

erfolgen. Als Betriebszeit gelten die Betriebsstunden bei einem Auslastungsgrad von 100 %. Bei geringerem Auslastungsgrad des LBS ist der Wartungsabstand W mit Hilfe des im Abschnitt 11.2.6 dargestellten Diagramms (Bild 20) zu ermitteln.

11.2.3. Durchführung der Wartung

Nach dem vollständigen Herausziehen des Einschubes durch Überwinden der ersten Sperre aus dem Schrankgefäß sind die Verkleidungen nach dem Abklemmen des Netzkabels abzunehmen.

11.2.3.1. Wartung des Lochbandstanzers

Nach Durchlauf einer Lochbandrolle sind die Führungsbahn und der Stanzblock bei ausgeschaltetem Gerät mit einem Staupinsel bzw. Räumblech zu säubern. Gegebenenfalls ist dazu ein faserarmes, tetrachlorkohlenstoffgetränktes Tuch zu verwenden.

Schmieren:

- Vorderes und hinteres Kugellager für Exzenterwelle (Bild 13).

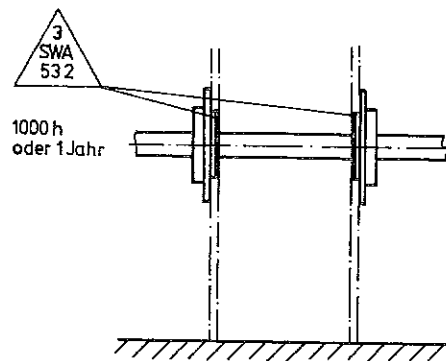


Bild 13 Schmierstellen an der Exzenterwelle

- Die Kugellager für den Einbau - Induktionsmotor 1059,5 sind nach 2400 Betriebsstunden mit etwa 2 g Wälzlagerfett SWA 532 TGL 14819 zu schmieren.
- Ölbohrung der oberen und unteren Schwingen für Druckstück. Ölfilz der unteren (vorderen und hinteren) Schwingen für Druckstück mit Öl tränken (Bild 14).

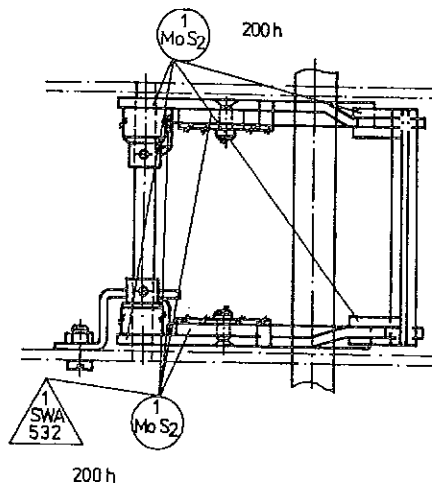


Bild 14 Schmierstellen an den vorderen und hinteren Schwingen

- Transport- und Fixierklinke sowie alle Gelenke des Systems für Bandtransport (Bild 15).

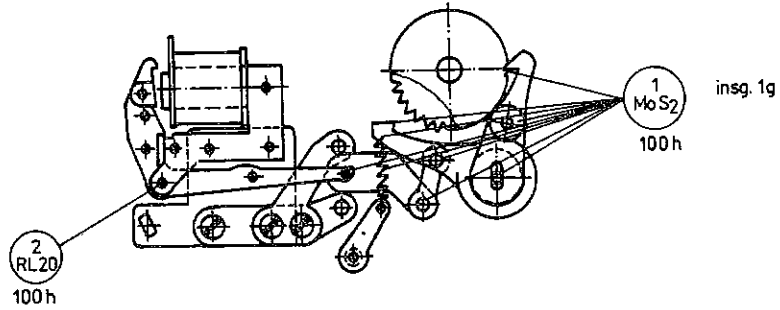


Bild 15 Schmierstellen an Transport und Fixierklinke

- Vorderes und hinteres Lager für Transportachse (Bild 16)

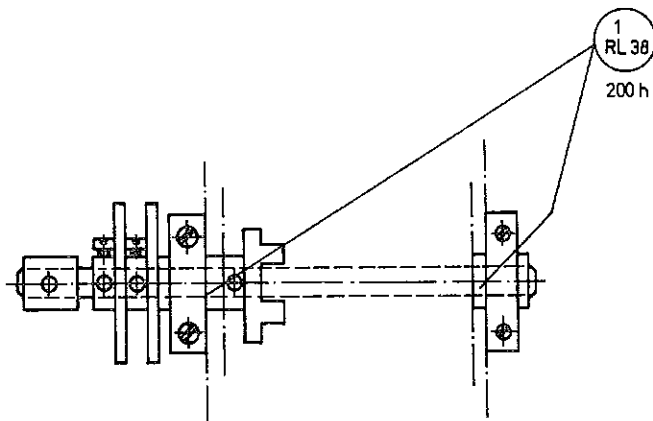


Bild 16 Schmierstellen an der Bandtransportachse

- Ölfilz am Stanzblock 48 b (Bild 17).

