z" /do mycia filtrów powietrza/
wg PN-67/C-96071
- g/ "Autopianol" wg ZN-63/MPCH/SP-79.

2. KONSERWACJA

2.1. Zalecenia ogólne

Dla utrzymania drukarki w warunkach pozwalających na osiągnięcie najlepszego działania należy przeprowadzać niżej podane czynności czyszczenia, smarowania i przeglądów kontrolnych.

Jeżeli drukarka jest mało eksploatowana przez dłuższy, przeciąg czasu, zaleca się przeprowadzać czyszczenie i smarowanie raz na miesiąc.

Bazować należy nie na czasie pracy, a na czasie, który upłynął od ostatniej konserwacji. Czas pracy drukarki pokazuje licznik godzin efektywnej pracy drukarki.

W przypadku wadliwego działania jakiegokolwiek części lub zespołu mechanicznego należy dokonać ~~zgodnie~~ wymiany ^{zgodnie}.

z Instrukcją wymiany części nr 30 IE 0001-01 cz. VI.

U W A G A:

Przed przystąpieniem do konserwacji lub wymiany mechanizmów drukarka musi być wyłączona spod napięcia.

Należy usunąć tylko niezbędne osłony /pokrywy/.

Nie uruchamiać bez założenia osłon. Osłony muszą być założone natychmiast po zakończeniu przeglądu, aby ochronić mechanizmy drukarki przed dostaniem się do wnętrza obcych ciał lub wilgoci.

2.2. Konserwacja codzienna. /Czas trwania czynności konserwacyjnych - 10. minut/.

Oczyścić przy pomocy odkurzacza, pojemnik papieru, prowadnice papieru, traktory i odbiornik papieru. Ta konserwacja jest przeprowadzana tylko przez operatora drukarki.

2.3. Konserwacja po każdych 100 godz.
/Czas trwania czynności konserwac. 45 min./

Usunąć z drukarki wszystkie materiały piśmienne i opróżnić szufladkę pojemnika papieru. Usunąć: osłony taśmy barwiącej, taśmę tuszową, szpule i pokrywę tylnej prowadnicy papieru. Wsunąć korbę nr 30 KP 0852 i obniżyć podstawę tacy modułów przez dokonanie 10 Obrótów w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Ułożyć duży arkusz papieru ochronnego na całej szerokości mechanizmu drukarki rozciągając go pomiędzy górnymi i dolnymi ciągnikami, tak aby dobrze uszczelnić tacę mechanizmu młotków i bieżnię papieru /patrz rys.1/. Włożyć podwójny arkusz papieru przez wycięcie w osłonie bębna drukującego i obrócić bęben drukujący ręcznie, tak aby wypchnąć wszystkie zgromadzone zanieczyszczenia. Przedmuchać wycięcie w osłonie, aby usunąć pozostałe cząsteczki zanieczyszczeń. Za pomocą małej szczotki oczyścić czcionki na bębnie drukującym.

Założyć zespoły szpul, załadować taśmę tuszową i podnieść taśmę. Założyć osłonę taśmy barwiącej oraz pokrywę tylnej prowadnicy papieru.

2.4. Konserwacja po każdych 200 godz.

/Czas trwania czynności konserwac. - 75 min./.

Powtórzyć wszystkie czynności jak po 100 godz. pracy. Oczyszczyć szlifowanie i malowane powierzchnie. Patrz instrukcja nastawcza 30 IR 0001-01.

Sprawdzić czy wszystkie wentylatory działają sprawnie i oczyścić wszystkie filtry./Przebrać Olejem "26z"/.

2.5. Konserwacja po każdych 500 godz.

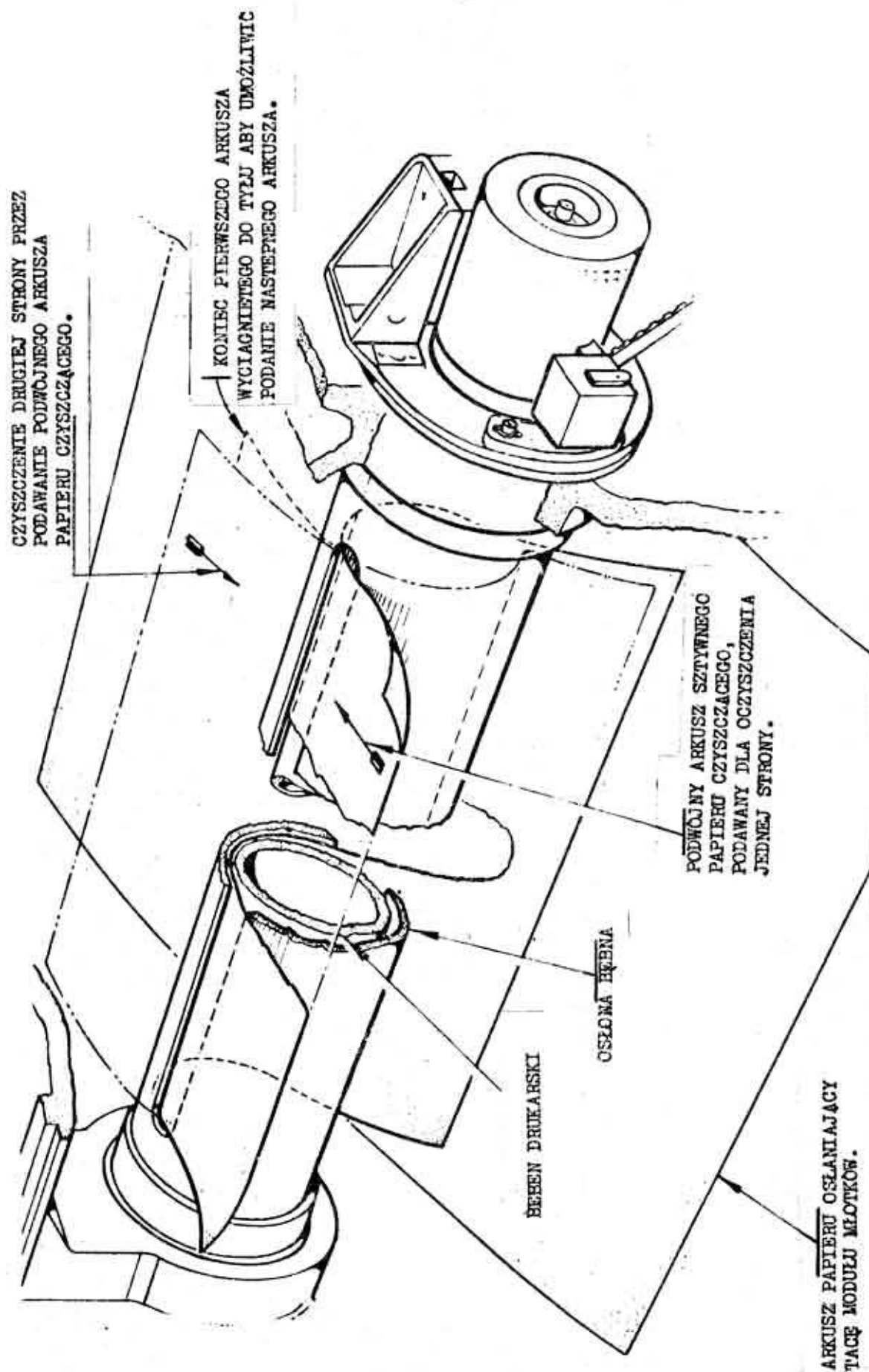
/Czas trwania czynności konserwac. 190 min./.

Powtórzyć wszystkie czynności jak po 100 godz. pracy. Sprawdzić wszystkie paski napędowe czy są dobrze napięte i nie noszą śladów zużycia.

Oczyszczyć rowki wałów napędowych ciągnika przy pomocy sztywnej szczotki i sprawdzić czy ciągniki ślizgają się swobodnie. Czyścić bęben przy pomocy "Autopianolu" i szmatki z włókna lnianego. Naoliwić mechanizm napędu taśmy. Dla kół zębatych używać smaru "Bentomos 23".

Naoliwić rolki krzywek i łożyska skrzyni przekładniowej napędu taśmy barwiącej olejem wrzecionowym "4z".

Naoliwić łożyska obudowy wału. Przeprowadzić wizualną kontrolę mechanizmu posuwu papieru, sprawdzając zużycie szpilek ciągnika i łożysk. Sprawdzić działanie drukarki i jeżeli to konieczne przeprowadzić regulację ciągników:



RYS.1 CZYSZCZENIE HEENA DUKUJĄCEGO.

- a/ napięcie łańcucha ciągnika - wg instrukcji
30 IR 0001-01
- b/ ustawienie liniowe ciągnika - wg instrukcji
30 IR 0001-01
- c/ opuścić wałek napinacza papieru wykonując osiem obrotów pokrętkiem regulacji. Sprawdzić dokładność ustawienia podziałki górnych i dolnych ciągników przy pomocy taśmy nastawczej Sr-2499
- d/ opuścić wałek napinacza papieru wykonując jeszcze cztery obroty pokrętkiem regulacji napięcia papieru.
Sprawdzić czy wałek napinacza papieru znajduje się w linii z prowadnicami papieru i ciągnikami
- e/ używając klucza dynamometrycznego dokręcić wkręt na wale wyjściowym sprzęgła momentem 38,5 - 44 kGcm.
Zdjąć tacę młotków. Zdjąć prowadnice papieru z tacy i oczyścić dokładnie odkurzaczem ozoła młotków.
Przy ponownym zakładaniu prowadnic na tacę upewnić się czy śruby mocujące są ułożone prawidłowo, gdyż przy nieprawidłowym ich ustawieniu mogłoby wystąpić odkształcenie tacy. Oczyszczyć wszystkie powierzchnie, na których w mechanizmie leży taca młotków. Przed ponownym umieszczeniem tacy upewnić się czy listwy, na których leży taca nie mają zadziorów.
Sprawdzić intensywność druku przy pomocy wydruku wzorcowego. Oczyszczyć wewnętrzną powierzchnię zespołu klapy.

2.6. Konserwacja po każdych 1200 godz. pracy

/Czas trwania czynności konserwac. 250 min./.

Powtórzyć wszystkie czynności konserwacyjne tak jak po każdych 500 godz. pracy. Używając smaru "Bentomos 23" lekko nasmarować wszystkie ruchome części zespołów regulacji fazowania, napięcia papieru, przesuwu papieru, intensywności druku oraz regulacji pionowej i poziomej przesuwu papieru.

Sprawdzić czy przy zmianie kierunku przesuwu taśmy barwiącej pozostaje w punkcie zwrotnym 4 - 8 zwojów taśmy na szpuli. Jeżeli nie, nastawić ponownie zespół zmiany kierunku taśmy wg instrukcji nastawczej 30 IR 0001-01. Sprawdzić moment cierny zsp. przekładni napędu taśmy tuszowej przez wykonanie szybkich oscylacji wałem koła pasowego przez obracanie pokrętkiem moletowanym przekładni. Przekładnia powinna szybko podążyć za ruchem wału bez poślizgu tak długo, aż nie zazębi się z kołami zębatymi szpul. Jeżeli występują poślizgi należy przekładnię wymienić.

Sprawdzić i nastawić w razie potrzeby następujące mikroprzełączniki:

- a/ mikroprzełącznik obecności taśmy barwiącej
- b/ mikroprzełącznik sygnalizujący obecność papieru
- c/ mikroprzełącznik dosuwu tacy.

2.7. Konserwacja po każdych 3000 godz. pracy

/Czas trwania czynności konserwac. 280 min./.

Powtórzyć wszystkie czynności konserwacyjne tak jak po każdych 500 godz. Sprawdzić moment hamujący sprzęgła taśmy. W razie potrzeby wyregulować moment hamujący i ustawić mikroprzełącznik nawrotu taśmy.

Sprawdzić regulację fazowania. Wydrukować znak "E" korzystając z pulpitu inżyniera i sprawdzić jakość wydruku.

Sprawdzić koła zębate w przekładni napędu taśmy.

Jeżeli są zużyte wymienić przekładnię. Sprawdzić i o ile jest to konieczne wymienić koła zębate napędu szpuli.

3. UWAGI DODATKOWE

Aby zapewnić wysoką jakość druku należy wykonywać dodatkowo następujące czynności konserwacyjne.

3.1. Konserwacja codzienna.

Oczyścić bęben jak w rozdziale 2.3.

3.2. Konserwacja po każdych 50 godz.

Sprawdzić liniowość druku oraz intensywność używając wydruku wzorcowego. Sprawdzić działanie wszystkich wentylatorów i dmuchaw.

3.3. Konserwacja po każdych 100 godz.

Oczyścić tacę modułu młotków jak w rozdziale 2.5.
Sprawdzić regulację intensywności druku i regulację fazowania.

INSTRUKCJA WYMIANY CZĘŚCI
MECHANIZMU DRUKUJĄCEGO TYP 666

NR 30 IE 0001-01 cz. VI

S P I S T R E Ś C I

Strona:

1. MECHANIZMY DRUKUJĄCE	132
1.1. Zespół bębna drukującego i osłony	132
1.2. Bęben drukujący	134
1.3. Zespół głowic kodowych	135
1.4. Zespół głowicy zegarowej	135
1.5. Pas napędowy bębna drukującego	138
1.6. Taca modułu młotków	138
1.7. Moduł młotków	139
2. MECHANIZMY NAPĘDU PAPIERU	139
2.1. Zespół sprzęgła	139
2.2. Pas napędowy sprzęgła	140
2.3. Zespół ciągnika	140
2.4. Pas napędowy ciągnika	141
2.5. Łańcuch ciągnika	141
2.6. Mikroprzełącznik obecności papieru	142
3. MECHANIZMY TAŚMY BARWIĄCEJ	142
3.1. Silnik taśmy barwiącej	142
3.2. Pierścienie ciernie sprzęgła szpuli taśmy barwiącej	142
3.3. Płytki oporowa przekładni	142
3.4. Koła zębate napędu szpuli	143
3.5. Pas napędowy taśmy barwiącej	143
3.6. Mikroprzełącznik powrotu taśmy barwiącej	146
4. WENTYLATOR ZESPOŁU DRUKUJĄCEGO	146
4.1. Wentylator i kondensator	146

WYKAZ RYSUNKÓW ZWIĄZANYCH:

Zespół młotków 30 KZ 0002-01
Zespół drukujący 30 KG 0001-01
Zespół bębna 30 KP 0200-01
Sprzęgło taśmy barwiącej 30 KP 0438-01
Przekładnia 30 KP 0298-01
Zespół ciągników 30 KP 0100-01
Zespół drukujący - okablowanie 30 KZ 0701-01
Zespół bębna i emitera 30 KP 0199-01

1. MECHANIZMY DRUKUJĄCE

1.1. Zespół bębna drukującego, osłony bębna i bębna emitera /rys. 30 KP 0199-01/.

Usunąć papier i taśmę barwiącą. Obniżyć podstawę tacy młotków przez wykonanie 12 obrotów korbą pomocniczą. Wykręcić dwie śruby mocujące tacę znajdującą się w tyle podstawy tacy i trzecią znajdującą się pod spodem. Wyjąć gniazda wtykowe z łączówek tacy.

Wyjąć tacę z podstawy.

Odkręcić nakrętkę specjalną poz. 38 /rys. 30 KP 0199-01/ i usunąć ją wraz z podkładką poz. 35. Odkręcić dwie śruby poz. 13 mocujące wspornik czopa poz. 31.

Usunąć zespół wałka sterującego poz. 7 wraz z kołem zębatym poz. 32, wspornikiem czopa poz. 31 oraz podkładkę poz. 48.

Wykręcić 3 śruby poz. 20 mocujące wspornik poz. 21, zdjąć cały zespół z głowicami kodowymi poz. 2 i położyć go na wierzchni korpusu drukarki. Zabezpieczyć taśmą w tym położeniu. Oznaczyć położenie wspornika poz. 26 na płycie regulacyjnej poz. 3, odkręcić dwie śruby poz. 14 i położyć zespół głowicy zegarowej poz. 4

na wierzchni korpus. Zabezpieczyć taśmą w tym położeniu. Należy uważać, aby uniknąć naciągania przewodów.

Rozluźnić trzy nakrętki mocujące silnik bębna drukującego i zluźować napięcie pasa napędowego.

Odkręcić śrubę poz. 19 mocującą zespół emitera oraz usunąć podkładki poz. 12 i 18. Oznaczyć położenie bębna emitera względem jego obudowy i usunąć 3 śruby mocujące.

Używając ściągacza zdjąć bęben emitera i pas napędowy bębna drukującego.

Odkręcić 3 śruby poz. 22 i zdjąć płytę regulacyjną poz. 3.

Wyjąć zespół bębna i osłony przez prawy boczny otwór korpusu drukarki.

Montować w odwrotnej kolejności.

Przed powtórным montażem oczyścić powierzchnie robocze zespołu osłony bębna oraz otwory boczne w korpusie drukarki i posmarować je smarem NK-50 wg PN-54/C-96155.

Zespół osłony montować tak, aby kołek ustalający w bocznej ścianie korpusu wszedł w szczelinę kołnierza osłony bębna.

Oczyścić otwór w płycie regulacyjnej poz. 3 i odpowiednią powierzchnię na pokrywie bocznej bębna. Posmarować te

powierzchnie smarem "Bentomos 23". Posmarować smarem

"Bentomos 23" trzy podłużne otwory w płycie regulacyjnej przed montażem podkładek i śruby poz. 22. Sprawdzić czy na każdej śrubie poz. 22 między podkładkami poz. 37 znajduje się podkładka falista poz. 23.

Oczyścić powierzchnie ustalające wałka prawego bębna drukującego oraz otwór w obudowie bębna emitera i posmarować smarem NK-50. Ustawić na poprzednim miejscu zespół bębna emitera i pas napędowy. Ustawić w linii znaki na bębnie emitera i obudowie przed dokręceniem trzech śrub mocujących.

Zamontować na poprzednim miejscu zespół głowicy zegarowej i zespół głowic kodowych. Zamontować zespół wałka sterującego upewniając się, że tulejka dystansowa poz. 33 znajduje się na wałku za kołem zębatym. Nałożyć podkładkę poz. 35 i nakręcić nakrętkę specjalną poz. 38.

Sprawdzić pasowanie gwintu wałka sterującego z gwintem w czopie. Ustawić odpowiedni luz za pomocą śrub nastawczych czopa.

Ustawić położenie głowic kodowych w stosunku do emitera wg Instrukcji nastawczych - 30 IR 0001-01.

Jeżeli drukowanie będzie niewłaściwe, ustawić regulację fazowania i poprzeczne położenie podstawy tacy modułów.

1.2. Bęben drukujący /rys. 30 KP 0200-01/

Wyjąć zespół bębna drukującego i osłony z drukarki jak podano w pkt. 1.1. i wesprzeć w pozycji pionowej prawym wałkiem ku górze. Odkręcić 3 śruby mocujące poz. 3, uchwycić wałek prawy i wyjąć komplet razem z tuleją łożyska.

Usunąć duże podkładki faliste poz. 6 i ostrożnie wysunąć bęben drukujący z osłony.

Oczyścić powierzchnię Q lewego wałka i pokryć smarem NK-50. Wyjąć nowy bęben drukujący z paczki, lecz nie usuwać osłony ochronnej.

Oczyścić otwory ustalające S i T bębna drukującego i posmarować je smarem NK-50.

Wmontować bęben drukujący w osłonę doprowadzając do styku powierzchnie czołowe S osłony i Q lewego wałka.

Kółek prowadzący lewego wałka poz. 10 musi wejść w odpowiednią szczelinę bębna drukującego. Umieścić dwie podkładki faliste poz. 6 na wystającym prawym końcu bębna drukującego.

Oczyścić powierzchnie U i R prawej tulei łożyska i posmarować smarem NK-50.

Oczyścić otwór W osłony bębna i posmarować smarem NK-50.

Montować prawą tuleję łożyska tak, aby jej kołek prowadzący wszedł w odpowiednią szczelinę bębna drukującego. Ustawić w linii obrobioną płaską powierzchnię na średnicy tulei łożyska z wycięciem X w osłonie bębna i zabezpieczyć trzema śrubami mocującymi poz. 3. Usunąć osłonę ochronną z bębna drukującego.

Montować zespół bębna i osłony do korpusu drukarki wg punktu 1.1.

1.3. Zespół głowic kodowych /rys. 30 KP 0199-01/ i rys.1a/

Wyjąć wtyczki przewodów z gniazda poz. 46. Odkręcić 4 śruby mocujące poz. 8 i wyjąć podzespół zawierający głowice kodowe poz. 2 i blok poz. 24.

Odkręcić 2 śruby mocujące poz. 8 i wymienić zespół głowic kodowych na nowy.

Montować ponownie w odwrotnym porządku.

Ustawić położenie głowic kodowych w stosunku do emitera wg Instrukcji nastawczej - 30 IR 0001-91.

1.4. Zespół głowicy zegarowej /rys. 30 KP 0199-01/ i rys.1a/

Wyjąć wtyczki przewodów z gniazda poz. 46. Odkręcić 2 śruby mocujące poz. 14 i zdjąć zespół głowicy ze wspornikiem poz. 26.

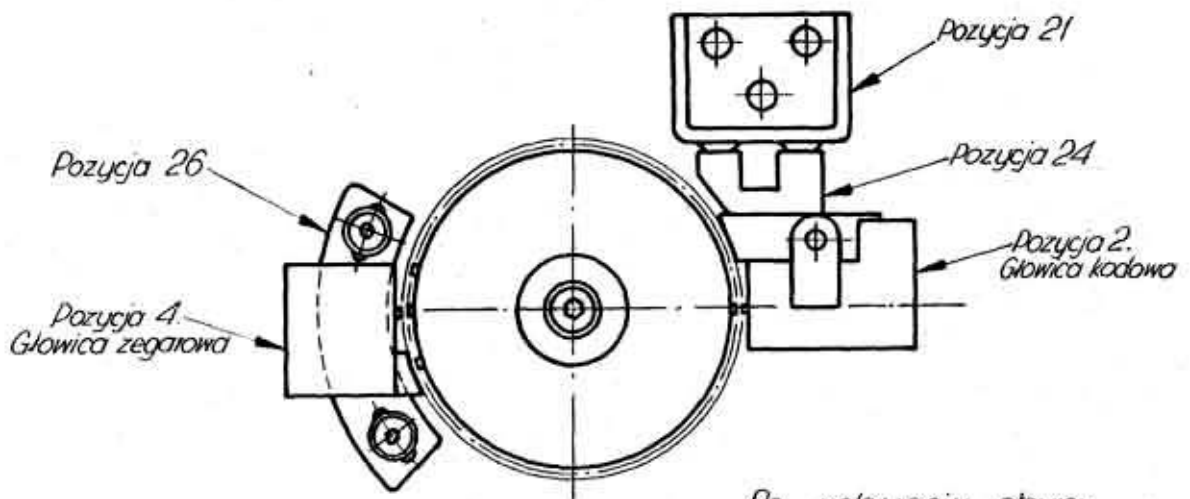
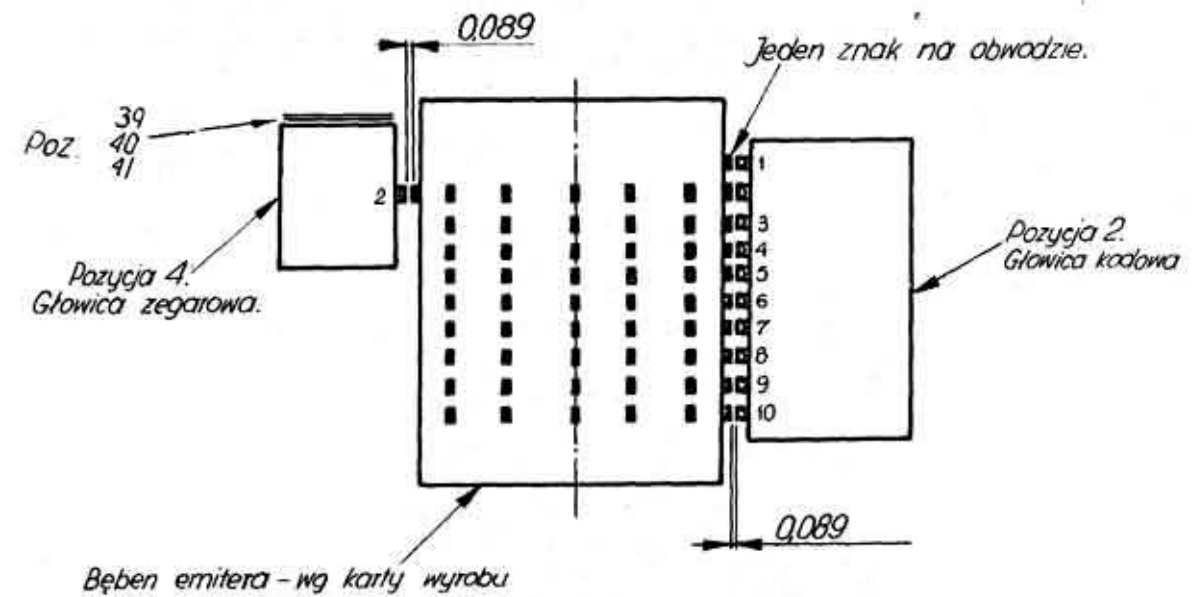
Odkręcić 2 śruby poz. 13 i wymienić zespół głowicy zegarowej poz. 4.

Montować ponownie w odwrotnej kolejności.

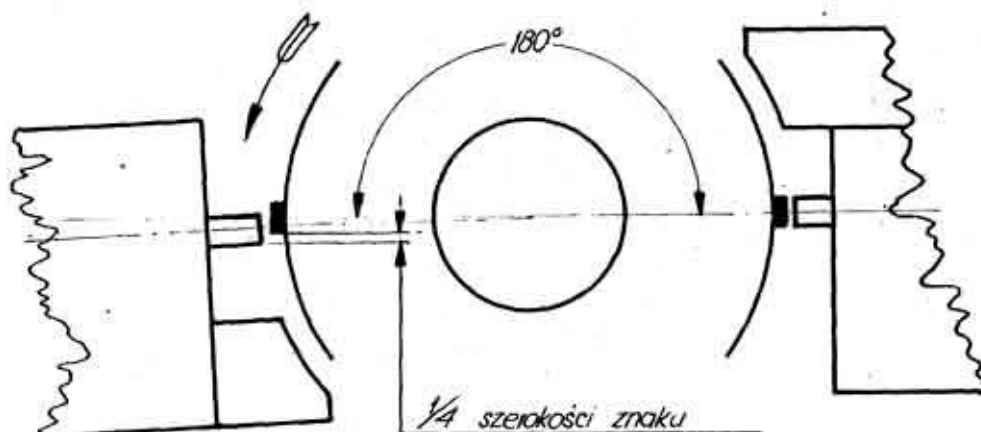
Sprawdzić czy głowica zegarowa jest w linii z drugim rzędem bitów na bębnie emitera, jeżeli nie, to regulować położenie głowicy podkładkami poz. 39, 40 i 41.

Ustawić szczelinę pomiędzy głowicą zegarową a emitern wg Instrukcji nastawczej - 30 IR 0001-01.

Karta instrukcyjna ustawienia emitera kodowego zgodnie z rys. 30KP 0199-01



Po ustawieniu głowicy kodowej /jak pokazano/ zamocować głowicę zegarową, o 180° w stosunku do niej plus $\frac{1}{4}$ szerokości znaku ścieżki kod /w przybliżeniu $0,2 \text{ mm}$ /



Rys. 1a

1.5. Pas napędowy bębna drukującego /rys. 30 KP 0199-01/

Rozluźnić nakrętki mocujące silnik bębna i zdjąć pas z koła pasowego silnika. Odkręcić śrubę poz. 19 mocującą bęben emitera i usunąć podkładki poz. 12 i 18. Owinąć 0,07 milimetrową taśmą mosiężną bęben emitera, aby zapobiec uszkodzeniu głowic magnetycznych. Oznaczyć położenie bębna emitera względem jego obudowy i odkręcić 3 śruby mocujące bęben. Przy użyciu narzędzia do ściągania zdjąć bęben emitera i pas napędowy bębna. Założyć nowy pas. Oczyszczyć średnice ustalające prawego wałka bębna drukującego i otwór bębna emitera; posmarować smarem NK-50. Nałożyć ponownie bęben emitera z taśmą ochronną i jednocześnie nałożyć pas napędowy na kółko pasowe. Założyć podkładki poz. 12, 18 i przykręcić śrubę mocującą poz. 19.

Ustawić w linii znaki na bębnie emitera i obudowie przed dokręceniem trzech śrub mocujących. Napiąć pas napędowy bębna drukarskiego .

1.6. Taca modułu młotków.

Wyłączyć napięcie zasilające.

Obniżyć podstawę tacy modułów przez wykonanie 12 obrotów korbą pomocniczą /30 KP 0852-01/. Wyjąć gniazda wtykowe z łączówek tacy. Odkręcić 2 śruby mocujące poz. 58 /rys. 30 KZ 0701-01 ark. 6/. Wyjąć dyfuzor powietrzny poz. 57 i dwie tulejki poz. 61.

Uwolnić tacę odkręcając 2 śruby znajdujące się w tyle podstawy tacy i trzecią znajdującą się pod spodem.

Po wymianie tacę dosunąć do zderzaka znajdującego się z prawej strony i przykręcić prawą śrubę momentem skręcającym 40 kGcm, lewą śrubę 7 - 9,5 kG cm.

1.7. Moduł młotków /rys. 30 KZ 0002-01/

Wyjąć tacę modułu młotków w sposób podany w pkt. 1.6.
Odkręcić śruby poz. 25 i zdjąć 2 osłony poz. 3 i 31.

Dokładnie oczyścić odkurzaczem tacę, zwracając szczególną uwagę na przestrzeń między modułami.

Odkręcić śruby mocujące poz. 16 modułu, który wymaga wymiany oraz dwu sąsiednich modułów. Wyjąć odpowiednie wtyczki przewodów z łączówek, usunąć moduł wadliwy i wstawić nowy. Upewnić się czy wszystkie powierzchnie dolne modułów są czyste i bez zadziorów. Oczyścić powierzchnię ułożenia modułu na tacy.

Zaczynając od środkowego, montować moduły, używając sprawdzianów tłoczkowych, a następnie dokręcić śruby mocujące momentem 15-40 kGcm.

Założyć 2 osłony modułów.

Po wymianie modułu młotków, sprawdzić ustawienie w linii młotków i intensywność druku wg Instrukcji nastawczej 30 IR 0001-01.

2. MECHANIZMY NAPĘDU PAPIERU

2.1. Zespół sprzęgła. /rys. 30 KG 0001-01/

Przed rozpoczęciem wymiany sprzęgła umieścić znak na płycie górnego i dolnego ciągnika jak pokazano na rys.1. Sprawdzić czy zespoły ciągników pracują poprawnie po założeniu nowych pasów napędowych.

Zwolnić napięcie pasów górnego i dolnego napędzających ciągniki. Usunąć cztery śruby poz. 32 i podkładki poz. 37, mocujące sprzęgło. Usunąć wszystkie pasy z kół pasowych sprzęgła. Wstawić nowe sprzęgło. Napiąć ponownie wszystkie pasy napędowe.

2.2. Pas napędowy sprzęgła /rys. 30 KG 0001-01/

Rozluźnić nakrętki poz. 27 mocujące silnik sprzęgła. Usunąć pas napędzający poz. 43 i założyć nowy. Napiąć pas i dokręcić nakrętki.

2.3. Zespół ciągnika /rys. 30 KG 0001-01/

Ciągniki są kolejno pasowane z ich wałkami wieloklinowymi tak, aby wyeliminować luz międzyzębny.

Dlatego też niemożliwa jest wymiana pojedynczego ciągnika - musi być wymieniany cały zespół.

Obracać pokrętło poprzecznego przesuwu ciągników zgodnie z ruchem wskazówek zegara aż do oporu.

Wyjąć pierścień zaciskowy poz. 86 z prawej strony górnej lub dolnej obudowy ciągnika. Zluzować odpowiednie śruby mocujące poz. 28 wsporników poz. 73 i wyzębnić koło zębate poz. 74. Obracać koło zębate poz. 87

na końcu wałka poz. 68 w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do jego wykręcenia. Rozluźnić śruby zacisku ciągnika poz. 99 i wysunąć wałek poz. 68 przez lewą boczną tulejkę łożyskującą poz. 62.

Zwolnić napinacz pasa napędowego ciągnika poz. 79 lub 153. Wykręcić śrubę poz. 81 z prawego końca wałka wieloklinowego. Przesunąć wałek w lewo i wyjąć pierścień osadczy poz. 63 z prawego końca wałka.

Wyjąć ciągniki i wysunąć wałek przez lewą płytę boczną korpusu.

Założyć łożysko poz. 64 na nowy wałek wieloklinowy i montować zespół ciągników w odwrotnej kolejności do demontażu. Według Instrukcji nastawczej 30 IR 0001-01

ustawić w osi skalę górnego i dolnego ciagnika /przed zazębieniem kół zębatych/, wyregulować napięcie łańcucha ciagnika, ustawić ciagnik w linii oraz ustawić odpowiednie napięcie papieru.

2.4. Pas napędowy ciagnika /rys. 30 KG 0001-01/

Zwolnić górny i dolny napinacz pasa poz. 79 i 153.
Rozluźnić 4 śruby poz. 32 mocujące zespół sprzęgła.
Odkręcić śrubę poz. 81 z prawego końca odpowiedniego wałka wieloklinowego, wyjąć podkładkę poz. 80 i wysunąć wałek na lewo aż koło pasowe poz. 84 będzie zwolnione.
Założyć nowy pas i zmontować ponownie w odwrotnej kolejności. Przywrócić położenie sprzęgła i dokręcić śruby mocujące poz. 32.
Wyregulować napięcie pasa wg Instrukcji nastawczej 30 IR 0001-01.

2.5. Łańcuch ciagnika /rys. 30 KP 0100-01/ lub. rys. 3 instr. 30 IE 0001-01 cz I

Podnieść prowadnicę papieru poz. 3 /lub poz. 21/.
Wyjąć łańcuch ciagnika wyciągając kołek z jednego z ogniw łańcucha. Rozluźnić śrubę zabezpieczającą poz. 10 i obrócić czop poz. 9 w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara - dla ciagników lewych /dla ciagników prawych w kierunku ruchu wskazówek zegara/ aż mimośród będzie w najniższym punkcie.
Lekko posmarować wewnętrzną powierzchnię nowego łańcucha smarem silikonowym Nr LMP i wytrzeć. Montować ponownie w odwrotnej kolejności. Napięcie łańcucha ustawić wg Instrukcji nastawczej 30 IR 0001-01.

2.6. Mikroprzełącznik 4 obecności papieru /rys. 30 KW 0001-01/

Odłączyć wtyczki przewodu i odkręcić dwie śruby mocujące poz. 113. Przymocować nowy mikroprzełącznik i ustawić położenie wg Instrukcji nastawczej 30 IR 0001-01.

3. MECHANIZMY TAŚMY BARWIACEJ

3.1. Silnik taśmy barwiącej /rys. 30 KG 0001-01/

Odłączyć przewody silnika. Usunąć nakrętki poz. 210, podkładki poz. 211 i 8 śruby poz. 260. Wyjąć silnik i założyć nowy. Montować w odwrotnej kolejności. Napiąć pas napędowy.

3.2. Pierścienie cierne sprzęgła szpuli taśmy /rys. nr 1/

Wyjąć zespół sprzęgła szpuli taśmy barwiącej z lewej płyty bocznej korpusu drukarki przez odkręcenie dwóch śrub mocujących. Odkręcić nakrętkę poz. 16 i usunąć pierścień poz. 15. Ostrożnie zluźnić i wyjąć łożysko poz. 2 z obudowy. Wyjąć 3 podkładki faliste poz. 13, pierścień oporowy poz. 12 i dwa pierścienie cierne poz. 11.

Zmontować ponownie w odwrotnej kolejności. Przy pasowaniu nowych pierścieni ciernych, upewnić się czy powierzchnie cierne tych pierścieni mają dobry styk z pierścieniami oporowymi. Wyregulować moment tarcia.

3.3. Płytki oporowe przekładni /rys. nr 2/

Zdjąć pokrętło poz. 42 /rys. 30 KP 0199-01/ znajdujące się wewnątrz prawej płyty bocznej korpusu drukarki. Zwolnić napięcie pasa napędu kalki tuszowej przez zluźnienie trzech nakrętek poz. 210 /rys. 30 KG 0001-01/

mocujących silnik kalki.

Usunąć wspornik w zespole przekładni przez odkręcenie dwóch śrub mocujących, wyjąć pas napędowy i wyciągnąć przekładnię z łożyska w prawej płycie bocznej zespołu przekładni.

Usunąć trzy śruby mocujące płyty boczne i złuzować śruby dociskowe poz. 3 w pierścieniu ustalającym poz. 10.
Wyciągnąć płytę boczną poz. 1 i wyjąć podkładkę poz. 12 oraz dwie podkładki faliste poz. 5.

Wymienić ^{płytkę cierną, poz. 8} ~~podkładkę oporową poz. 12~~ i zmontować ponownie w odwrotnej kolejności.

Powierzchnia cierna płytki oporowej musi mieć styk z powierzchnią koła zębatego poz. 9.

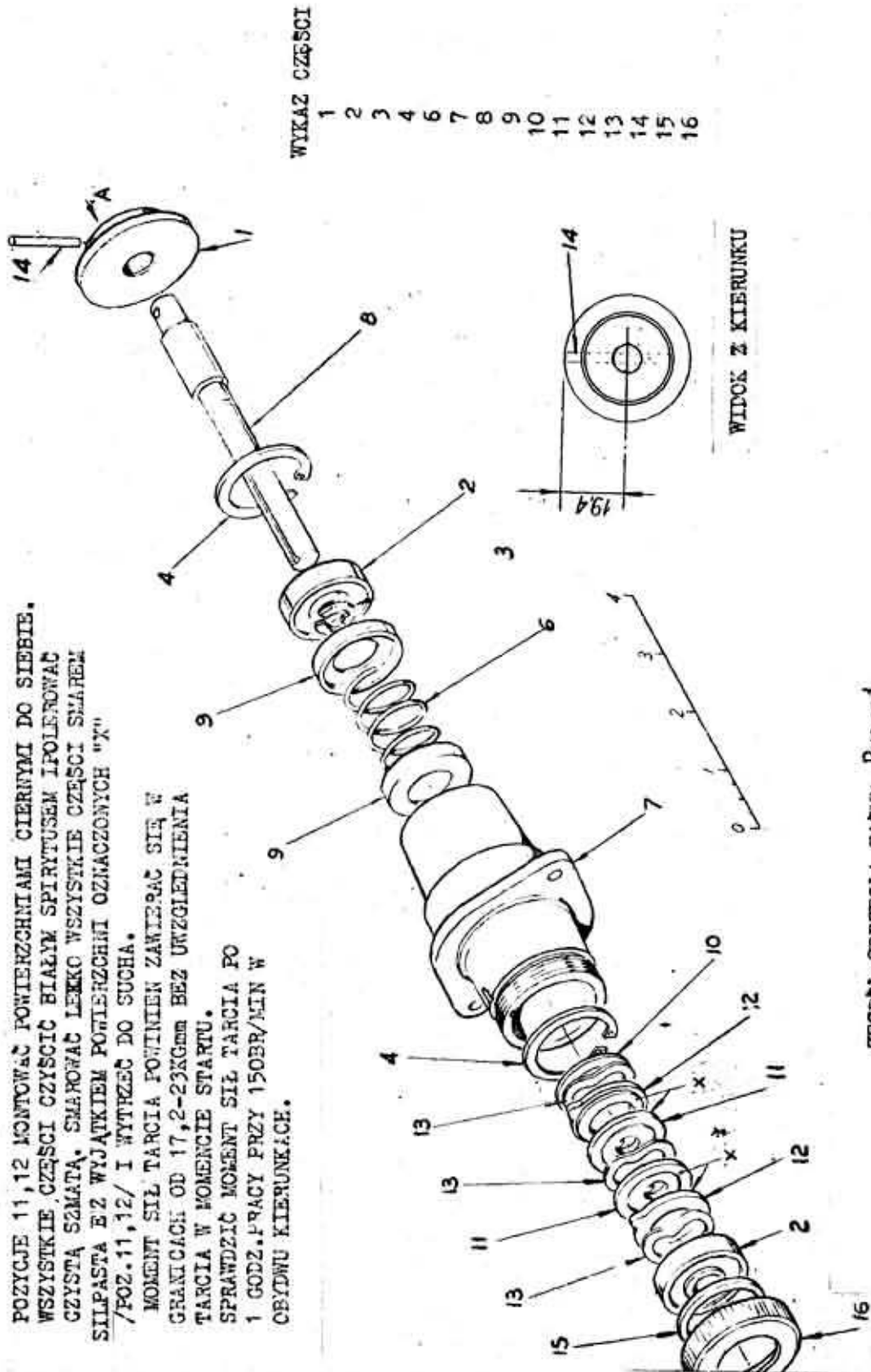
3.4. Koła zębate napędu szpuli. /rys. 30 KG 0001-01 zrk. 5/

Złuzować śruby dociskowe poz. 217 i zdjąć odpowiednie koło zębate poz. 245.

Wymienić koło i zmontować nowe. Przed dociągnięciem śrub dociskowych koło zębate ustawić w linii /patrz rys. 30 KP 0199-01 szczegół D/.