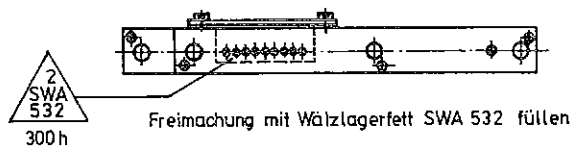


Bild 17 Schmierstelle am Stanzblock

- Ölfilz an beiden Lagern der Exzenterlöschachse (Bild 18).

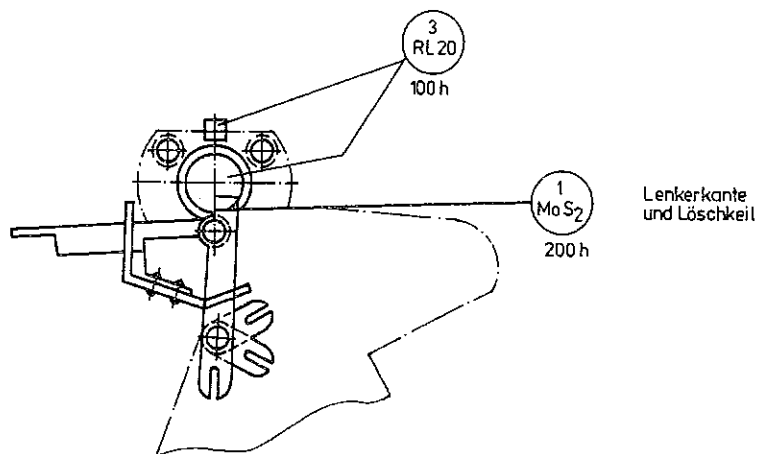


Bild 18 Schmierstellen an der Exzenterlösckhachse

- Lager der Magnetanker (Bild 19).

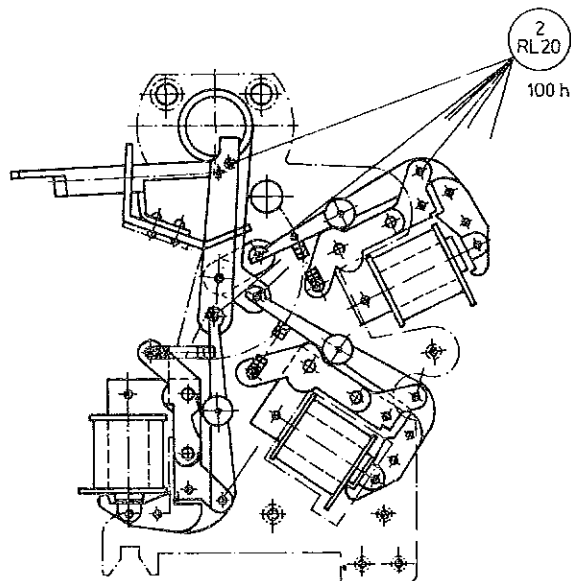


Bild 19 Schmierstellen am Magnetanker

- Lager für Zwischenrad

Das Lager für Zwischenrad ist im Abstand von 100 h mit RL 36 zu ölen.

Darüber hinaus sind sämtliche Reib- und Gleitstellen sowie alle Lagerstellen, soweit sie nicht in den Bildern angegeben sind, leicht zu ölen.

11.2.3.2. Wartung des Lochbandlesers

Nach etwa 8 Stunden bzw. nach jedem Schichtwechsel sind die Lesestelle und die Führungsbahn mit einem Pinsel zu säubern. Nach etwa 40 Stunden sind das Deckglas des Leseblocks und die Führungsbahn mit Ammoniaklösung oder Brennspritus zu reinigen.

Wartungsarbeiten nach 400 Betriebsstunden:

- 2 Tropfen Schmieröl RL 20 TGL 29206 in die Lagerstellen der Zahnräder des Umschaltgetriebes für Vorwärts- und Rückwärtslauf.

- Überprüfung der Rundriemen auf Ribbildung. Falls erforderlich, sind diese auszuwechseln.

Wartung bei Generalreparatur:

- Die Filzdochte, die die Nachschmierung der Sinterlager im Träger gewährleisten, sind mit Tränköl TR 36 nachzutrinken.

11.2.3.3. Wartung des Lüfters

Der Lüfter ist nach jeweils 500 Betriebsstunden wie folgt zu warten:

- Die Motoroberfläche darf nicht durch starken Schmutzansatz an der Abführung der Verlustwärme gehindert werden. Sollte eine Verstaubung eingetreten sein, ist eine Reinigung durchzuführen. Dabei ist besonders auf das Freihalten der Lüftungsöffnungen von Motorkappe und Laufrad zu achten (durchzugbelüfteter Motor).
- Unruhiger Lauf des Ventilators nach einer bestimmten Betriebszeit ist oft ein Zeichen für bereits eingetretenen Staubsatz an den Laufradschaufeln. In diesem Fall ist eine sofortige Stilllegung und Reinigung erforderlich. Der Lüftermotor ist zum Schutz vor thermischer Überlastung mit einer Thermosicherung ausgerüstet, die den Motor bei Havarie vom Netz trennt. Lüfter, deren Thermosicherung ausgelöst hat, sind immer auszubauen und durch neue zu ersetzen.