3.5. Pas napędowy taśmy barwiącej /rys. 30 KP 0199-01

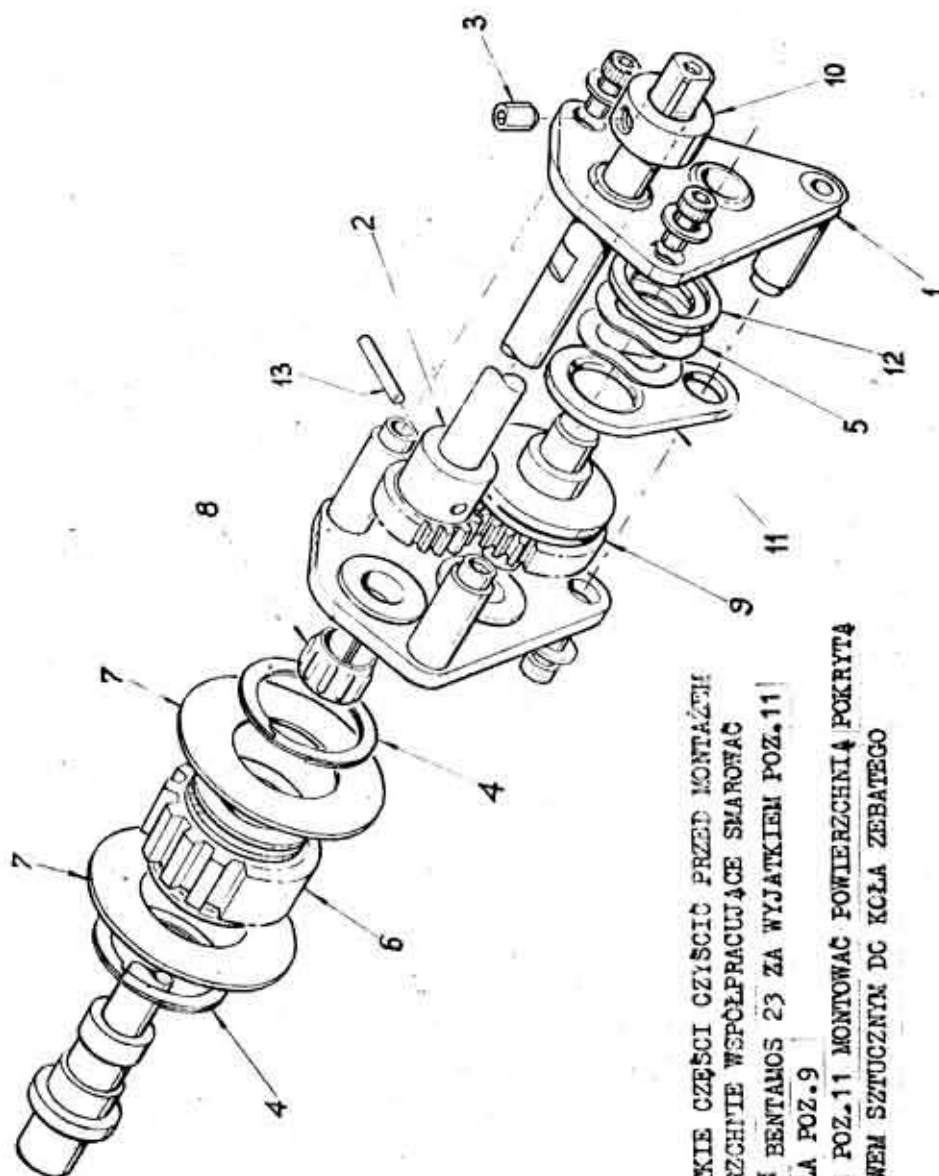
Złuzować trzy nakrętki mocujące silnik ~~kalki~~ kalki. Odkręcić dwie śruby mocujące i wyjąć wspornik w zespole przekładni. Założyć nowy pas napędowy i zmontować ponownie w odwrotnej kolejności. Napiąć pas napędowy.



ZESPÓŁ SPRZĘGŁA TASY. Rys. nr. 1

KAZ CZĘŚCI

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13



WSZYSTKIE CZĘŚCI CZYSZCİĆ PRZED MONTAŻEM
POWIERZCHNIĘ WSPÓŁPRACUJĄCĄ SMAROWAĆ
SWARENIEM BENTANOS 23 ZA WYJĄTKIEM POZ. 11
I CZOŁA POZ. 9

PLYTKĘ POZ. 11 MONTOWAĆ POWIERZCHNIĄ POKRYTĄ
TWORZYWEM SZTUCZNYM DO KOŁA ZĘBATEGO

PRZEKŁADNIA RYS. NR. 2

3.6. Mikroprzełącznik 8 powrotu taśmy barwiącej
/rys. 30 KG 0001-01/

Usunąć śruby mocujące poz. 216 i podkładki poz. 220.
Odłączyć przewody. Montować nowy mikroprzełącznik
w odwrotnej kolejności umieszczając go na tulejkach
dystansowych poz. 248. Ustawić położenie mikroprzełącz-
nika wg Instrukcji nastawczej.

4. WENTYLATOR ZESPOŁU DRUKUJĄCEGO

4.1. Wentylator i kondensator /rys. 30 KZ 0701-01/

Wyłączyć napięcie zasilające. Odkręcić śrubę
poz. 72 i usunąć podkładkę poz. 65 na przodzie kolek-
tora poz. 50. Wyjąć gumowy korek poz. 52. Odkręcić
dwie śruby poz. 53 mocujące kolektor do wentylatora
poz. 4. Odkręcić cztery śruby poz. 71 mocujące wąż
wentylatora poz. 59 do wentylatora. ~~Odkręcić~~ Odłączyć
przewody kondensatora i silnika od gniazda.
Odkręcić cztery śruby poz. 67 i wyjąć wentylator.
Odkręcić cztery śruby poz. 62 mocujące kondensator
i wyjąć go.
Montować ponownie w odwrotnej kolejności.

INSTRUKCJA WYMIANY TAŚMY BARWIAJĄCEJ MECHANIZMU

DRUKARKI TYP 666

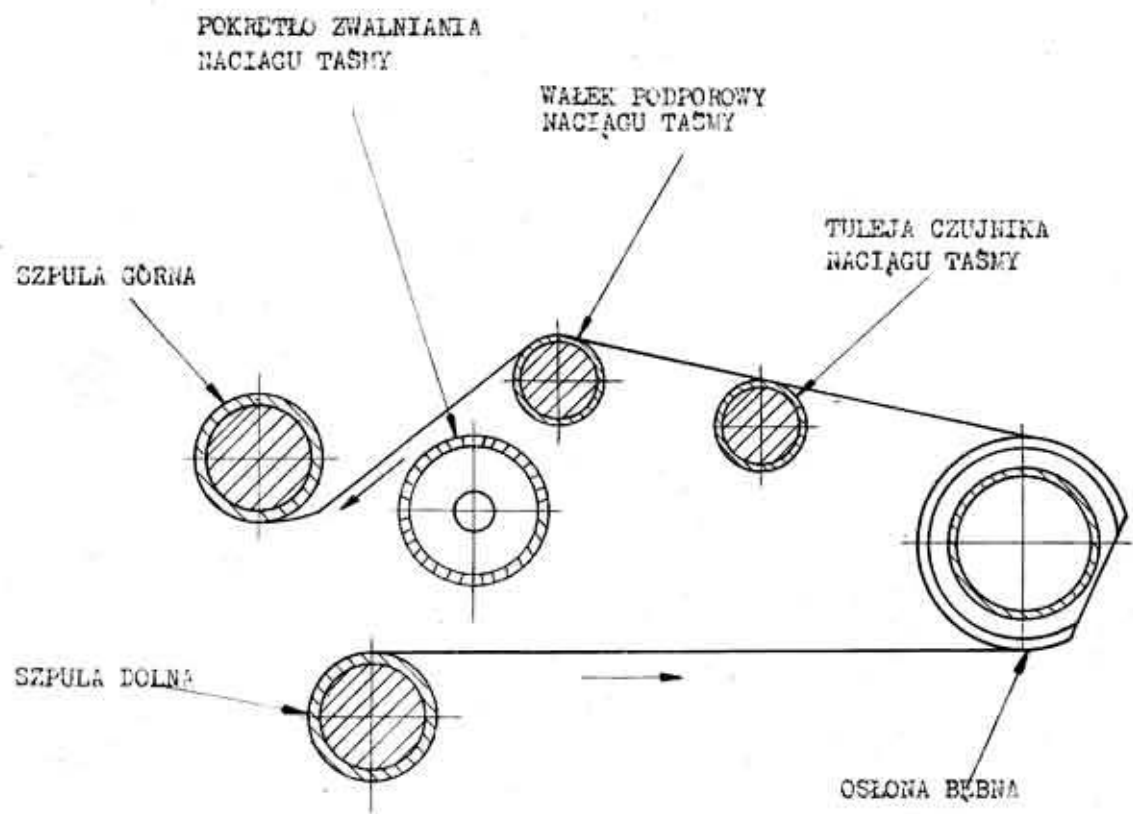
NR 30 IE 0001-01 cz. V

Wymianę taśmy dokonuje się, gdy jest ona zwinięta na dolną szpulę. Do takiego przewinięcia taśmy służy przełącznik "ZMIANA TAŚMY" na pulpicie technicznym. Po przełączeniu tego przełącznika w dolne położenie nastąpi ciągły ruch taśmy do momentu zwinięcia się jej na dolną szpulę /silniki mechanizmu muszą być włączone/.
UWAGA: Jeśli przed włączeniem przewijania taśmy przewijała się z dolnej szpuli na górną, to po włączeniu będzie się przewijała dalej w tym samym kierunku i dopiero po zmianie kierunku przeminie się na dolną szpulę i zatrzyma się.

CZYNNOŚCI:

1. Włączyć drukarkę. Zdjąć pokrywę nad szpulami taśmy /pod pulpitem operatora/. Przełącznik "ZMIANA TAŚMY" przełączyć w dolne położenie i odczekać aż taśma przewinie się na dolną szpulę i zatrzyma się.
2. Wyłączyć silniki mechanizmu. Obniżyć płytę z młotkami przez wykonanie kilku obrotów w lewo pokrętkiem regulacji intensywności druku.
3. Założyć rękawice ochronne. Zwolnić naciąg taśmy.
W tym celu przytrzymując dolną szpulę obrócić do siebie, tzn. w prawo /patrząc od lewego boku drukarki/ pokrętkę zwalniania naciągu taśmy /rys. 1/ i jednocześnie kontrolować, czy następuje zwolnienie trzymanej szpuli dolnej /tzn. daje się ona obracać w kierunku zgodnym z ruchem

- wskazówek zegara, patrząc od lewego boku mechanizmu/.
4. Obracać dolną szpulę aż do całkowitego zwinięcia się taśmy /wraz z prowadnicą preszpanową/.
 5. Zdjąć dolną szpulę. W tym celu należy nacisnąć szpulę w kierunku do lewego boku mechanizmu tak, aby opuściła ona stożek odpowiedniej części mechanizmu napędowego.
 6. W miejsce zdjętej szpuli założyć szpulę z nową taśmą zachowując kierunek nawinięcia jak to pokazano na rys.1.
 7. Przeprowadzić taśmę barwiącą dookoła osłony bębna oraz nad odpowiednimi wałkami w sposób pokazany na rys.1.
Występ /"język"/ prowadnicy preszpanowej umieścić w szczelinie.
Zwinąć prowadnicę ściśle na szpuli, a następnie pokręcić szpulą o dalszych 4+5 obrotów w tym samym kierunku, kontrolując układanie się taśmy.
- UWAGA: Kierunek obrotu szpul powinien być zgodny z ruchem wskazówek zegara patrząc od prawego boku mechanizmu.
- Patrz rysunek.
- Naciągnąć taśmę.
8. Włączyć silniki mechanizmu. Ponieważ przełącznik "ZMIANA TAŚMY" jest nadal przełączony w dolne położenie, taśma powinna przewijać się.
Zwrócić uwagę, czy taśma prawidłowo układa się przy przewijaniu.
Przełącznik "ZMIANA TAŚMY" przełączyć w górne położenie.
 9. Założyć pokrywę szpul. Pokrętło regulacji intensywności druku obrócić w prawe skrajne położenie, a następnie cofnąć o około 6 działek.



RYC.1 ZAKŁADANIE TAŚMY - WIDOK OD PRAWEGO BOKU MECHANIZMU.

INSTRUKCJA MONTAŻU I INSTALOWANIA
ODBIORNIKA PAPIERU WG DOKUMENTACJI
KONSTRUKCYJNEJ NR 32 KG 0001-01.

NR INSTRUKCJI 32 IZ 0001-01

I. MONTAŻ

Odbiornik papieru transportuje się w opakowaniu do miejsca, w którym ma być instalowana drukarka. Po rozpakowaniu odbiornika ze skrzyni transportowej należy wykonać następujące czynności:

- 1/ dokonać oględzin zewnętrznych dla sprawdzenia czy w czasie transportu elementy odbiornika nie uległy uszkodzeniom mechanicznym i ewentualnie usunąć je,
- 2/ usunąć wszystkie taśmy bawełniane spinające ruchome elementy odbiornika,
- 3/ przeprowadzić montaż odbiornika, doprowadzając go do położenia roboczego na podstawie załączonego rys. nr 1.

II. INSTALACJA /patrz rys. 1/

Zmontowany odbiornik papieru należy ustawić przy tylnej osłonie drukarki symetrycznie do mechanizmu drukującego.

W celu przystosowania go do pracy należy wykonać następujące czynności:

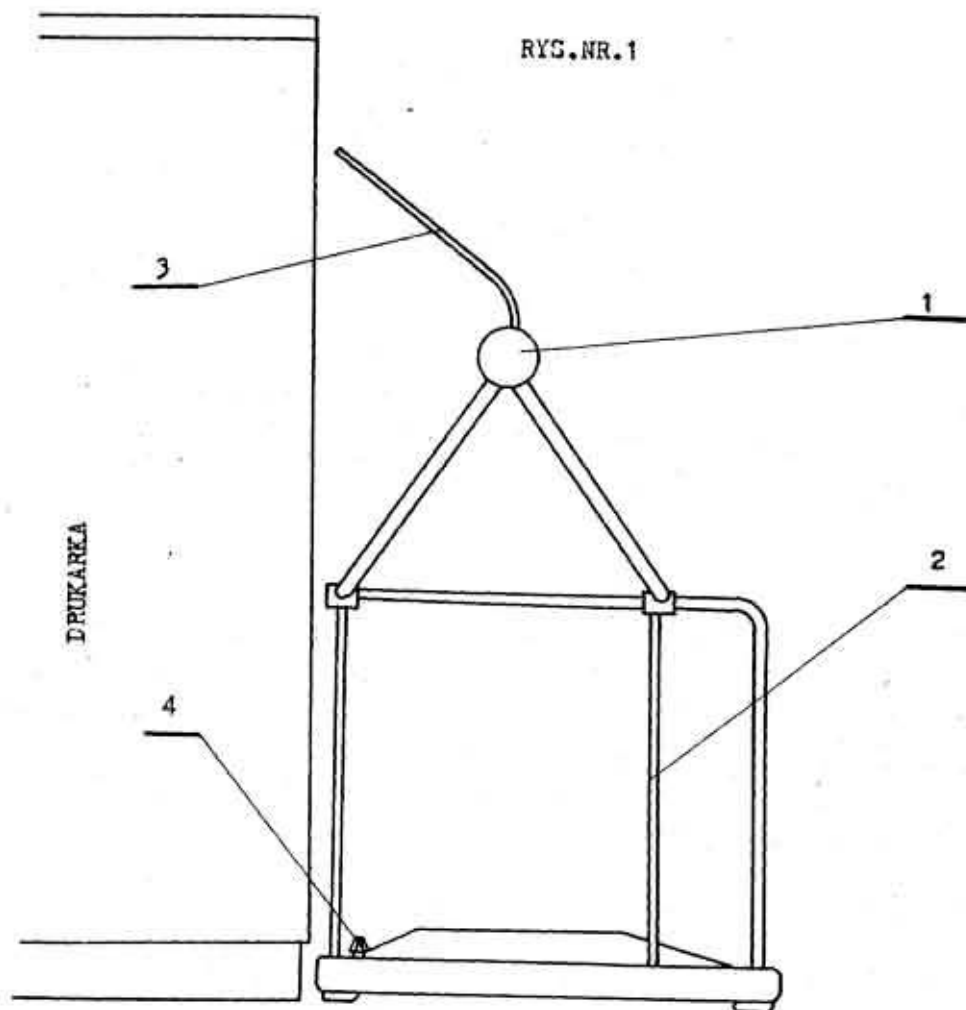
- 1/ zwolnić zaciski mocujące poz. 1,
- 2/ suwakiem poz. 2 ograniczyć długość blatu stołu na wymiar o długości arkusza papieru z nadmiarem około 5 mm,

- 3/ ustawić półkę spadową poz. 3 pod kątem około 60° do poziomu, blokując ją poprzez dokręcenie zacisków poz. 1.

UWAGA:

Położenie półki spadowej i suwaka można dowolnie regulować podczas pracy odbiornika dobierając najbardziej korzystne położenie dla układania papieru.

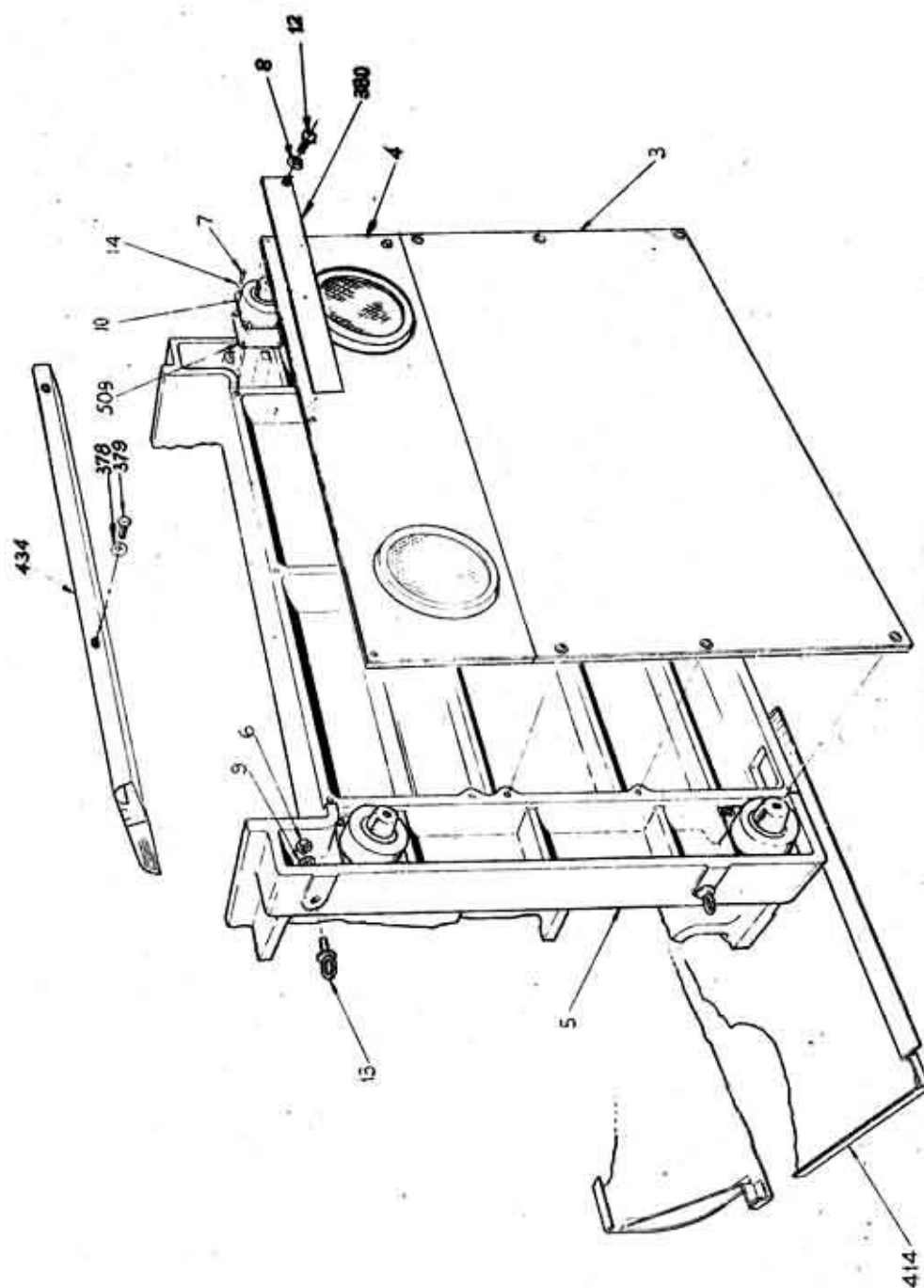
- 4/ sznur odbiornika papieru należy jednym końcem przykręcić do wtyku drukarki, natomiast drugim do zacisku uziemiającego w odbiorniku papieru,
- 5/ pierwszy arkusz wysuwającego się z drukarki papieru należy ułożyć na stole odbiornika, załamując go wg naturalnych zagięć istniejących w ryzie papieru,
- 6/ w wypadku nadmiernego spiętrzenia się rzy na stole odbiornika należy ręcznie sprasować perforowane krawędzie rzy, lub usunąć ryzę.



- 1. ZACISK
- 2. SUWAK
- 3. POŁKA SPADOWA
- 4. ZACISK UZIEMIĄJĄCY

WYKAZ CZĘŚCI

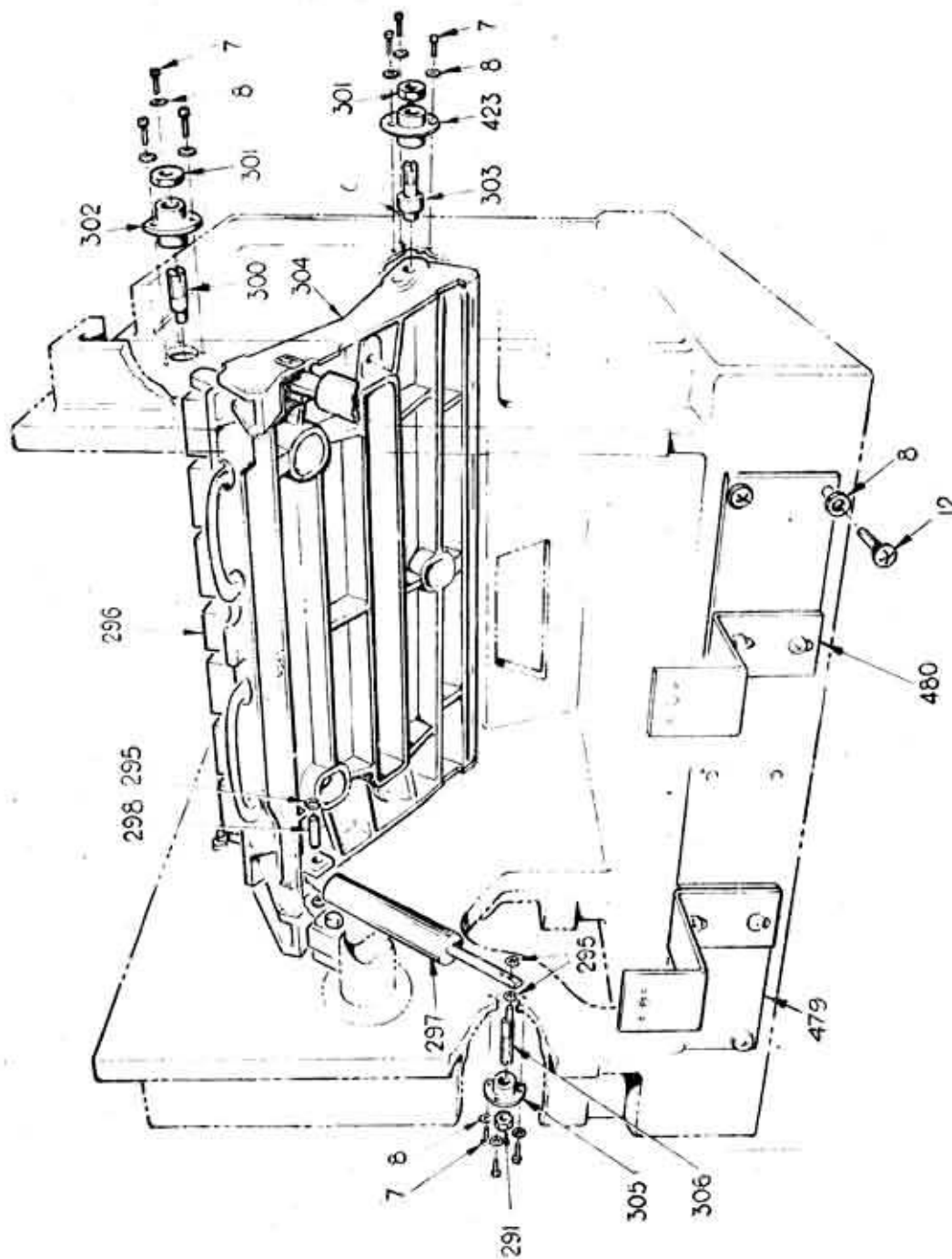
3
4
5
6
7
8
9
10
12
13
14
378
379
380
414
434
509



30KG0001-01 | ZESPÓŁ DRUKUJĄCY
/WIDOK OD SPODU./

WYKAZ CZĘŚCI

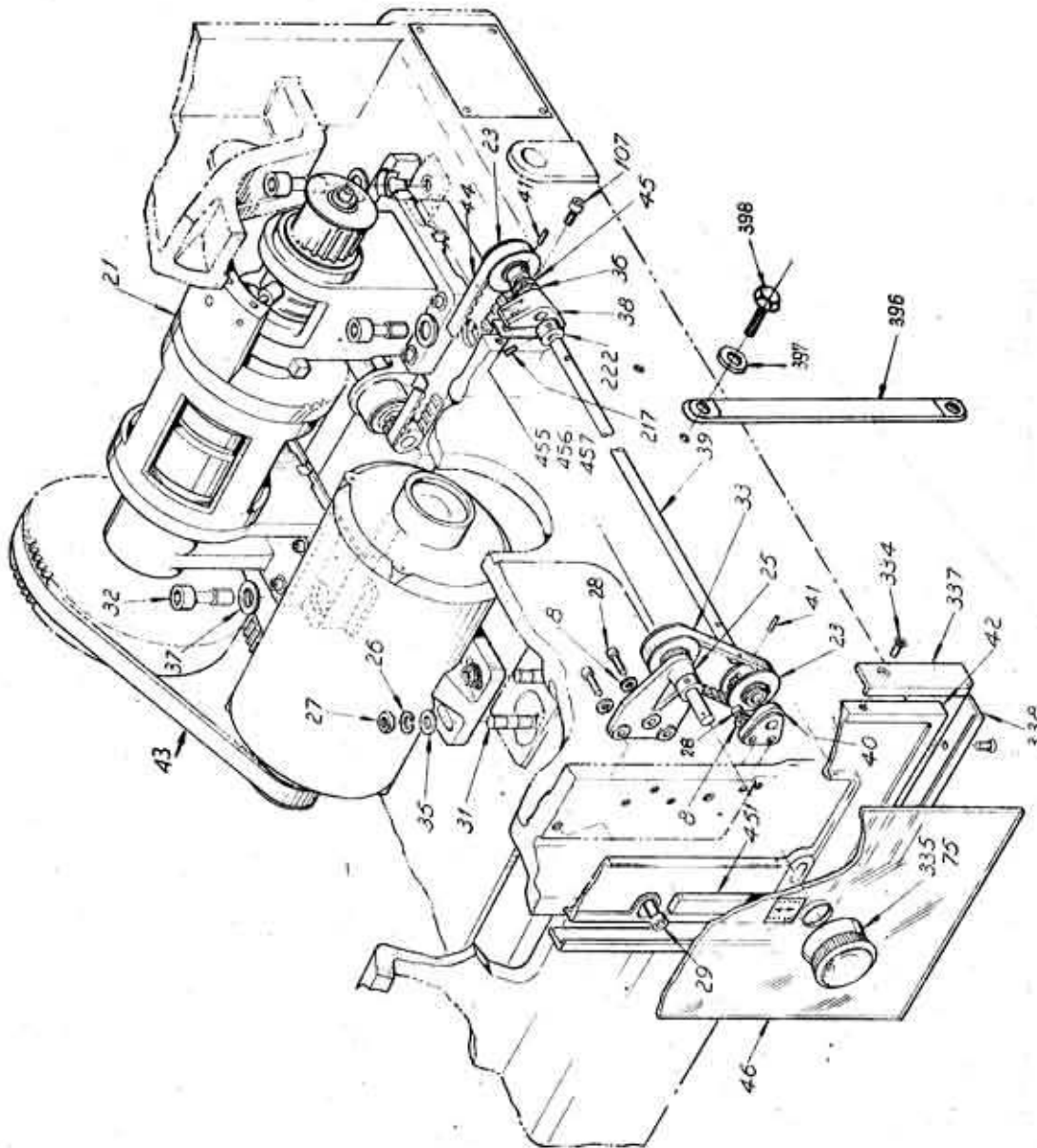
7 8 12
291 295 296 297 298 300 301 302 303 304 305 306 423 479 480



ZESPÓŁ DUKUJĄCY
/ PODSTAWA TACY /
MOCOWANIE

30KGG001-01

WYKAZ CZĘŚCI	
8	75
21	107
23	217
25	222
26	334
27	335
28	337
29	338
31	396
32	397
33	398
35	451
36	455
37	456
38	457
39	
40	
41	
42	
43	
44	
45	
46	

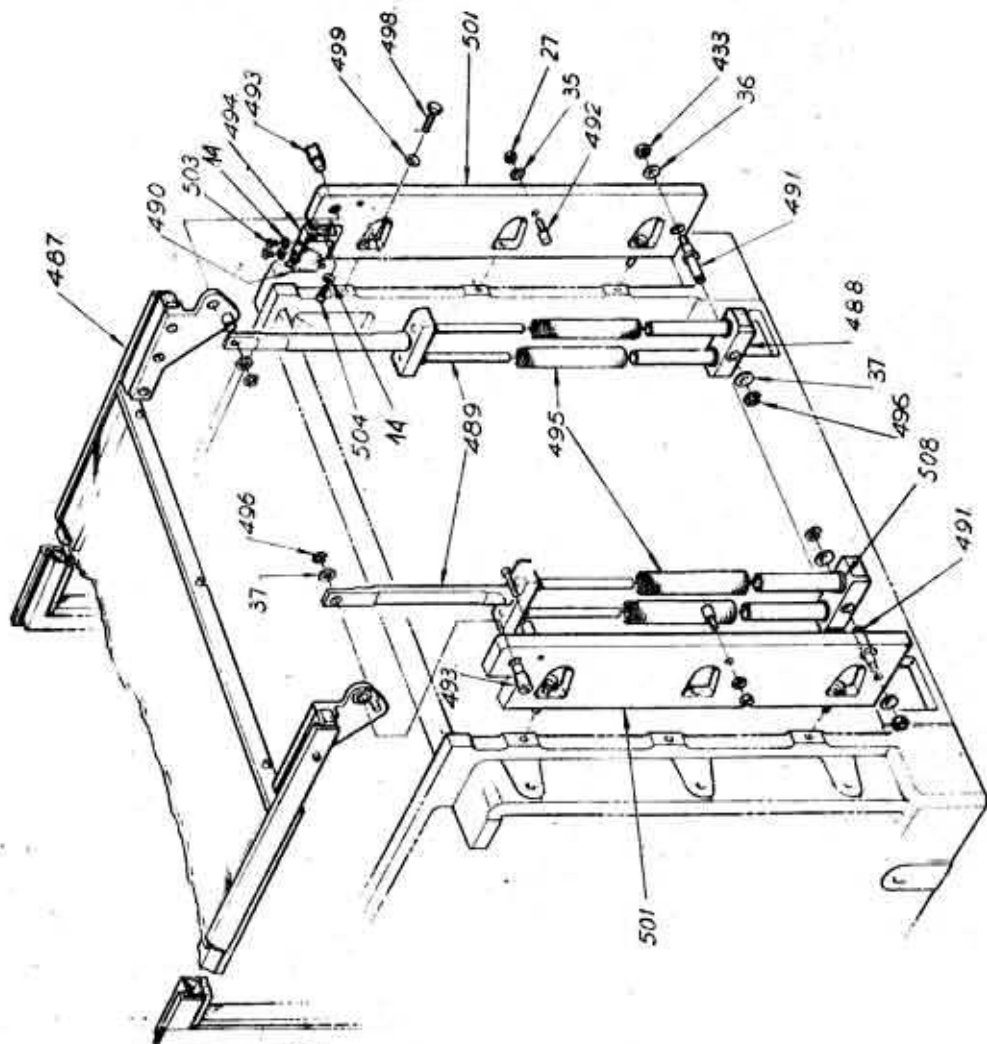


ZESPÓŁ DUKUJĄCY
/SPRZĘGŁO, SILNIK/

30KGO001-01

WYKAZ CZĘŚCI

14 27 36 433 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 498 499 501 503 504 508 37 35

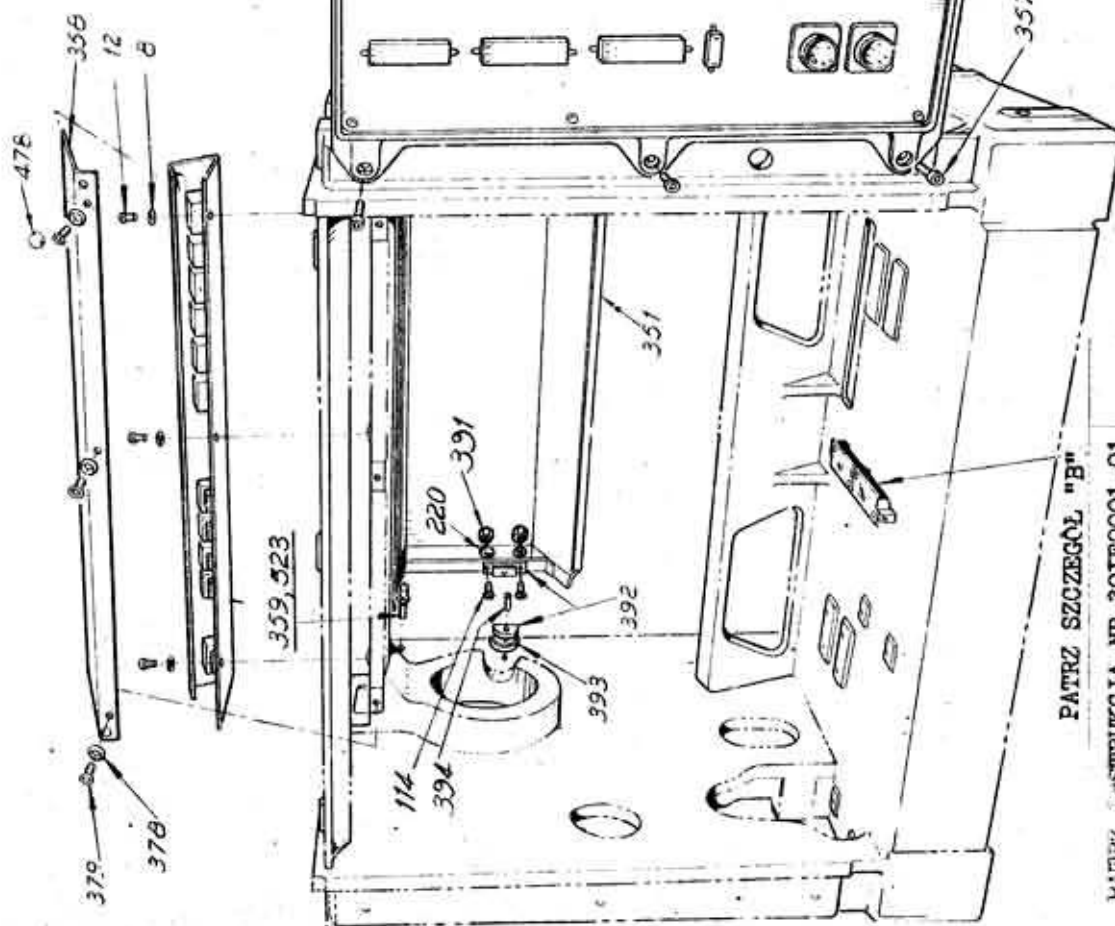


ZESPÓŁ DUKUJĄCY
OSŁONA FLEKSIGLAS

30KG0001-01

WYKAZ CZĘŚCI

8
12
220
339
350
351
357
358
359
360
361
362
366
378
379
391
392
393
394
395
478
513
514
523
114



SZCZEGÓŁ "B" POKAZUJĄCY GNIAZDA.

LISTWY ZACISKOWE POZ. 360
I 395 MOCOWAĆ DO LISTWY
POZ. 362 WKRETAAMI POZ. 339.

PATRZ SZCZEGÓŁ "B"

PATRZ INSTRUKCJA NR. 301E0001-01

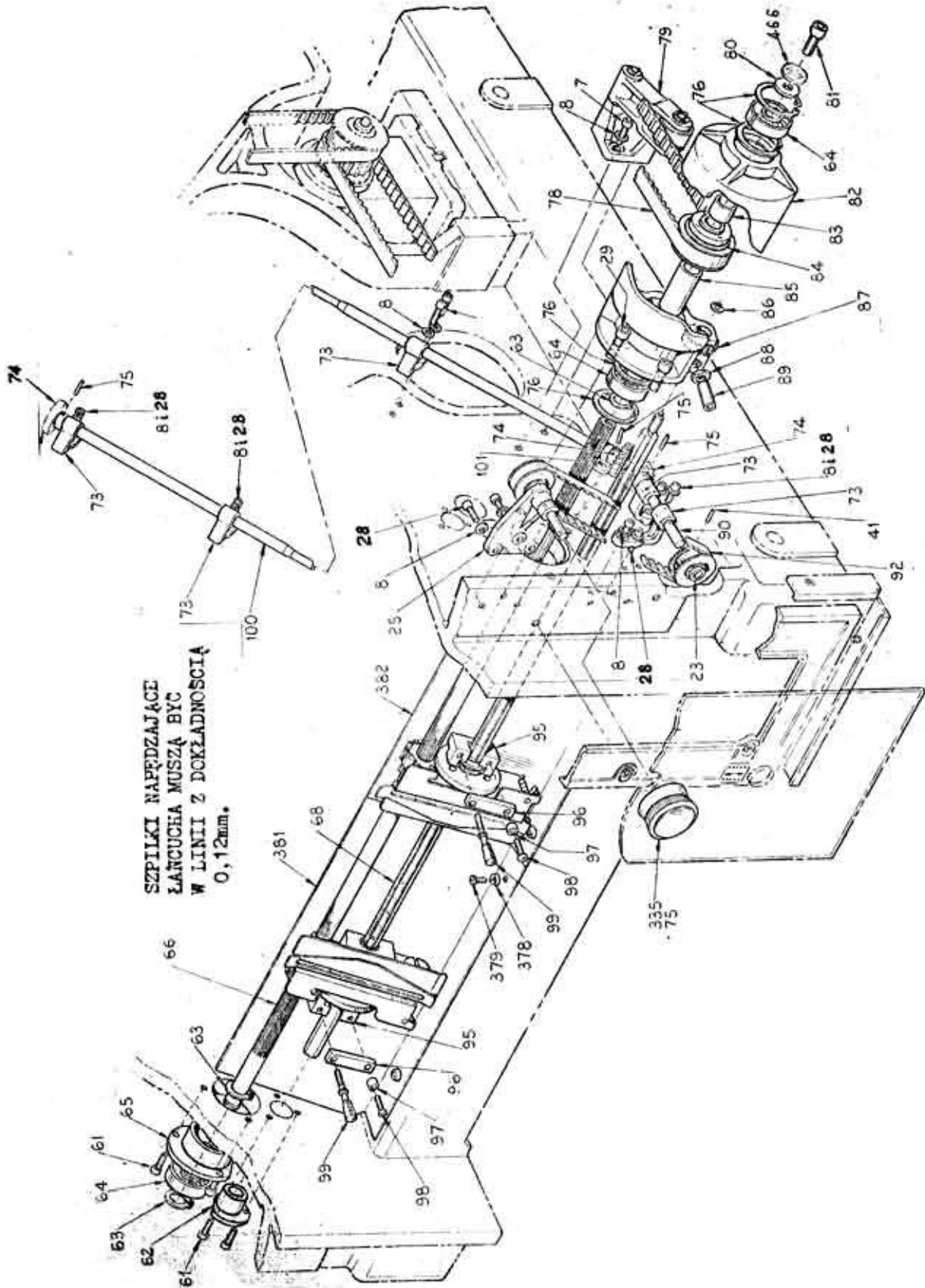
CZĘŚĆ IV.

ZESPÓŁ DRUKUJĄCY
DOLNY WIDOK PRZEDSTAWIAJĄCY
PŁYTĘ PRZELĄCZNIKÓW.