11.2.4. Erprobung

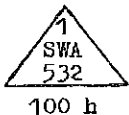
Nach der Wartung sind die LBE wieder einzubauen, die Verkleidung anzuschrauben, der Netzanschluß anzuklemmen und eine Funktionskontrolle entsprechend der Betriebsanleitung vorzunehmen.

Am LBS ist ein Proband von etwa 10 m Länge durch Betätigung des auf der Deckplatte befindlichen Tasters für Bandvorlauf und Irrung zu stanzen (Transportspur und alle 8 Informationspuren). Bei auftretenden Fehllochungen ist das Gerät nachzubessern.

Der IBL ist nach der Wartung durch Einlesen eines Testbandes zu überprüfen.

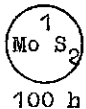
11.2.5. Erläuterung der verwendeten Symbolik für Schmierstoffe (Symbolbeispiele)

Wälzlagerfett



Es ist nach 100 Stunden mit 1 g Wälzlagerfett SWA 532 TGL 14819/02 zu fetten.

Molybdändisulfid

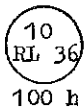


Es ist nach 100 Stunden mit 1 g Molybdändisulfid-Ölpaste TGL 10596/03 zu schmieren.

Schmieröl



Es ist nach 500 Stunden mit 5 Tropfen Schmieröl RL 20 TGL 29206 zu ölen.



Es ist nach 100 Stunden mit 10 Tropfen Schmieröl RL 36 TGL 29206 zu ölen.

Die Schmierung oder Ölung muß so erfolgen, daß ein Ab- und Durchlaufen der Schmiermittel ausgeschlossen ist. Es dürfen nur die vom Herstellerwerk in dieser Anweisung genannten Öle

und Fette verwendet werden. Sind die angegebenen Schmiermittel nicht verfügbar, müssen die zur Anwendung kommenden Schmiermittel den Qualitätsmerkmalen der angegebenen TGL entsprechen.

Nur die Verwendung gleicher Schmiermittel garantiert eine sichere Funktion, minderwertige Öle und Fette führen zur Verharzung und zum Verkleben der Bauelemente.

11.2.6. Ermittlung von zeitbezogenen Qualitätsparametern in Abhängigkeit vom Auslastungsgrad des LBS

Der zeitbezogene Qualitätsparameter Q und der Wartungsabstand W vergrößern sich im realen Einsatzfall in Abhängigkeit vom Auslastungsgrad A um den Verlängerungsfaktor k nach den Gleichungen:

$$Q_{\text{real}} = k \cdot Q_{100}$$

$$W_{\text{real}} = k \cdot W_{100}$$

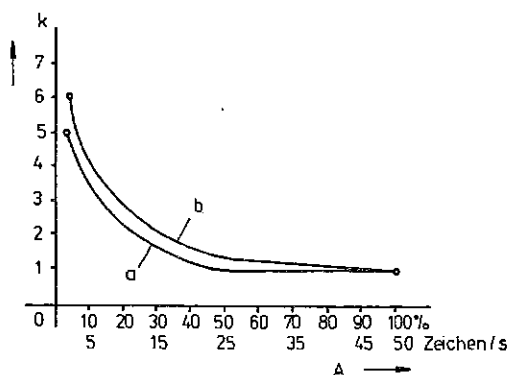
In diesen Gleichungen bedeuten die Indizes:

real = reale Größe im Einsatzfall

100 = 100 h

Der Verlängerungsfaktor k wird mit Hilfe des Diagramms in Abhängigkeit vom Auslastungsgrad A ermittelt. Dabei nimmt k für die beiden Betriebsarten "mit Leerlauf" und "ohne Leerlauf" unterschiedliche Werte an.

Der Fall "mit Leerlauf" liegt dann vor, wenn der Antriebsmotor des LBS zwischen den Stanzungen nicht abgeschaltet wird. Der Fall "ohne Leerlauf" gilt dann, wenn der Antriebsmotor vom Programm der Zentraleinheit nur für die Dauer des Stanzvorganges eingeschaltet wird.



a - mit Leerlauf
b - ohne Leerlauf

Bild 20 Diagramm zur Ermittlung des Verlängerungsfaktors k

Der Auslastungsgrad A wird ermittelt, indem die in einer hinreichend langen Nutzzeit, mindestens einer Schicht $\hat{=}$ 8 h, gestanzte Zeichenmenge z durch die Nutzzeit und die maximale Stanzgeschwindigkeit 50 Zeilen/s dividiert wird.

11.3. Seriendrucker 1152

Vor Öffnen des Druckers sind über die Anlage oder die Taste SYN der Druckvorgang und die Ansteuerung für den Papiervorschub zu unterbrechen. Damit wird eine funktionell bedingte Gefährdung durch bewegliche Teile, wie Druckwagen und Zahntrieb für den Papiertransport, vermieden.

11.3.1. Wechseln der Farbbandkassetten

Für das Wechseln der Farbbandkassette genügt es, die vordere Abdeckung nach oben zu schwenken. Dazu ist es notwendig, vorher die drei hinteren Deckelsegmente übereinander zu falten.

Achtung! Die Farbbandkassette darf nur in Transportrichtung (entgegen dem Uhrzeigersinn) gedreht werden.

Ein Wechseln der Farbbandkassetten kann erforderlich werden bei

- Verschleiß der Kassetten,
- anwendungstechnisch begründetem Wechsel der Farbbandart,
- Austausch der Typenscheibe.

Dazu ist es notwendig, die Verkleidung über dem Druckwagenlaufbereich zu öffnen.

Damit ist die Farbbandkassette zugänglich. Zum Abnehmen der Farbbandkassette sind zwei Halteelemente rechts und links an der Kassette nach außen zu drücken. Nachdem sie von den Fixierbolzen abgehoben wurde, ist sie so nach vorn oben wegzunehmen, daß sich das Farbband aus den Farbbandgabeln löst und nach oben herausgleitet. Das Einlegen bzw. Aufsetzen einer neuen Farbbandkassette erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Zuerst ist das Farbband in die Gabeln so einzulegen, daß es ungehindert vor der Typenscheibe geführt wird. Anschließend ist die Kassette so weit nach hinten zu ziehen, bis sie über den Fixierbolzen steht.

In dieser Lage ist sie nach unten zu drücken, wobei die Kassette in die Fixierbolzen einrasten muß. Das Aufsetzen ist beendet, wenn die seitlichen Halteelemente über die Kassette geschnappt sind. Es ist darauf zu achten, daß die unterschiedlich breiten Farbbänder in die dafür vorgesehenen Führungen an den Farbbandgabeln eingelegt werden. Die 6,5 mm breiten Farbbänder sind prinzipiell für die obere Spur der Farbbandhöhenhalterung vorgesehen. Sie müssen in die oberen innen liegenden Aussparungen der Farbbandgabeln eingelegt werden. Beim Einsatz von schmalen 6,5-mm-Kassetten (z. B. Farbbandkassetten 2, 3, 4) muß die Stütze so in die Aussparung der Aufnahmeplatte eingeklemmt werden, daß die Spitze (um 180° gedreht neu aufstecken) nach oben zeigt und die Kassette in ihrer Auflage unterstützt.

11.3.2. Wechseln der Typenscheibe (Drucker im eingeschalteten Zustand)

- Synchronisationstaste (SYN) betätigen.
- Obere Verkleidung durch Wegschwenken des vorderen Kappensegmentes öffnen.
- Vordere Verkleidungskappe aufklappen.
- Farbbandkassette abnehmen.
- Arretierhebel am Oberwagen lösen, Oberwagen nach hinten bis zum Anschlag wegschwenken. Dabei wird die Typenscheibe automatisch entriegelt.
- Oberteil der Typenscheibenkassette auf die Typenscheibe aufstecken.
- Typenscheibe mittels des oberen Kassettenteils nach vorn oben von der Motorwelle abziehen.
- Neue Typenscheibe aus ihrer Kassette entnehmen und auf die Motorwelle aufsetzen (auf Verdrehungszuordnungsmerkmal an Typenscheibe und Schrittmotor achten).
- Kassettenteil von der aufgesteckten Typenscheibe abziehen.
- Oberwagen bis zum Einrasten des Arretierungshebels vorschwenken. Dabei wird die Typenscheibe automatisch verriegelt.
- Farbbandkassette aufsetzen (auf richtige Lage des Farbbandes vor der Typenscheibe zwischen den Farbbandgabeln achten).
- Verkleidung schließen.

11.3.3. Hinweise zur Verwendung der mitgelieferten Ersatzteile

Auswechseln der Sicherungen:

Die Sicherungen sind folgenden Betriebsspannungen zugeordnet:

F1 Netz gesamt

F2	Netz gesamt
F3	gleichgerichtete Netzspannung
F5	gleichgerichtete Netzspannung

Die defekten Sicherungen sind entsprechend der angegebenen Größe auszuwechseln. Für das Wechseln von Sicherungen an den Netzteilen ist das Abnehmen des gesamten Verkleidungsoberteils notwendig. Dazu muß die Haltestütze vom Bolzen am Verkleidungsoberteil abgezogen werden, und das Verkleidungsoberteil wird senkrecht gestellt. In dieser Stellung ist es aus dem Scharnier nach oben herausnehmbar.

Auswechseln der Lampen in den Leuchtanzeigen:

Zum Auswechseln der Lampen in den Leuchtanzeigen ist zunächst die Kappe abzuziehen. Als Lampenzieher kann der mitgelieferte Isolierschlauch verwendet werden.

12. Reparaturhinweise

Treten Störungen auf, die vom Anwender nicht selbst behoben werden können, ist das Gerät an das Herstellerwerk oder - im Ausland - an die zuständige Service-Werkstatt einzusenden. Arbeitet das Gerät nicht oder fehlerhaft, so sind die nachfolgend beschriebenen Überprüfungen möglich.