30KG0001-01

WYKAZ CZĘŚCI

7	85
8	96
23	97
25	98
28	99
29	100
41	101
61	335
62	378
63	379
64	381
65	382
66	466
68	
73	
74	
75	
76	
78	
79	
80	
81	
82	
83	
84	

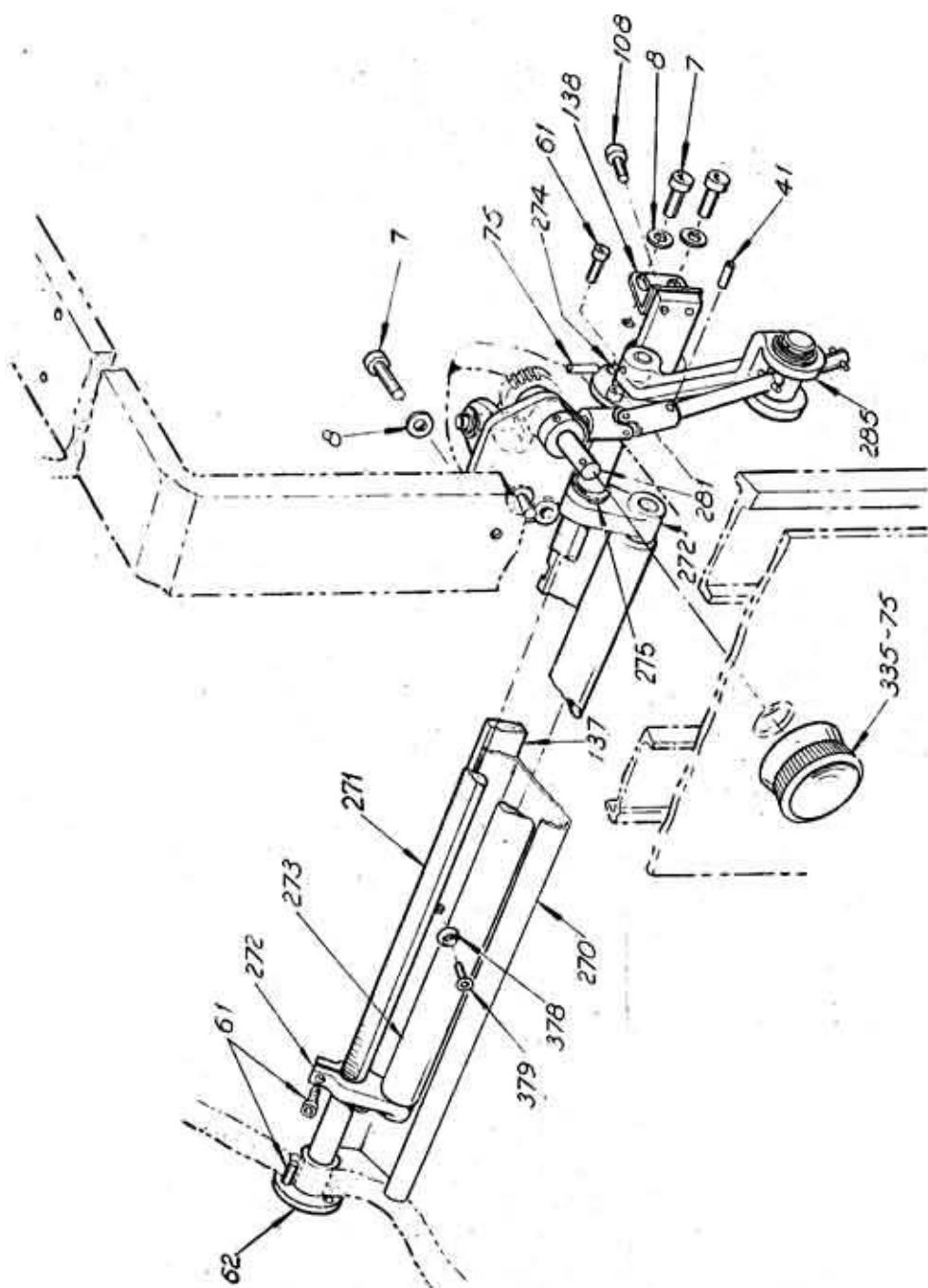


SZPILKI NAPĘDZAJĄCE
ŁAŃCUCHA MUSZĄ BYĆ
W LINII Z DOKŁADNOŚCIĄ
0,12mm.

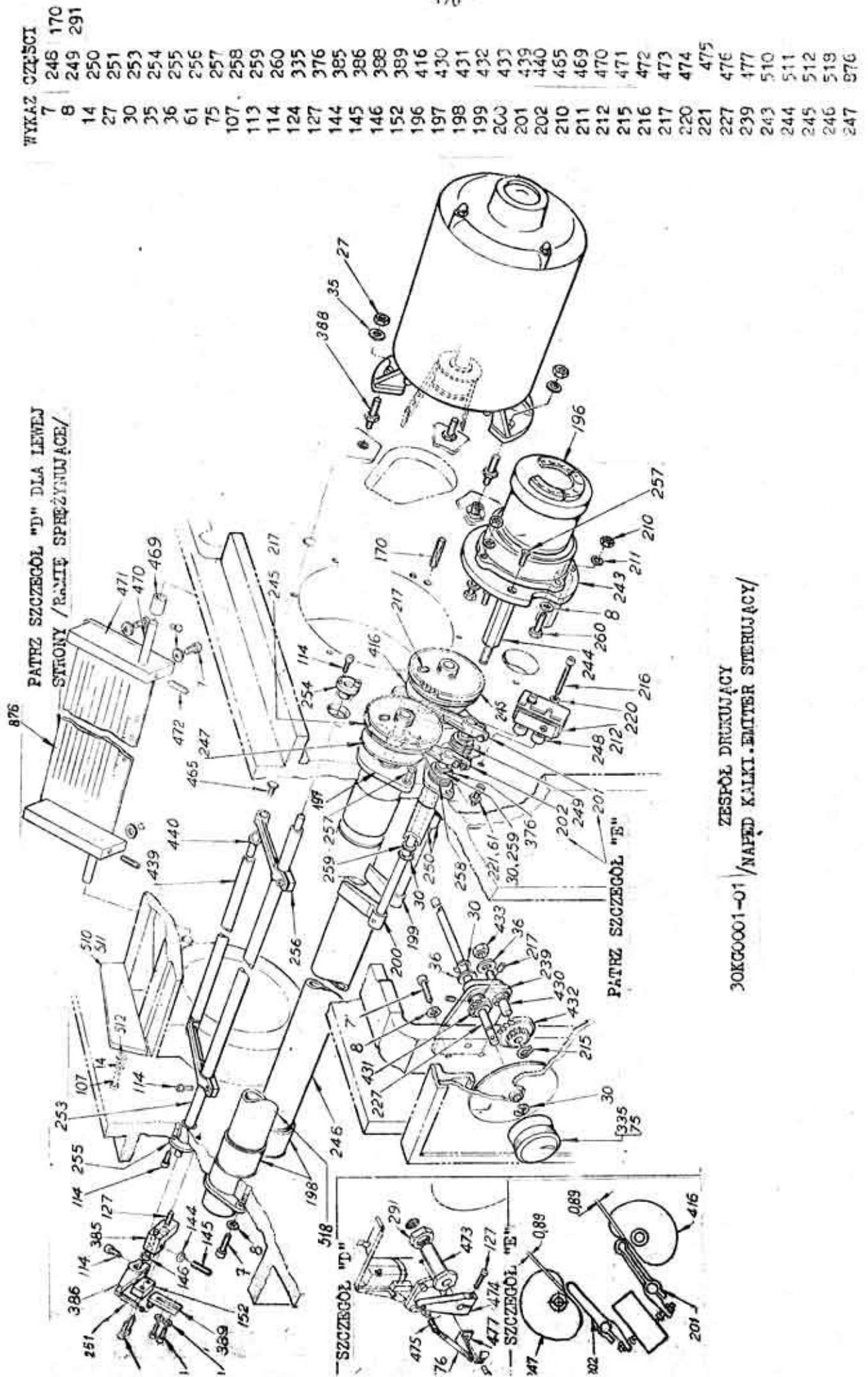
ZESPÓŁ DUKUJĄCY
ZOKG0001-01 / DOLNY CIĄGNIK/

WYKAZ CZĘŚCI

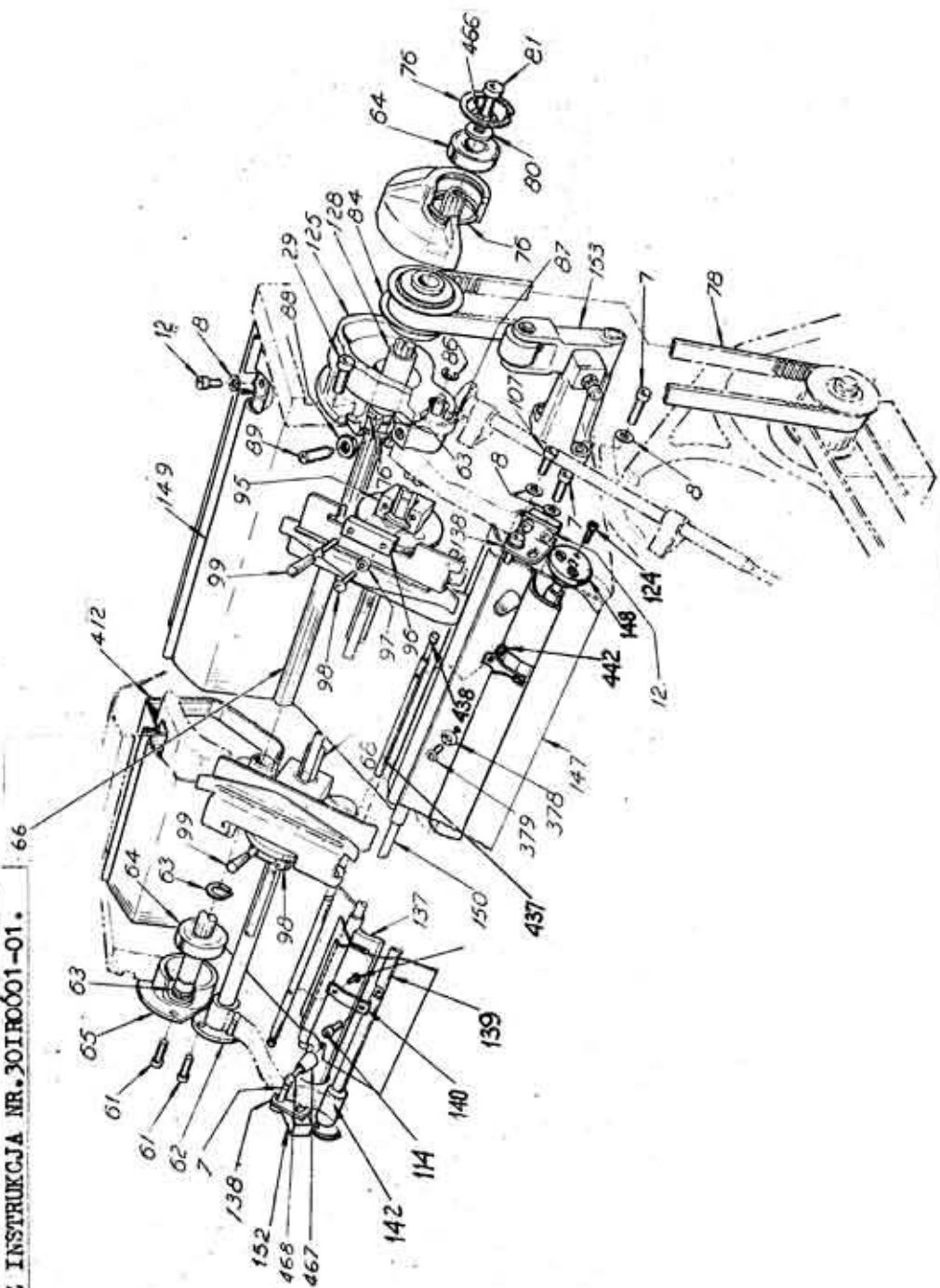
7 8 41 61 62 75 109 137 138 270 271 272 273 274 275 281 285 335 378 379



30KG0001-01 ZESPÓŁ DUKUJĄCY
/NACIĄG PAPIERU I PROWADNICA/



SZPILKI NAPĘDZAJĄCE ŁAŃCUCHA MUSZĄ
BYĆ W LINII Z DOKŁADNOŚCIĄ 0,12mm.
*PATRZ INSTRUKCJA NR.301H0001-01.



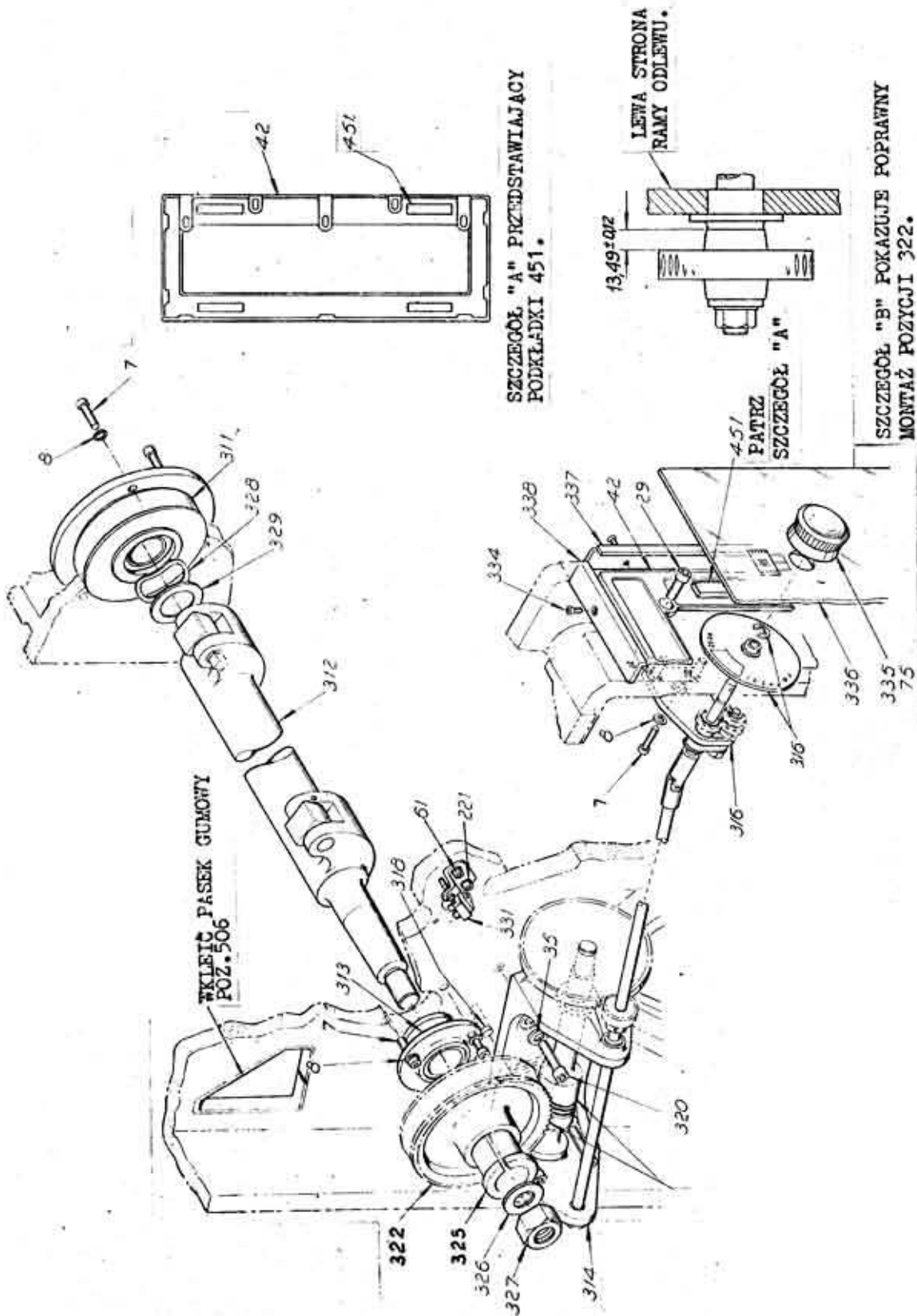
WYKAZ CZĘŚCI

7	97
8	98
12	99
29	107
61	125
62	128
63	137
64	138
65	147
66	149
68	150
76	152
78	153
80	378
81	379
84	412
86	466
87	467
88	468
89	140
95	142
96	148
114	442
124	437
139	438

30KGG001-01 ZESPÓŁ DRUKUJĄCY
/CIĄGNIKI GÓRNE./

WYKAZ CZĘŚCI

7
8
29
35
42
61
75
221
311
312
313
314
316
318
320
322
325
326
327
328
329
331
334
335
336
337
338
451
506
507



SPECYFIKACJA ZESPÓŁU DRUKUJĄCEGO NR30KG0001-01

Ilość części	Nazwa części	Nr.poz.	Nr.rys.-normy
1	Pokrywa dolna	3	30KPC077-01
1	Pokrywa górna	4	30KPC082-01
1	Korpus drukarki	5	30KPC0184-01
	Nakrętka M12	6	PN-58/M82144
	Sruba	7	30DE0161-14
	Podkładka	8	30DE0154-03
4	Podkładka okr.13 cynk	9	PN-59/M-82006
4	Amortyzator 820209 wg.ICL	10	30K0853-01
30	Sruba	12	30DE0165-01
4	Sruba z uchem M12 cynk	13	PN-67/M82472
24	Podkładka spręż.	14	30DE0086-01
1	Zsp. sprzęta	21	30KZ 0341-01
3	Koło pasowe -zsp.	23	30KPC0001-01
2	Zsp. wspornika	25	30KPC0090-01
4	Podkładka spręż.6,3	26	30DE0094-01
9	Nakrętka	27	30DE0168-03
19	Sruba	28	30DE0161-15
17	Sruba	29	30DE0161-20
6	Pierścień zaciskowy	30	30DE0155-04
4	Szpilka	31	30DE0096-01
4	Sruba	32	30DE0172-02
1	Pas napędowy 795032 90XL025	33	0903/200/108
15	Podkładka	35	30DE0154-04
5	Podkładka	36	30DE0154-05
8	Podkładka	37	30DE0154-06
1	Wspornik	38	30DE0097-01
1	Wałek prawy	39	30DE0098-01
1	Wspornik	40	30DE0099-01
4	Kółko spręż. 2,5x12	41	PN/M-85023
2	Rama boczna	42	30DE0227-01
1	Pas napędowy 776802 255L050	43	0903/200/063
1	Pas napędowy 801068 120XL025	44	09.3/200/

Ilość części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys.normy
1	Pierścień zaciskowy	45	30DE0155-04
1	Płyta prawa	46	30DE0228-01
26	Śruba	61	30DE0161-09
3	Tulejka	62	30DE0229-01
6	Pierścień osadczy 13z	63	PN-63/M-85111
6	Łożysko 8200723	64	
2	Tulejka łożyska	65	30DE0230-01
2	Zsp. ciągników	66	30KFO100-01
2	Wałek - zsp.	68	30KFO231-01
5	Wspornik	73	30DE0234-01
3	Koło zębate	74	30DE0235-01
9	Kołek sprężysty 2,5x14	75	PN/M-85023
8	Pierścień osadczy 34w	76	PN-63/M-85111
2	Pas napędowy 800613	78	
1	Zsp.naciągu pasa	79	30KFO236-01
2	Podkładka	80	30DE0244-01
2	Śruba	81	30DE0161-X28
1	Koło zębate dolny	82	30DE0245-01
1	Tulejka dystansowa	83	30DE0246-01
2	Zsp. koła pasowego	84	30KFO247-01
1	Tulejka dystansowa	85	30DE0249-01
2	Pierścień zaciskowy	86	30DE0155-02
2	Koło zębate	87	30DE0262-01
2	Nakrętka	88	30DE0168-01
2	Śruba	89	30DE0263-01
1	Wałek	90	30DE0264-01
1	Pas napędowy 800617 170xL0025	92	0903/260/260
4	Blok zacisku ciągnika	95	30DE0265-01
4	Zacisk ciągnika	96	30DE0266-01
4	Tulejka dystansowa	97	30DE0267-01
4	Śruba	98	30DE0165-02
4	Śruba zacisku ciągnika	99	30DE0268-01
1	Wałek	100	30DE0269-01
1	Wspornik	101	30DE0275-01
1	Sprężyna	106	30DE0276-01
8	Śruba	107	30DE0161-13

Łożk części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys. normy
7	Sruba	108	30DE0161-12
4	Sruba	113	30DE0277-01
14	Sruba	114	30DE0161-02
12	Sruba	124	30DE0161-03
1	Korpus górny	125	30DE0278-01
4	Sruba	127	30DE0161-10
1	Tulejka dystansowa	128	30DE0279-01
1	Podstawa mikroprzeł.	130	30DE0280-01
2	Listwa przewodnicy	137	30DE0281-01
4	Wspornik	138	30DE0282-01
1	Listwa czujnika	139	30DE0283-01
2	Dźwignia czujnika papieru	140	30DE0284-01
2	Tulejka	142	30DE0285-01
1	Dźwignia mikroprzeł.	143	30DE0286-01
2	Nakrętka	144	30DE0169-02
2	Sruba	145	30DE0162-02
1	Sruba	146	30DE0161-11
1	Górna przewodnica papieru	147	30DE0288-01
1	Tulejka	148	30DE0289-01
1	Oskona górna	149	30DE0424-01
1	Wałek	150	30DE0425-01
1	Kołek	151	30DE0426-01
2	Mikroprzełącznik B593 ICL 800159	152	0903/200/216
1	Zsp. nacągu pasa	153	30KPO427-01
1	Kołek ustalający	170	30DE0430-01
1	Silnik taśmy tuszowej	196	30KPO436-01
2	Zsp. łożyska taśmy	197	30KPO431-01
2	Sprzęgło taśmy	198	30KPO438-01
1	Zsp. ramienia I	199	30KPO451-01
1	Zsp. ramienia II	200	30KPO454-01
1	Zsp. dźwigni I	201	30KPO455-01
1	Zsp. dźwigni II	202	30KPO458-01
3	Nakrętka	210	30DE0169-01
3	Podkładko spręż. 5,1	211	PN-65/M-82029
1	Mikroprzełącznik BA-3RX 772220	212	0903/200/625
1	Pierścień osad. spręż. 6z	215	PN-63/M-85111