12.1. Sicherheitsmaßnahmen

Als Sicherheitsmaßnahmen bei der Durchführung der Reparatur gelten die in Abschnitt 6 angegebenen Sicherheitsmaßnahmen. Sie sind unbedingt zu beachten.

12.2. Demontage des Gerätes

Nach dem Lösen der Verriegelungen können die beiden Einschübe herausgezogen werden. Dadurch werden die auf den Einschüben untergebrachten Baugruppen zugänglich. Bei offener Tür können die Reparaturarbeiten an der Stromversorgung des Schrankes durchgeführt werden. Das Auswechseln der Leiterplatten im Peripherieeinsatz des Einschubes "Peripheriesteuerung" ist nach dem Lösen der Befestigungselemente (links und rechts) möglich. Die Stromversorgungsmodule können ebenfalls nach dem Lösen der Befestigungsschrauben herausgezogen werden. Das Öffnen der Verkleidung beim SD 1152 erfolgt nach den in den Abschnitten 7.1.2 und 7.2.2.1 angegebenen Vorschriften.

12.3. Fehlersuche

Vor Beginn der Fehlersuche nach der Fehlersuchtafel ist generell zu überprüfen:

- ob der Netzschalter an der entsprechenden Baueinheit (LBE, Drucker) eingeschaltet ist und die Netzspannung am Gerät anliegt,
- ob die Busverbindung vom AK zur PE in Ordnung ist, d. h., die ganze Strecke AK - Buskabel - VLA - Peripherieeinsatz muß überprüft werden .

Fehlerart	Hinweise zur Fehlersuche
LBE funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none">- Überprüfen, ob der Einschub im Schrank an den Steckverder X22 richtig angeschlossen ist.- Die Schmelzeinsätze im Einschub auf Durchgang prüfen und gegebenenfalls ersetzen.
LBL funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none">- Anschluß des Kabels vom LBL an die Anschlußsteuerung ALB überprüfen, wenn in Ordnung, dann die Leiterkarte ALB auswechseln.

Fehlerart	Hinweise zur Fehlersuche
LBS funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none"> - Wenn der Fehler immer noch auftritt, muß man die einzelnen Steckkontakte der Buchsenleisten im Peripherieeinsatz auf möglichen Kurzschluß (mechanische Einwirkungen) überprüfen.
Oberer Einschub funktioniert nicht (die LEDs der LP "Spannungskontrolle" leuchten <u>auch nicht</u>)	<ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen, ob der obere Einschub im Schrank an den Steckverbinder X21 richtig angeschlossen ist. - Die Schmelzeinsätze im Einschub auf Durchgang prüfen und gegebenenfalls ersetzen.
Ausfall einer der Betriebsspannungen im oberen Einschub (eine von den Anzeigen der LP Spannungskontrolle leuchtet nicht)	<ul style="list-style-type: none"> - Überprüfen, ob die LP "Spannungskontrolle" im Einsatz richtig gesteckt ist. - Die Ausgangsspannung des entsprechenden STM mit dem Digitalvoltmeter gegen Gehäuse messen. Die gemessene Spannung muß in den angegebenen Toleranzen liegen: <ul style="list-style-type: none"> +5 V (+4,95 bis +5,05 V) - X5:B, C 1/2 +15 V (+14,85 bis +15,15 V) - X6:B, C 1/2 -15 V (-15,15 bis -14,85 V) - X7:A, B 4/5 Wenn alle Spannungen vorhanden sind, ist die LP Spannungskontrolle nicht in Ordnung, und sie muß ausgewechselt werden. - Ist eine der Spannungen nicht vorhanden, muß man den entsprechenden STM auswechseln. Ist der Fehler damit nicht behoben, so ist als nächstes der Stecker X10 zu ziehen. Damit kann überprüft werden, ob der Fehler am KMBG liegt. Wenn das der Fall ist, muß man das KMBG auswechseln. - Tritt der Fehler immer noch auf, so sind mit dem Durchgangsmesser die entsprechenden Leitungen zu kontrollieren: <ul style="list-style-type: none"> für +5 V A2/X5:C3 - A12/X8:C1 für 0 A2/X5:C4 - A12/X8:C29 für +15 V A3/X6:C4 - A8/X10:6 für -15 V A4/X7:C3 - A8/X10:1
KMBG funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none"> - Das Verbindungskabel A7 vom KMBG zur Leiterkarte AKB und dessen Anschluß an die beiden Baugruppen überprüfen. - Überprüfen, ob der Stecker X10 an das KMBG richtig angeschlossen ist. - Das Vorhandensein der Betriebsspannungen kontrollieren. - Wenn der Fehler immer noch auftritt, ist die LP AKB auszuwechseln. - Als nächstes muß man die einzelnen Steckkontakte der Buchsenleisten im Peripherieeinsatz auf möglichen Kurzschluß überprüfen.
Seriendrucker funktioniert nicht	<ul style="list-style-type: none"> - Den Anschluß des Seriendruckers an die PE überprüfen (siehe Abschnitt 5.2.4). - Die Schmelzeinsätze des SD auf Durchgang prüfen und gegebenenfalls ersetzen. - Als nächstes ist beim SD der Eigentest durchzuführen: Der Interfacestecker ist abzuziehen und ein internes Test-

Fehlerart	Hinweise zur Fehlersuche
	<p>programm durch die Taste "Test" entsprechend Abschnitt 7.1.2 auszulösen.</p> <p>Wenn der Drucker in Ordnung ist, so ist der Fehler am Interfaceanschluß oder an der Anschlußsteuerung zu suchen.</p> <ul style="list-style-type: none">- Das Netzkabel und das Verbindungskabel 8 überprüfen.- Die LP ATD auswechseln.- Die einzelnen Steckkontakte der Buchsenleisten im Peripherieinsatz auf möglichen Kurzschluß überprüfen.

13. Lagerungsvorschriften

Bei der Langzeitlagerung sind für unverpackte Geräte folgende Bedingungen einzuhalten:

Umgebungstemperatur	+10 °C bis +35 °C
relative Luftfeuchte	≅ 80 %
Wasserdampfdruck	maximal 2,67 kPa

Bei der Kurzzeitlagerung von maximal 6 Monaten gilt für verpackte Geräte:

Umgebungstemperatur	-25 °C bis +55 °C
relative Luftfeuchte	≅ 95 %
Wasserdampfdruck	maximal 2,67 kPa

Spezielle Angaben zur Gliederung der klimatischen Bedingungen sind in TGL 14283/08, Tabelle 2, enthalten.

Wurde das Gerät ausnahmsweise hoher Luftfeuchte ausgesetzt, so ist zu empfehlen, es vor der Inbetriebnahme austrocknen zu lassen.

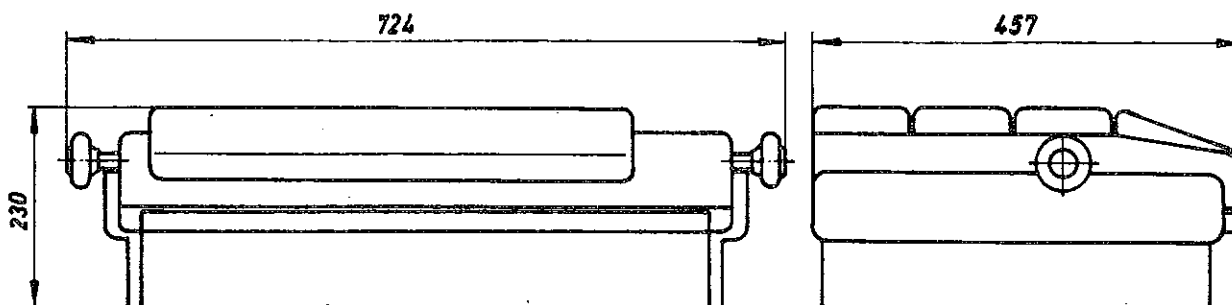
14. Transport

Elektronische Geräte sind hochempfindliche Erzeugnisse, deshalb sind beim Transport, beim Umschlag und bei der Lagerung folgende Grundsätze zu beachten:

- Bis zum Einsatzort ist das Gerät nur in der Verpackung zu transportieren und zu lagern.
- Große Stöße und starke Erschütterungen sind zu vermeiden.
- Das Gerät ist vor Feuchtigkeit und Staub zu schützen.
- Starke Temperaturstürze sind zu vermeiden.

Verzeichnis der Abkürzungen

AK	Automatenkern
AKB	Anschlußsteuerung Kassettenmagnetbandgerät
ALB	Anschlußsteuerung Lochbandeinheit
ATD	Anschlußsteuerung Drucker
BVE	Busverstärkereinheit
bLP	bestückte Leiterplatte
KMBG	Kassettenmagnetbandgerät
LBE	Lochbandeinheit
LBL	Lochbandleser
LBS	Lochbandstanzer
LP	Leiterplatte
SD	Seriendrucker