Ilość części	nazwa części	Nr poz.	Nr rys. normy
2	Śruba	216	30DE0161-06
10	Śruba	217	30DE0170-03
8	Podkładka	220	30DE0154-01
6	Podkładka	221	30DE0154-02
1	Pierścień ustalający	222	30DE0091-01
1	Wałek	227	30DE0461-01
1	Wspornik	239	30DE0462-01
1	Podstawa silnika	243	30DE0463-01
3	Stojak	244	30DE0464-01
2	Koło zębate	245	30KPO0465-01
1	Szpula	246	30DE0468-01
1	Krzywka II	247	30DE0469-01
2	Tulejka dystansowa	248	30DE0470-01
1	Sprężyna	249	30DE0471-01
2	Tulejka	250	30DE0472-01
1	Sprężyna	251	30DE0473-01
1	Wałek	253	30DE0474-01
1	Tulejka	254	30DE0475-01
1	Tulejka	255	30DE0476-01
2	Dźwignia	256	30DE0477-01
7	Śruba	257	30DE0160-03
1	Sprężyna	258	30DE0478-01
4	Podkładka	259	30DE0479-01
3	Śruba	260	30DE0164-01
1	Dolna prowadnica papieru	270	30DE0480-01
1	Wałek	271	30DE0481-01
2	Łącznik	272	30DE0482-01
1	Wałek	273	30DE0483-01
1	Tulejka	274	30DE0484-01
1	Pierścień osadczy spręż. 13z	275	PN-63/M-85111
1	Zesp. wspornika	281	30KPO485-01
1	Zesp. ramion	285	30KPO494-01
3	Nakrętka	291	30DE0168-02
8	Pierścień osadczy	295	30DE0150-05
1	Zsp. młotków	296	30KZO002-01
2	Zsp. amortyzatora	297	30KPO498-01
2	Kółko	298	30DE0503-01

Ilość części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys. normy
2	Czop mimośrodowy	300	30DE0504-01
4	Nakrętka	301	30DE0505-01
2	Tulejka	302	30DE0506-01
2	Czop	303	30DE0507-01
1	Zsp. podstawy tacy	304	30KP0508-01
2	Tuleja	305	30DE0520-01
2	Czop mimośrodowy	306	30DE0521-01
1	Zsp. żożyska	311	30KP0522-01
1	Zsp. wału karbowego	312	30KP0525-01
1	Zsp. żożyska	313	30KP0530-01
1	Zsp. ślimaka	314	30KP0533-01
1	Zsp. przekładni	316	30KP0543-01
2	Kolek	318	30DE0553-01
4	Śruba	320	30DE0161-21
1	Koło ślimakowe	322	30DE0554-01
1	Tuleja zaciskowa	325	30DE0555-01
1	Podkładka	326	30DE0154-07
1	Nakrętka	327	30DE0556-01
1	Podkładka foliasta	328	30DE0225-01
1	Podkładka	329	30DE0558-01
1	Mikroprzekłacz. ze wspornik.	331	30KP0559-01
20	Wkręt	334	30DE0566-01
5	Zsp. pokrętka regul.	335	30KP0567-01
1	Płyta lewa	336	30DE0574-01
4	Listwa	337	30DE0575-01
4	Listwa	338	30DE0576-01
7	Wkręt M2,5/14 PN-60/M-82227	339	PN-60/M-82227
1	Płyta gniezd.	350	30KP0577-01
1	Zesp. osłony	351	30KP0585-01
3	Śruba	357	30DE0161-19
1	Osłona	358	30DE0592-01
2	Kolek	359	30DE0593-01
3	Listwa zaciskowa LZ-4M 6x2	360	4115 - 821-013
4	Wkręt ustalający	361	30DE0594-01
1	Płyta listwy zacisk.	362	30DE0678-01

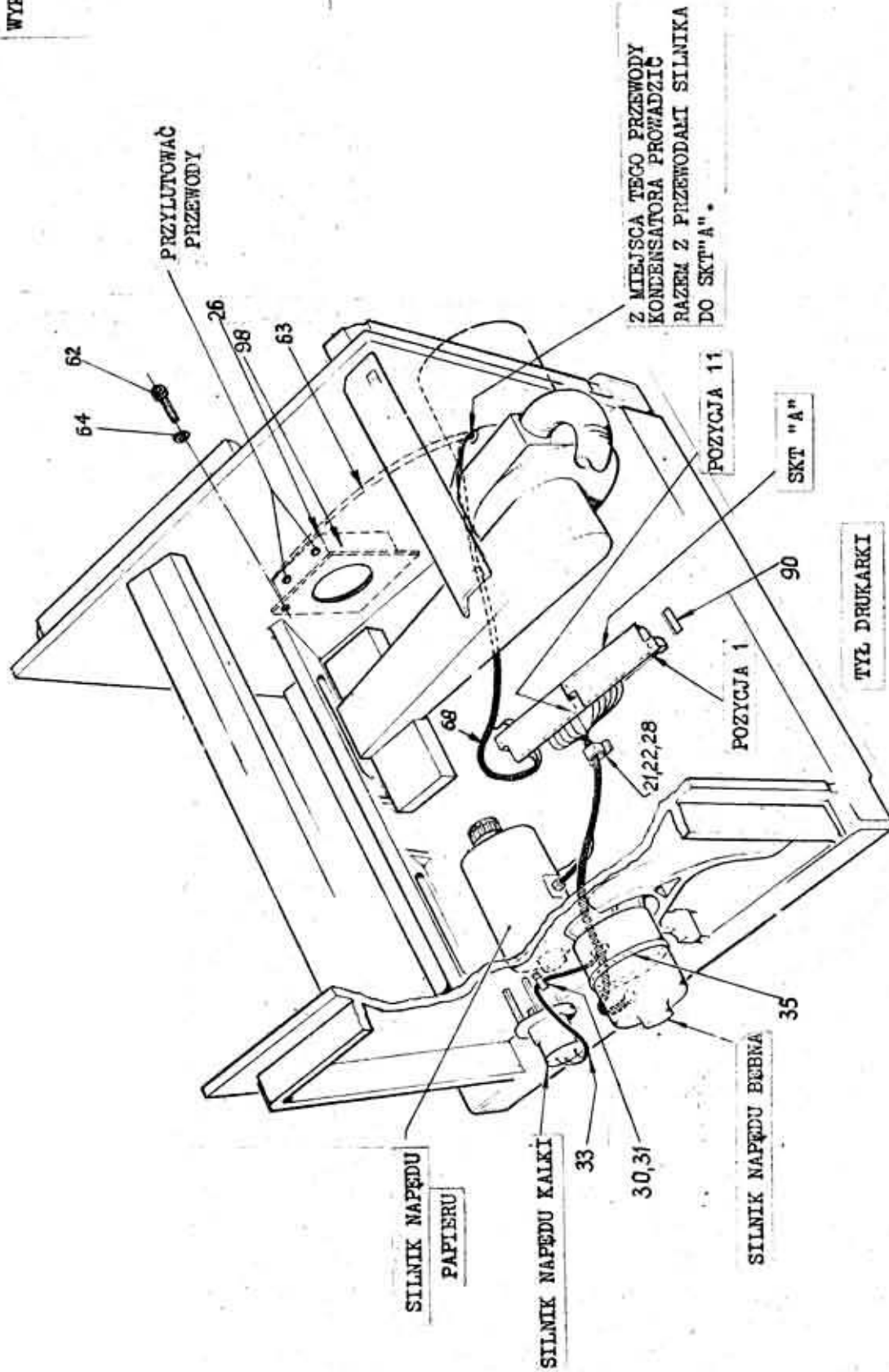
Ilość części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys. normy
2	Pokrywa gniazda	366	30DE0595-01
-			
2	Tulejka	376	30DE0596-01
19 24	Podkładka	378	30DE0518-01
19 24	Śruba	379	30DE0160-02
1	Listwa podtrzymująca	380	30DE0598-01
1	Pokrywa lewa	381	30DE0599-01
1	Pokrywa prawa	382	30DE0600-01
1	Podst. mikroprzełącz.	385	30DE0601-01
1	Dźwignia	386	30DE0602-01
3	Szpilka	388	30DE0603-01
1	Widelki	389	30DE0604-01
4	Nakrętka	391	30DE0169-03
2	Zatrząsk magnetyczny	392	30KP0605-01
2	Podstawa magnesu	393	30DE0612-01
2	Wkręt	394	30DE0613-01
1	Listwa zaciskowa		
	LZ-4M 2x2	395	
1	Linka uziemienia	396	30KP0614-01
1	Podkładka	397	30DE0752-01
1	Śruba	398	30DE0164-02
1	Osłona tylna	412	30DE0615-01
1	Osłona tylna	414	30KP0616-02
1	Krzywka I	416	30DE0626-01
2	Pierścień	423	30DE0627-01
1	Śruba z wykorbieniem	430	30DE0628-01
1	Koło zębate	431	30DE0550-01
1	Koło zębate	432	30DE0630-01
3	Nakrętka	433	30DE0168-01
1	Osłona	434	30DE0631-01
1	Ramię czujnika	437	30DE0632-01
2	Kołek	438	30DE0633-01
1	Tulejka czujnika	439	30DE0634-01
2	Czop	440	30DE0635-01
2	Śruba	442	30DE0160-05
8	Wkładka	451	30DE0189-04

Ilość części.	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys. normy
2	Śruba	504	30DE0161-08
1	Pasek gumowy	506	30DE0691-01
4	Pierścień	508	30DE0692-01
4	Płytki	509	30DE0692-01
1	Blok lewy -zesp.	510	30KPO693-01
1	Blok prawy -zesp.	511	30KPO696-01
4	Podkładka	512	30DE0698-01
4	Wkręt M4x14-5H	513	PN-60/M-82227
4	Tulejka dystansowa	514	30DE0670-01
-			
-			
1	Taśma barwiąca 812468 lub 821311	518	
1	Zsp. druk.-okablowanie	519	30KZO701-01
-			
x	Olej wazelinowy niskokrzep. MWP	522	PN-67/C-96069
2	Wąż Oz PCW biały 4x0,5	523	PN-67/C-89209
1	Skala	876	30DE0699-01

Ilość części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys. normy
1	Podkładka	455	30DE0152-01
1	Podkładka	456	30DE0152-02
1	Podkładka	457	30DE0152-03
2	Śruba	465	30DE0164-06
2	Podkładka spręż. 6,1	466	PN-59/H-82023
2	Zderzak	467	30DE0637-01
2	Śruba	468	30DE0161-17
1	Tulejka	469	30DE0638-01
2	Sworzeń	470	30DE0639-01
2	Łącznik	471	30DE0640-01
2	Śruba	472	30DE0162-03
1	Tuleja nastawcza	473	30DE0641-01
1	Ramię sprężyny	474	30DE0642-01
1	Kołek	475	30DE0643-01
1	Sprężyna	476	30DE0644-01
1	Wspornik	477	30DE0645-01
2	Korek	478	30DE0646-01
2	Pokrywa	479	30DE0647-01
2	Zsp. wspornika	480	30KP0648-01
1	Zsp. osłony	487	30 KP0651-01
2	Zsp. podstawy amortyzat.	488	30KP0679-01
2	Zsp. łącznika amortyzatora	489	30KP0682-01
1	Mikroprzełącznik B611-5 ICL 813673	490	0903/200/490
2	Czop	491	30DE0685-01
2	Kołek	492	30DE0686-01
2	Śruba	493	30DE0687-01
1	Wspornik	494	30DE0688-01
4	Sprężyna	495	30DE0689-01
4	Pierścień zaciskowy	496	30DE0155-05
4	Śruba	498	30DE0164-04
66	Podkładka spręż. 8,2	499	PN-65/M-82008
2	Płyta	501	30DE0690-01
2	Wkręt	503	30DE0167-01

WYKAZ CZĘŚCI

21	30
22	90
26	
28	
31	
33	
35	
62	
63	
64	
68	
98	

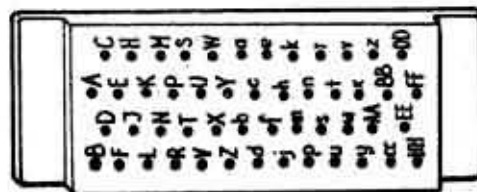


30KZ0701-01 ZESPÓŁ DUKUJĄCY OKABLOWANIE



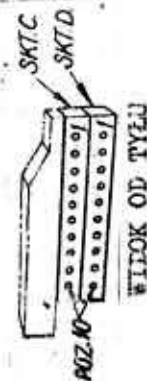
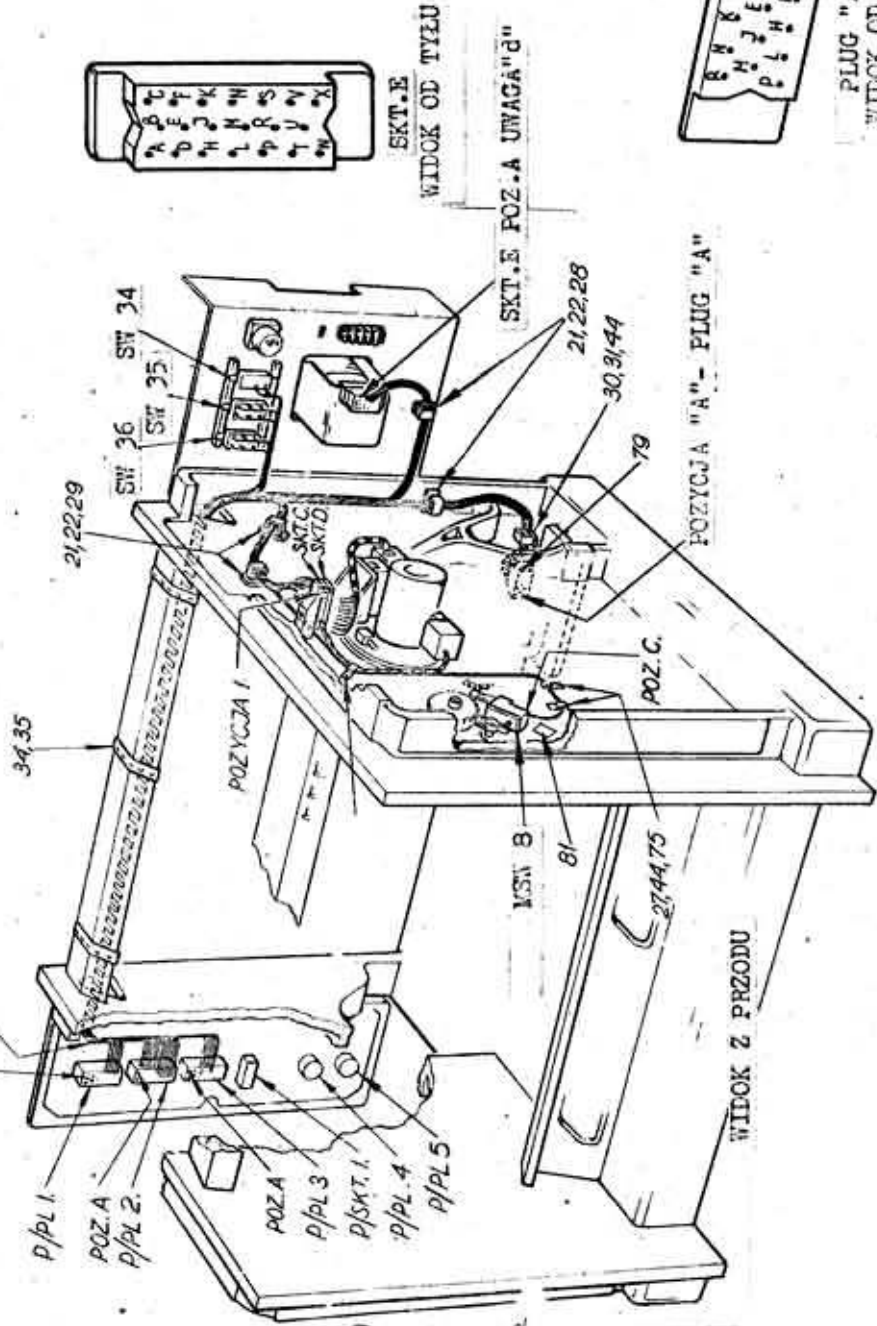
"d" PRZED ZAMOCOWANIEM W OBEJMIE SKT"E" PRZEWODY
OWINĄĆ 4-krotnie PRZESZKANEM Z POZ. 46 NA SZER.
OBEJMY STOSUJĄC PODKŁADKI Z POZ. 47.

"f" DRUTY SPIECIONE RAZEM Z SPLOTY NA 25 mm.



WIDOK OD TYŁU
P/PL 1,2,3

WYKAZ CZĘŚCI
21 22 27 28 29 30 31 34 35 36 44 75 79 81



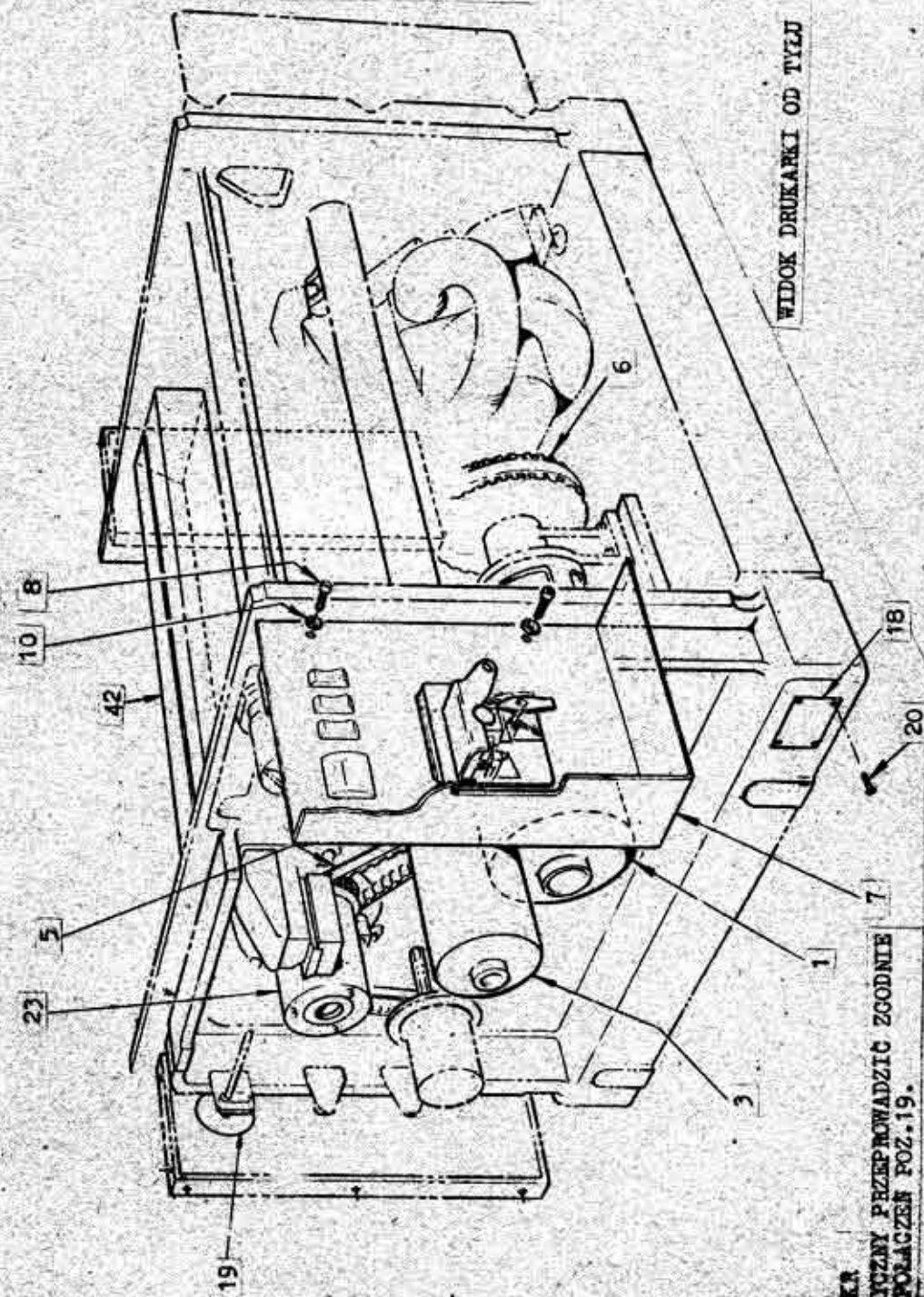
30KZ0701-01 ZESPÓŁ DRUKUJĄCY
OKABLOWANIE



PLUG "A"
WIDOK OD TYŁU

WYKAZ CZĘŚCI

- 1
- 3
- 5
- 6
- 7
- 8
- 10
- 18
- 19
- 20
- 23
- 42



WIDOK Drukarki od tyłu

WZ. 11.11.11

WYKONANY PRZEPROWADZIC ZGODNIE
Z PLANEM POŁĄCZEŃ POZ.19.