Gewicht 38 kg

Zubehör: 4 Universaltypenträger 9041
1 Farbbandkassette
1 Druckerwalze

Bestellangaben: Seriendrucker robotron 1152 Typ 251

Auftischgerät 220 V, 50/60 Hz

Formulartechnik : Leporelloaufsatz

Parallelschnittstelle PIO : Variante II

Zeichenprogrammierung: Computer dt, Zeichensatz I

Farbbandausführung: FBK1, zweifarbig 13mm

Universaltypenträger: Pica, dt, 9041

Farbgebung: porzellanweiß / olivbraun

Dokumentation: Bedienungsanleitung deutsch

Hersteller und

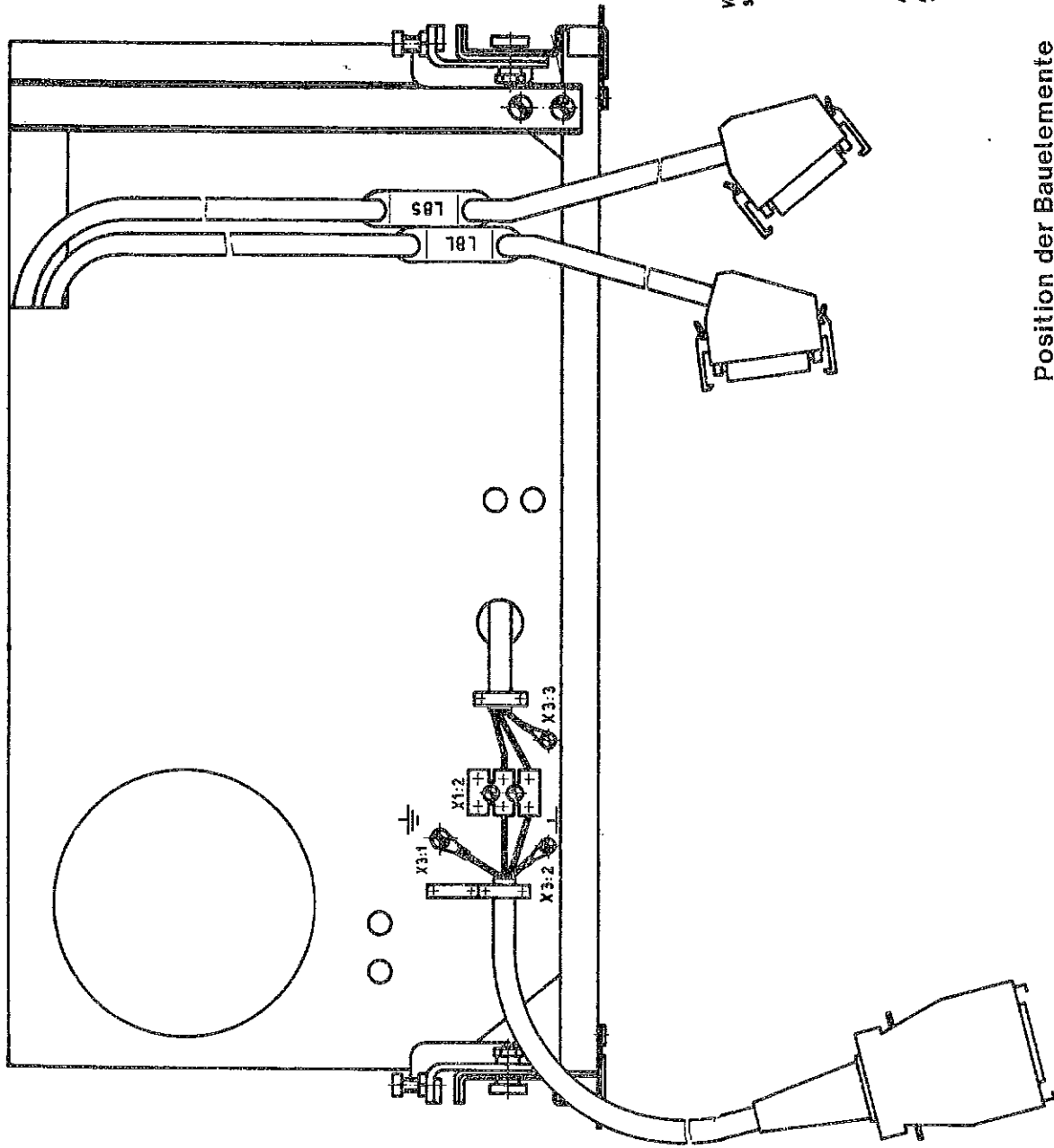
Lieferer: VEB ROBOTRON - BÜROMASCHINENWERK SOEMMERDA

528 350.1

Maßbild und Bestellangaben

B

SERIENDRUCKER 1152



Vor Einbau der Lochbandleinheit sind folgende Transport -
sicherungen zu entnehmen:

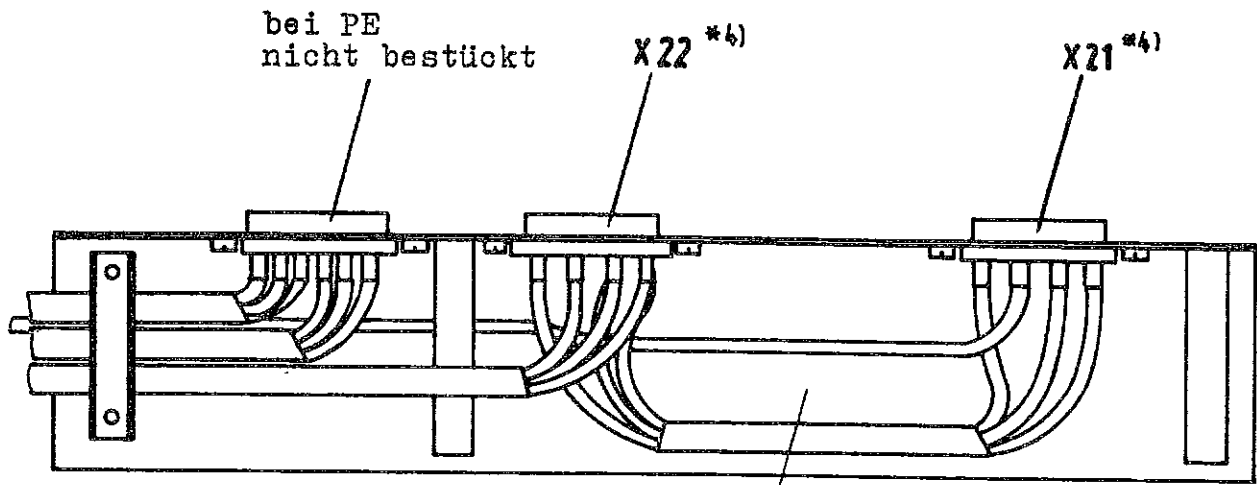
1. Winkel zwischen Grundplatte des Lochbandstanzers und Aufnahmeplatte an der Bedienseite des Stanzers (Verkleidung des Stanzers muß abgebaut werden)
2. Winkel zwischen Stanzler und Grundrahmen der LBE (Hintere Seite des Stanzers)
3. Laschen zwischen Elektronikgestell und Auflagewinkel