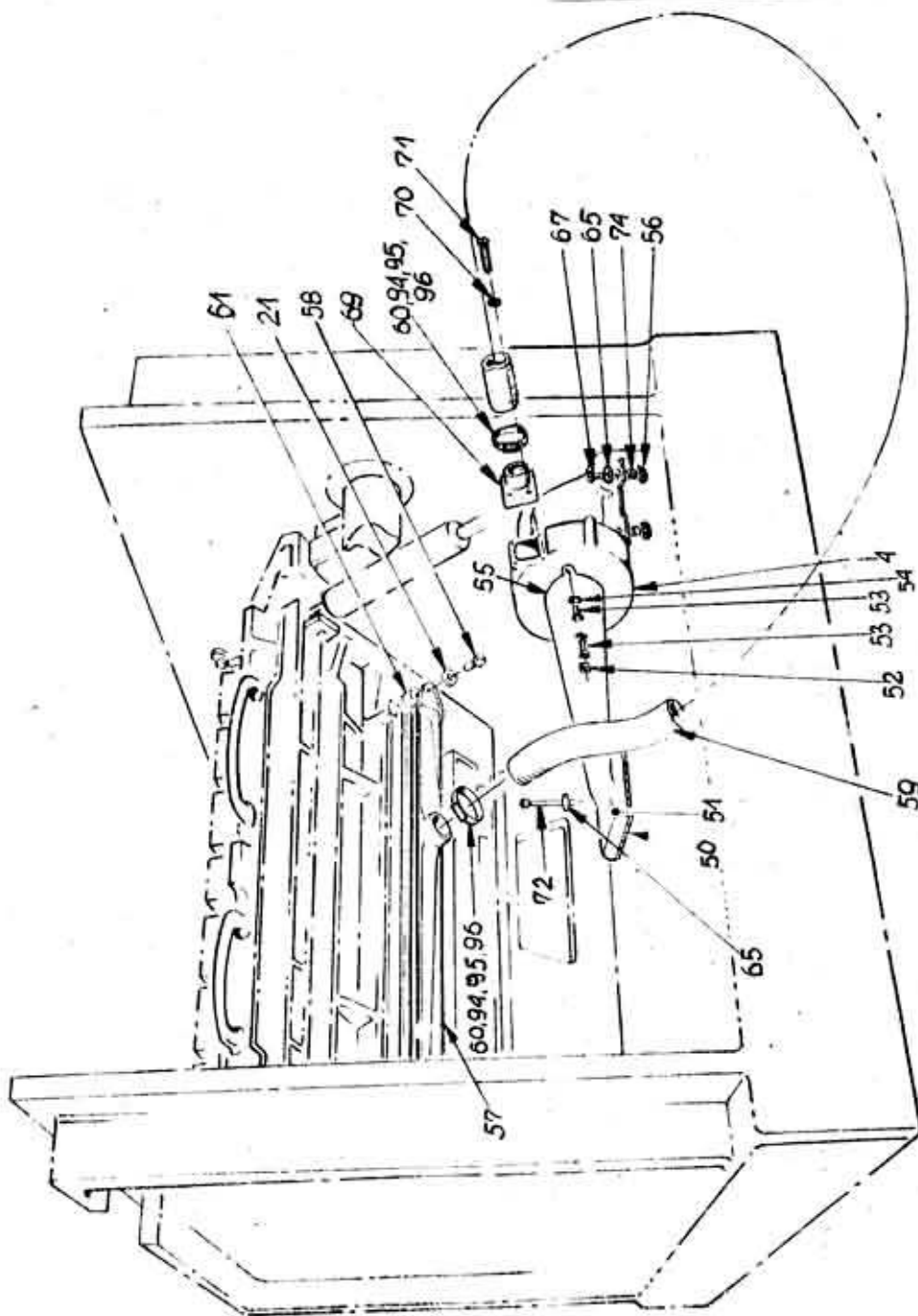
ZESPÓŁ Drukujący

OKABLOWANIE

30K20701-01

WYKAZ CZĘŚCI

4 21 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 65 66 67 69 70 71 72 74 94 95 96



30KZ0701-01 | MECHANIZM DRUKUJĄCY
ZESPÓŁ OKABLOWANIE

ZESPÓŁ DRUKUJACY - OKABLOWANIE

NR 30 KZ 0701-01

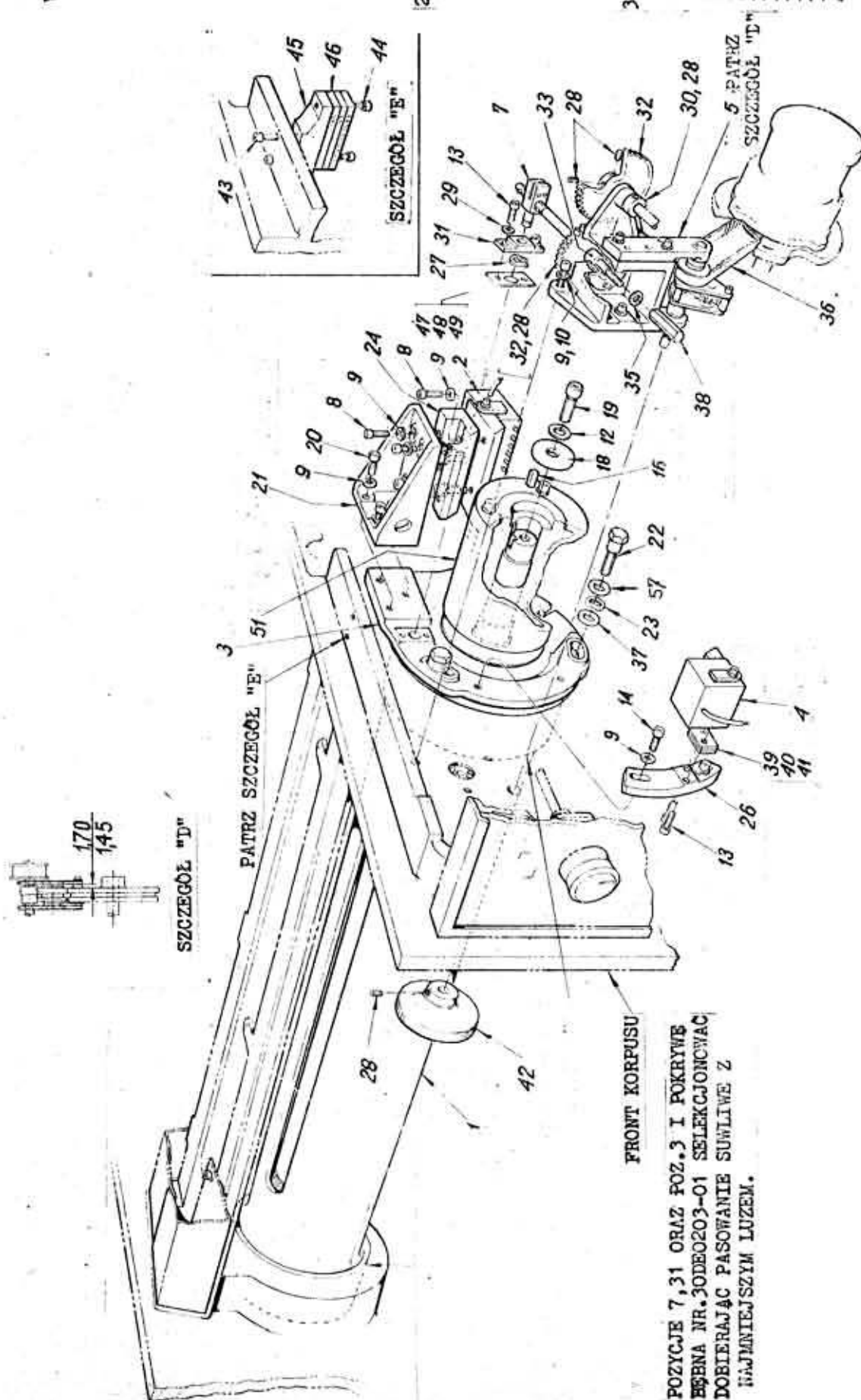
Ilość części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys.-normy
1	Silnik sprzęgła	1	30 KP 0702-01
1	Zespół silnika	3	30 KP 0706-01
1	Zespół dmuchawy	4	30 KP 0710-01
1	Pas napędowy 200 XL 037 Nr JCL 791013	5	0903/200/089
1	Koła pasowe	6	30 DE 0719-01
1	Zep. formowania druku	7	30 KP 0760-01
3	Sruba	8	30 DE 0161-19
1	Przewód licznika czasu	9	30 KP 0865-01
3	Podkładka	10	30 DE 0154-05
1	Tabliczka znamiono- wa	18	30 DE 0729-01
1	Zespół koła zębat.	19	30 KP 0730-01
4	Nit 3x 14 AL	20	PN/M-32052
11	Podkładka	21	30 DE 0154-03
9	Sruba	22	30 DE 0161-13
1	Zep. bębna i emit- ra	23	30 KP 0199-01
7	Uch. yt wiązki	26	30 DE 0371-01
9	Sruba	27	30 DE 0161-02
6	Uch. yt wiązki	28	30 KP 0863-02
3	Uch. yt wiązki	29	30 KP 0863-01
1	Uch. yt wiązki kpl.	30	30 KP 0736-01
1	Sruba	31	30 DE 0161-03
1	Wiązka	32	30 KP 0737-01
1	Wiązka	33	30 KP 0738-01
4	Parok	34	30 DE 0741-01
3	Spineum	35	30 DE 0742-01
1	Wiązka	36	30 KP 0743-01
1	Zep. przew. oznaków	37	30 KP 0744-01
3	Wiązka	38	30 DE 0161-01
1	Sruba	45	30 DE 0161-01
1	Przewód 2-gi-0,3 elektrotechniczny	46	PN 34/P-09485

Ilość o części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys.-normy
1	Kolektor	50	30 DE 0753-01
1	Wkładka	51	30 DE 0189-07
1	Korek	52	30 DE 0163-03
2	Wkręt M4 x 12	53	PN-60/M-82227
2	Podkładka	54	30 DE 0754-01
1	Uszczelka	55	30 DE 0755-01
4	Stopka	56	30 DE 0756-01
1	Dyfuzor - zsp.	57	30 KP 0757-01
2	Sruba	58	30 DE 0172-01
1	Wąż wentylatora JCL 058897	59	30KPO796-01
2	Zacisk węża	60	30 DE 0762-01
2	Tulejka	61	30 DE 0769-01
4	Wkręt	62	30 DE 0167-02
1	Przewody kondensatora	63	30 KP 0768-01
4	Podkładka	64	30 DE 0154-02
1	Podkładka	65	30 DE 0154-04
4	Podkładka	66	30 DE 0752-01
4	Sruba	67	30 DE 0161-22
x	Wąż O z PCW 6 x 1	68	PN-67/C-89209
1	Łącznik	69	30 DE 0764-01
4	Podkładka spręż. 4,1	70	PN-59/M-82029
4	Wkręt M4x 35	71	PN-60/M-82215
1	Sruba	72	30 DE 0164-03
4	Tulejka dystansowa	74	30 DE 0765-01
4	Uchwyt kabla	75	30 DE 0766-01
x	Schemat połączeń	76	30 SI 0701-01
1	Tabliczka oznaczeniow.	79	30 DE 0817-08
1	Tabliczka	80	30 DE 0814-01
1	Tabliczka	81	30 DE 0814-02
1	Tabliczka	82	30 DE 0814-03
1	Tabliczka	83	30 DE 0814-04
1	Tabliczka	84	30 DE 0814-05
1	Tabliczka	85	30 DE 0814-06
1	Tabliczka	86	30 DE 0814-07
1	Tabliczka	87	30 DE 0814-08
1	Tabliczka	88	30 DE 0814-09
1	Tabliczka	89	30 DE 0814-10

- 198 -			
Ilość części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys.- normy
1	Tabliczka	90	30 DE 0814-11
1	Tabliczka	91	30 DE 0815-01
x	Klej "Epidian 51"	92	ZN-35/MPCh-QE-2232
2	Wkręt M5 x 25	94	PN/60/M-82230
4	Podkładka ϕ 5,5	95	PN/59/M-82007
2	Nakrętka M5	96	PN/58/M-82141
1	Zsp. płytki kondensa- tora	98	30 KP 0734-01

WYKAZ CZĘŚCI

1	41
2	42
3	43
4	44
5	45
7	46
8	47
9	48
10	49
12	51
13	
14	
15	
16	
18	
19	57



POZYCJE 7, 31 ORAZ POZ. 3 I POKRYWE
 HEBNA NR. 30DE0203-01 SELEKCYJONOWAC
 DOBIERAJĄC PASOWANIE SUNLIWE Z
 NAJMNIEJSZYM LUZEM.

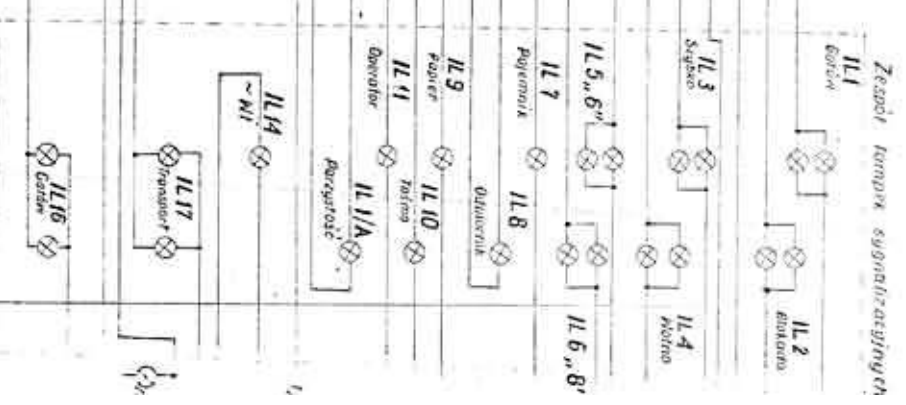
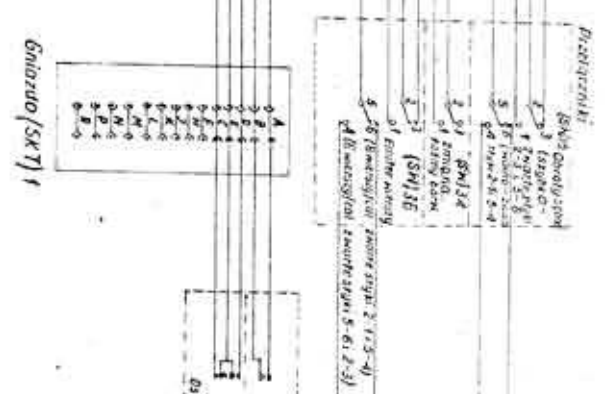
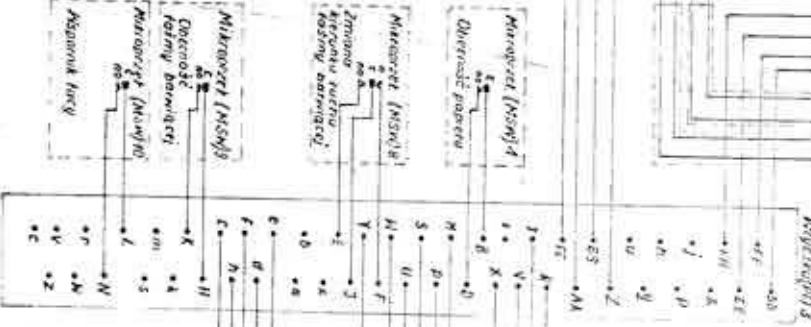
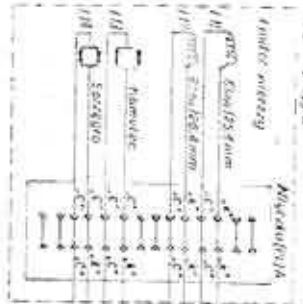
ZESPÓŁ HEBNA I EMITERA
 NR. 30KP0199-01

ZESPÓŁ BEBNA I EMITERA

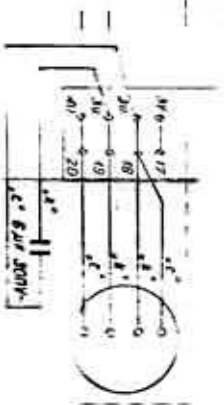
NR 30 KP 0199-01

Ilość części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys.-normy
1	Zsp.bębna drukującego	1	30 KP 0200-01
1	Zsp. głowic kodowych	2	30 KP 0250-01
1	Płyta regulacyjna	3	30 KP 0198-01
1	Zsp. głowicy zegarowej	4	30 KP 0270-01
1	Zsp. przekładni	5	30 KP 0290-01
1	Wałek sterujący	7	30 KP 0317-01
7	Sruba	8	30 DE 0101-14
15	Podkładka	9	30 DE 0154-03
3	Sruba	10	30 DE 0161-15
1	Podkładka	12	30 DE 0154-05
4	Sruba	13	30 DE 0161-09
2	Sruba	14	30 DE 0161-13
1	Klin	16	30 DE 0320-01
1	Podkładka	18	30 DE 0322-01
1	Sruba	19	30 DE 0101-20
3	Sruba	20	30 DE 0101-24
1	Wspornik	21	30 DE 0322-01
3	Sruba	22	30 DE 0322-01
6	Podkładka falista	23	30 DE 0309-01
1	Blok	24	30 DE 0322-01
1	Wspornik	26	30 DE 0322-01
1	Pierścień osad. spręż. 6z	27	PN-03/M-05411
8	Sruba	28	30 DE 0170-02
2	Podkładka	29	30 DE 0154-02
1	Pierścień ustalający	30	30 DE 0001-01
1	Wspornik czopa	31	30 DE 0322-01
2	Koło zębate	32	30 DE 0329-01
1	Tulejka dystansowa	33	30 DE 0330-01
1	Podkładka	35	30 DE 0331-01
1	Paś napędowy 800186	36	0903/200/222
3	Podkładka	37	30 DE 0332-01
1	Nakrętka specjalna	38	30 DE 0333-01
1	Podkładka	39	30 DE 0150-01
1	Podkładka	40	30 DE 0150-02
1	Podkładka	41	30 DE 0153-03

Ilość części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys.-normy
1	Pokrętko	42	30 DE 0334-01 -
2	Sruba	43	30 DE 0161-17
2	Sruba	44	30 DE 0161-16
1	Wspornik	45	30 DE 0335-01
2	Gniazdo 801410	46	0903/200/301
1	Podkładka	47	30 DE 0156-01
1	Podkładka	48	30 DE 0156-02
1	Podkładka	49	30 DE 0156-03
1	Zespół emitera	51	30 KP 0336-01
3	Podkładka	57	30 DE 0332-02

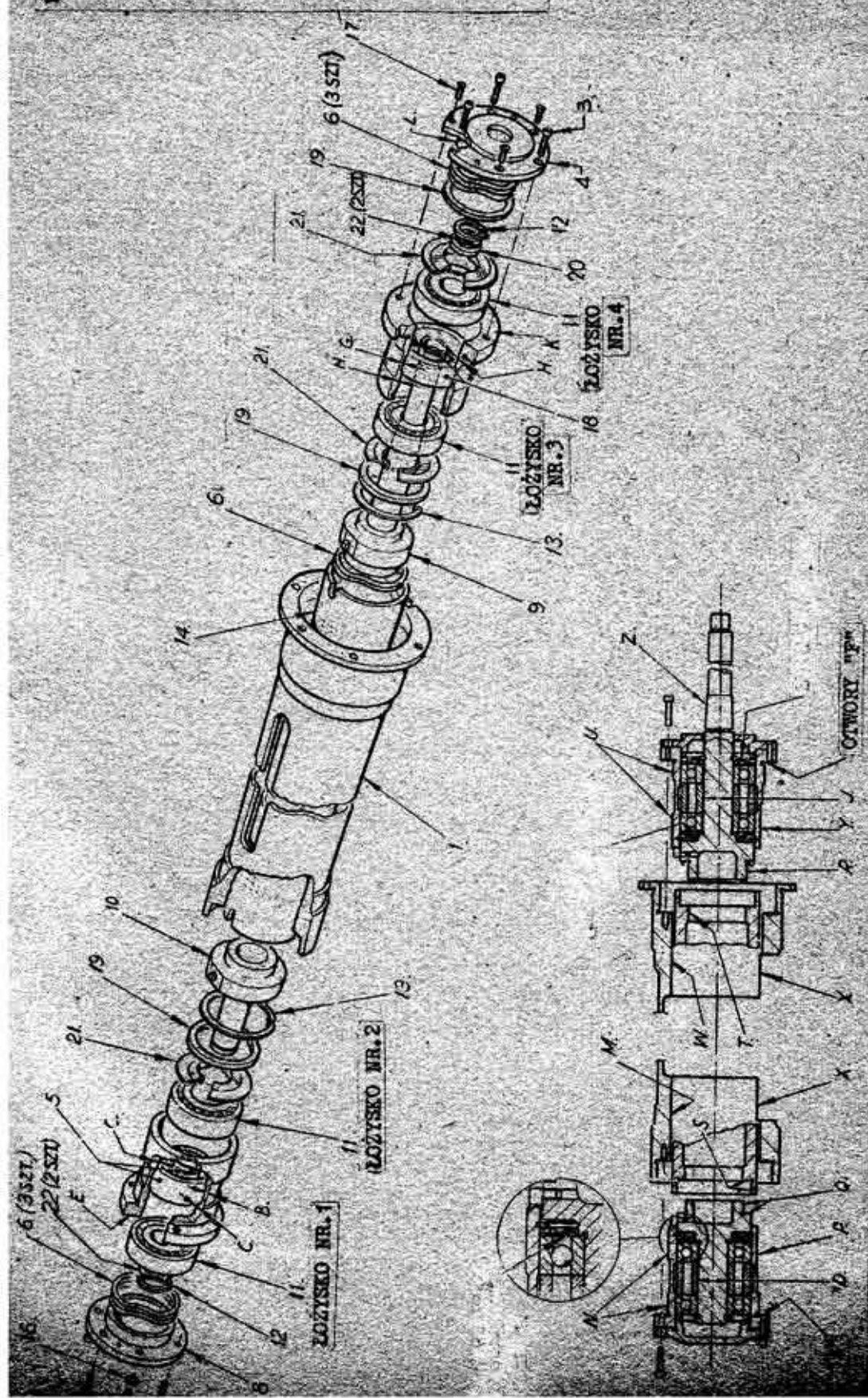


Mr. Tys. 30510701-01



WYKAZ CZĘŚCI

- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20
- 21
- 22



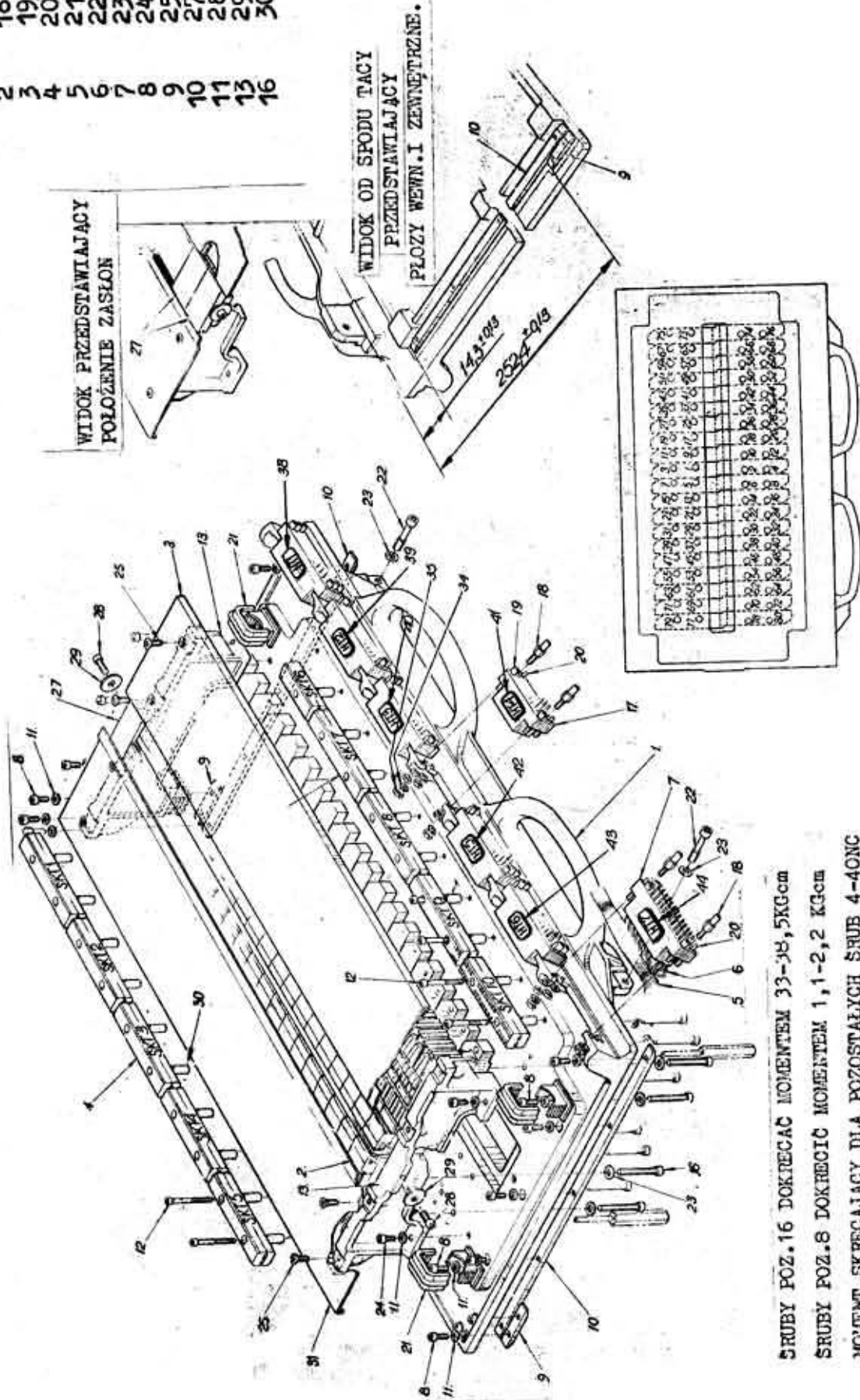
ZESPÓŁ NERWA DUKUJĄCEGO

Nr rys. 30KPO200-01

Zespół BĘBNA DRUKUJĄCEGO

Jl. części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys. normy
1	Zsp. osłony bębna	1	30KPO201-01
3	Sruba	2	30DE0161-25
6	Sruba	3	30DE0161-27
1	Pokrywa bębna p.	4	30DE0203-01
1	Zsp. tulei dystanso- - wych	5	30KPO204-01
8	Podkładka falista	6	30DE0207-01
1	Pokrywa bębna l.	8	30DE0208-01
1	Zsp. wałka prawego	9	30KPO209-01
1	Zsp. wałka lewego	10	30KPO212-01
4	Łożyska kulkowe 6306P4	11	PN-67/M-86406
2	Pierścień osadczy spręż. 30z	12	PN-63/M-85111
2	Pierścień osadczy spręż. 72w	13	PN-63/M-85111
1	Zsp. tulei drukującej	14	30KPO214-01
3	Podkładka	16	30DE0154-03
3	Sruba	17	30DE0160-04
1	Zsp. tulei dystans.	18	30KPO220-01
3	Pierścień	19	30DE023-01
1	Pierścień	20	30DE0224-01
3	Osłona łożyska 80141	21	30DE0095-01
4	Podkładka falista	22	30DE0225-01

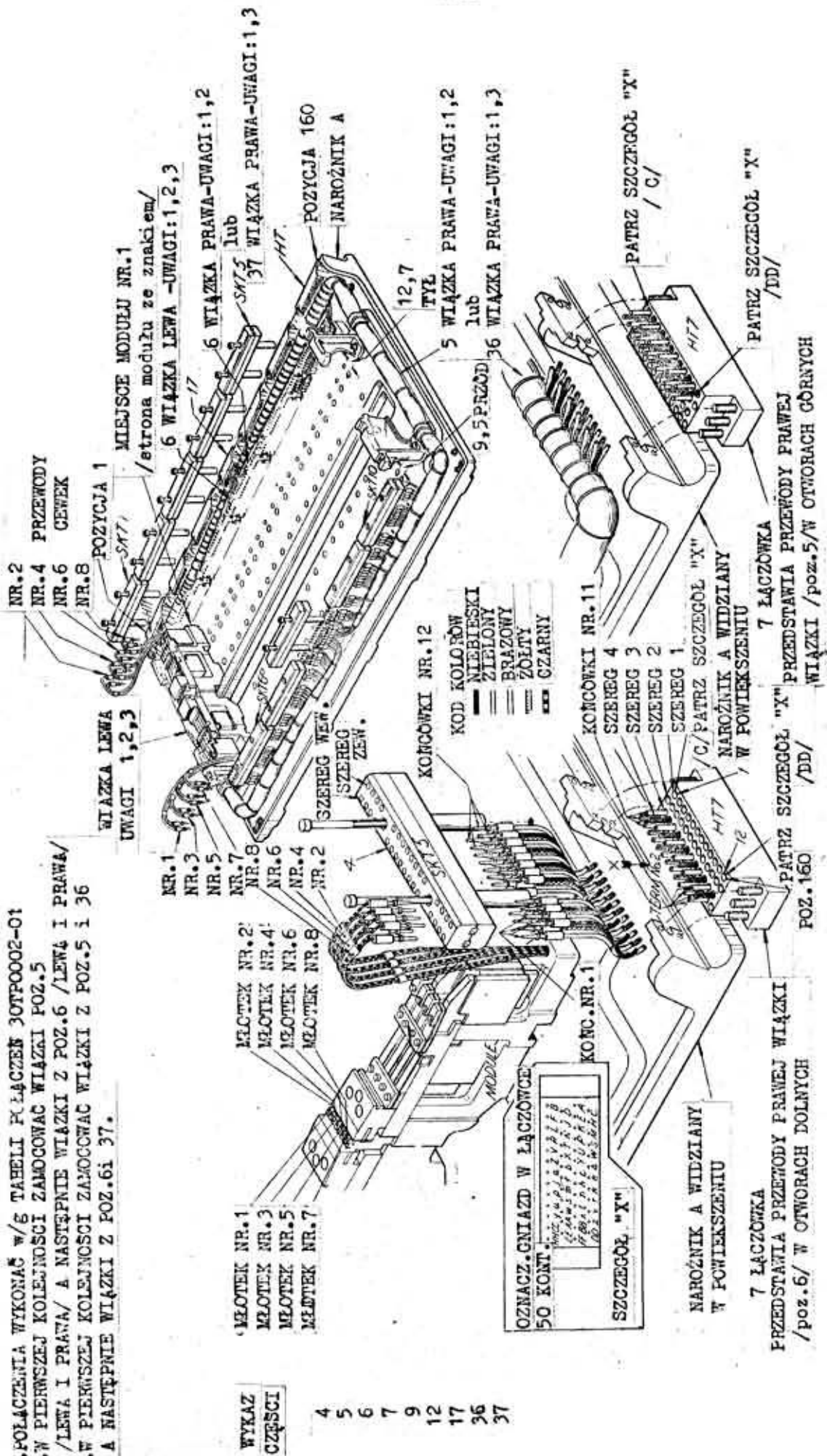
WYKAZ CZĘŚCI	
1	31
2	34
3	35
4	38
5	39
6	40
7	41
8	42
9	43
10	44
11	17
12	18
13	19
14	20
15	21
16	22
17	23
18	24
19	25
20	27
21	28
22	29
23	30



WIDOK TACY OD SPODU. NUMERY
WSKAZUJĄ KOLEJNOŚĆ PRZYKRĘCANIA
SRUB POZ. 16

SRUBY POZ. 16 DOKRECAĆ MOMENTEM 33-38,5 KGcm
SRUBY POZ. 8 DOKRECAĆ MOMENTEM 1,1-2,2 KGcm
MOMENT SKRĘCAJĄCY DLA POZOSTAŁYCH SRUB 4-40NC
6,6-8,8 KGcm, DLA SRUB 8-32NC — 33-38,5 KGcm.

1. POLACZENIA WYKONAĆ w/g TABELI POLACZEŃ 30TPO002-01
2. W PIERWSZEJ KOLEJNOŚCI ZAMOCOWAĆ WIĄZKI POZ.5 /LEWA I PRAWA/ A NASTĘPNIE WIĄZKI Z POZ.6 /LEWA I PRAWA/
3. W PIERWSZEJ KOLEJNOŚCI ZAMOCOWAĆ WIĄZKI Z POZ.5 I 3. A NASTĘPNIE WIĄZKI Z POZ.6i 37.



30KZ0002-01

ZESPÓŁ MŁOTKOW
NR 30 KZ 0002-01

- 214 -

Ilość części	Nazwa części	Nr poz.	Nr rys.-normy
1	Taca zespołu	1	30 KP 0003-01
15	Zsp. modułu	2	30 KP 0005-01
1	Zsp. osłony	3	30 KP 0057-01
8	Łączówka	4	30 KP 0060-01
1	Wiązka	5	30 KP 0075-01
1	Wiązka zesp. młotków	6	30 KP 0076-01
5	Łączówka 790314	7	
18	Sruba	8	30 DE 0161-02
2	Płoza zewnętrzna	9	30 DE 0062-01
2	Płoza wewnętrzna	10	30 DE 0063-01
22	Podkładka	11	30 DE 0154-01
16	Sruba	12	30 DE 0161-07
2	Podstawa osłony	13	30 DE 0064-01
60	Sruba	16	30 DE 0161-18
1	Łączówka 800876	17	
12	Sruba ustalająca	18	30 DE 0583-01
12	Sruba ustalająca	19	30 DE 0171-02
12	Sruba ustalająca	20	30 DE 0159-02
4	Uchwyt wiązki	21	30 KP 0066-02
2	Sruba	22	30 DE 0172-03
62	Podkładka	23	30 DE 0154-03
4	Sruba	24	30 DE 0181-03
8	Sruba	25	30 DE 0065-01
7	Zasłona	27	30 DE 0069-01
2	Sruba	28	30 DE 0161-01
2	Podkładka	29	30 DE 0070-01
10	Wspornik łączówki	30	30 DE 0071-01
1	Zsp. osłony	31	30 KP 0072-01
1	Tabela połączeń	32	30 TP 0002-01
38	Podkładka spręż. 2,7	34	30 DE 0074-01
38	Nakrętka M 2,5 - 51	35	PN-58/M-82146
1	Wiązka	36	30 KP 0075-02
1	Wiązka zesp. młotków	37	30 KP 0076-02
1	Tabliczka oznaczeniowa	38	30 DE 0817-01
1	Tabliczka oznaczeniowa	39	30 DE 0817-02
1	Tabliczka oznaczeniowa	40	30 DE 0817-03
1	Tabliczka oznaczeniowa	41	30 DE 0817-04

Ilość Części	Nazwa części	Nr poz.	Nr. rys.- normy
1	Tabliczka oznacze- niowa	42	30 DE 0817-05
1	Tabliczka oznacze- niowa	43	30 DE 0817-06
1	Tabliczka oznaczeniowa	44	30 DE 0817-07

WYKAZ WYPOSAŻENIA MECHANIZMU Drukarni

Typ 666 - 01

Nr. 30W40001-01

1. Łączówka 50-cio kontaktowa /zespół wtyku I
Nr. rys. 30KP0850-01 / HT1,2,3,5,6 PL1,2,3 str. 2
2. Łączówka 34-ro kontaktowa /zespół wtyku II
Nr. rys. 30KP0770-01 / HT4 str. 1
3. Złącze SzR32U14NSz5 zespół kablowa- wtykowa str. 2
4. Kośćcówka cylindryczna ICL Nr. 790330
f-ty ALP 163038-1. str. 1
5. Kośćcówka cylindryczna ICL Nr. 813602
f-ty ALP 163038-1. str. 2
6. Kośćcówka szpilkowa ICL Nr. 790328
f-ty ALP 163030-1. str. 5
7. Żarówka 28V/0,04A ICL Nr. 860754
f-ty THORN ELECTRICAL INDUSTRIES LTD
Nr. kat. 21804. str. 7
8. Sprawdzian współbieżności par słupników
Pr-3845/wg.rys. 30KP0922-01/. str. 1
9. Korba Nr. 30KP0852-01 str. 1
10. Przystroj do wyjmowania kośćcówek Pr-3843
/wg.rys. 30KP0921-01/. str. 1
11. Dynamometr DK-2. str. 1
12. Sprawdzian tłoczkowy do ustalania momentów
środków St-532 /wg.rys. 30KP0925-01/. str. 3
13. Wkrętyki średnicowe:
5/64" Pr-4164/1 /wg.rys. 30KP0927-01/. str. 1
3/32" Pr-4164/2 - " - " - str. 1
1/8" Pr-4164/3 - " - " - str. 1
5/32" Pr-4164/4 - " - " - str. 1
3/16" Pr-4164/5 - " - " - str. 1
14. Klucz łykowy 1 1/16"x 45° Pr-4177
/wg.rys. 30KP0906-01/. str. 1
15. Zestaw szczelinomierzny Pr-4202
/ wg.rys. 30KP0929-01/. str. 1

16. Zaśnóg do ustawiania rozstawienia ciągników Sr-2497 /wg.rys. 30DE0917-01/.	szt.1
17. Sprężarka do rozstawienia szpilek łańcucha ciągników Sr-2496 /wg.rys. 30DE0908-01/.	szt.1
18. Szokolinometr do ustawienia napięcia łańcucha ciągników Sr-2497 /wg.rys. 30DE0900-01/.	szt.1
19. Olej IOL Nr.1 - MIXTURE 1 lub olej włoszickowy 4z PN-67/C-96071	0,2011
20. Smar IOL Nr.5 - ROCOL lub Bentomox 23 PN-69/C-96127.	1 tuba
21. Smar IOL Nr.6 - ALVANIA 3 lub LMP PN-63/C-96131	1 tuba
22. Smar IOL Nr.8 - SILKONE MS4 lub Silgasta 2 - FWT 11/67	1 tuba
23. Pasta typu GRENAG lub smar NR 50 PN-64/C-96155	1 tuba
24. Płyn do czyszczenia GEMKLEN2 lub FOT PN-61/C-88025	1 l
25. Olej IOL Nr.15 do mycia filtrów powietrza Tomba R Oil 41 lub olej 25 Z PN-67/C-96071	1 l
26. Płyn EMEROL do mycia tulei drukującej lub antopienol 2A-63/MPCH/SP-79	0,5 l

Uwaga 1:

Dopuszczalne są również złącza IOL

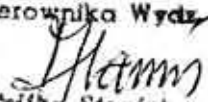
27. Wtyk 14-to kontaktowy IOL Nr.812149 AMPHENOL 97-310BP-22-19-S	szt.1
28. Wtyk 14-to kontaktowy IOL Nr.812150 AMPHENOL 97-310BP-22-19-SZ	szt.1
29. Złącznik przewodów do wtyku 14-to kontaktowego IOL Nr.812145 AMPHENOL AN 3057-12	szt.2
30. Wtyk 14-to kontaktowy IOL Nr.814494	szt.18
31. Złącznik elektryczny: RWSe 2A. wg. PN-63/A-64354 - tylko dla wyposażenia w czytnik CF-2.	szt. 1
32. Złącznik elektryczny: RWTP-21	szt.2
33. Złącznik elektryczny: RWTP-21 dla wtyk.01 wg. 301755 dla wtyk.02	szt.2
34. Złącznik elektryczny: RWTP-21 dla wtyk.03 wg. 301755 dla wtyk.04	szt.1
35. Złącznik elektryczny: RWTP-21 dla wtyk.05 wg. 301755 dla wtyk.06	szt.1

ATEST TECHNICZNY Nr 66/74

Stwierdza się, że Mechanizm drukujący nr 1403 nr tacy 46
nr sprzęgła 1417 został wykonany zgodnie z dokumentacją
techniczną. W/w wyrób został sprawdzony zgodnie z Normą Zakładową
ZN-72/MERA-09/57 z wynikiem pozytywnym.

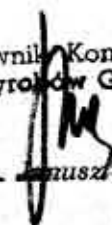

podpis kontroli

Zam. 6 z dn. 4. V. 1973 r. 500 szt.

Z-ca Kierownika Wydz. 

Feliks Stankiewicz

Kierownik Kontroli
Jakości Wyrobów Gotowych


mgr inż. Janusz Mucha

Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne

"Blonie"

Blonie, ul. Grodziska 15

KARTA GWARANCYJNA Nr 66/74

Nazwa: Mechanizm drukujący

Typ: 666-01

Nr fabryczny: 1403 - Nr sprężyna 1417
Nr tacy 46
Nr cyfrowika 55

Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne "Blonie" udzielają gwarancji prawidłowego działania wyrobu na okres 18 miesięcy licząc od daty wysyłki do użytkownika lecz 12 miesięcy, licząc od daty rozpoczęcia eksploatacji z zachowaniem warunków gwarancji podanych na następnej stronie niniejszej karty.

Wyrób spełnia warunki techniczne.

Data produkcji: lipiec 1974r

Data wysyłki: 19. VII 74

Pieczęć i podpis kontroli

Pieczęć i podpis biurowy producenta

Blonie

Grodziska 15

WARUNKI GWARANCJI

1. Niniejsza karta gwarancyjna zapewnia nabywcy w okresie objętym gwarancją bezpłatną naprawę uszkodzeń. Zakres obejmuje usunięcie usterek zaistniałych na skutek wad materiałowych, niewłaściwego wykonawstwa lub montażu, powstałych z winy producenta.
2. Naprawy gwarancyjne wykonuje producent lub odnośna organizacja uprawniona przez producenta do przeprowadzania napraw bezpłatnych w ramach gwarancji.
3. Gwarancja nie obejmuje:
 - a) uszkodzeń mechanicznych lub klimatycznych powstałych podczas transportu i składowania,
 - b) uszkodzeń spowodowanych złym zainstalowaniem do urządzenia współpracującego,
 - c) uszkodzeń powstałych z winy użytkownika wskutek niewłaściwej eksploatacji, niezgodnej z instrukcjami zawartymi w dokumentacji techniczno-ruchowej.
4. Samowolne dokonywanie napraw, lub naprawa wykonana przez osoby nie uprawnione do świadczeń napraw gwarancyjnych unieważnia uprawnienia z tytułu gwarancji.
5. Gwarancja ulega przedłużeniu o czas przestoju w naprawach gwarancyjnych.
6. Na Karcie Gwarancyjnej nie wolno dokonywać żadnych poprawek, skreśleń lub uzupełnień.
Przebieg napraw gwarancyjnych (wypełnia przedstawiciel producenta).

I. Reklamacja Nr _____ z dnia _____

Stwierdzono uszkodzenia _____

Termin gwarancji przedłużono do dnia _____

Data

Podpis przedstawiciela producenta

II. Reklamacja Nr _____ z dnia _____

Stwierdzono uszkodzenia _____

Termin gwarancji przedłużono do dnia _____

Data

Podpis przedstawiciela producenta