Anschluß der Verbindungskabel:
Abnehmen der Verkleidung Elektronikgestell
Verbindungskabel 7.1 an A1.3 X1 (L8L)
" " 7.2 an A1.2 X1 (L8S)

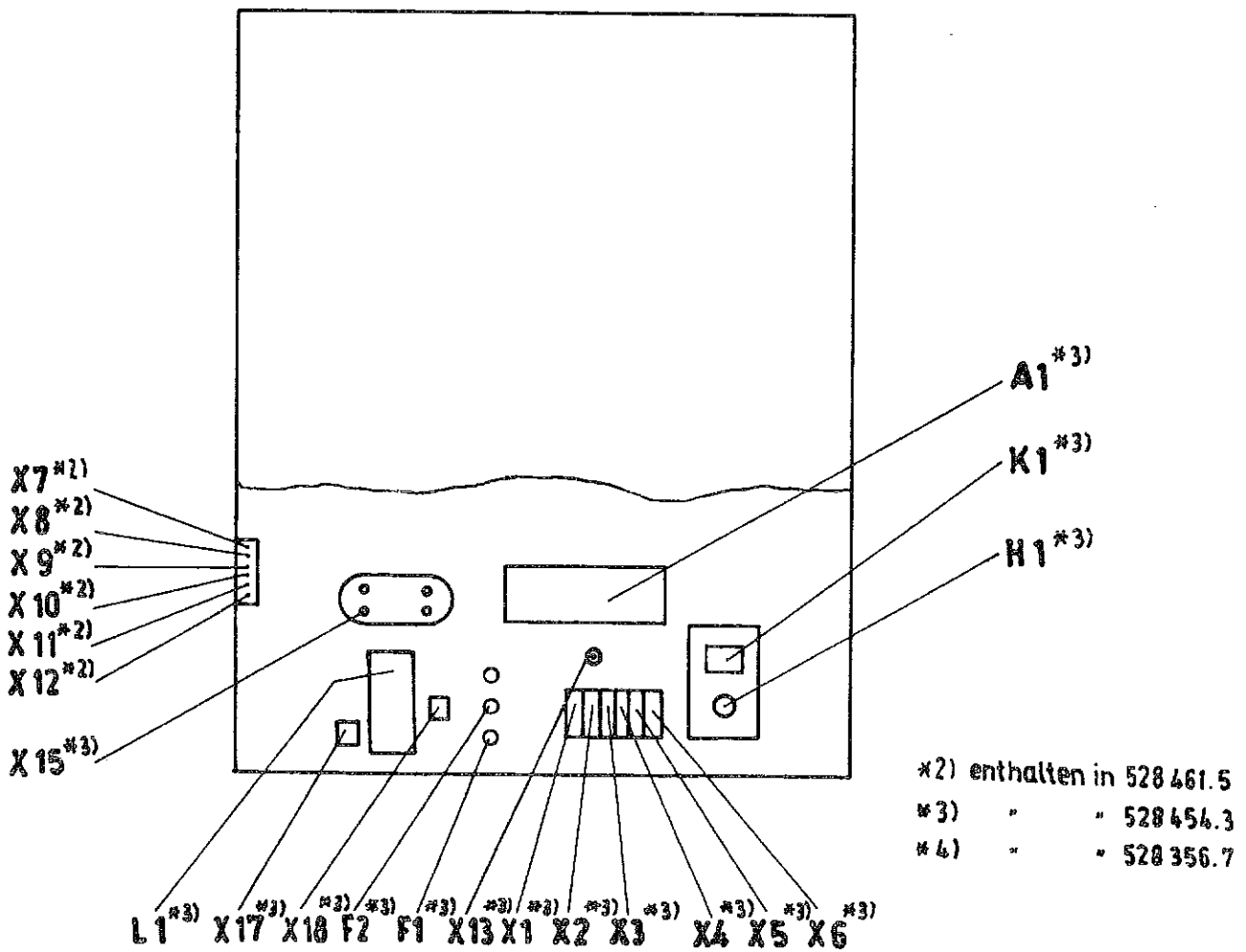
Position der Bauelemente
Расположение деталей
Component Location

528 353.4

A LOCHBANDENEINHEIT, VOLLST.



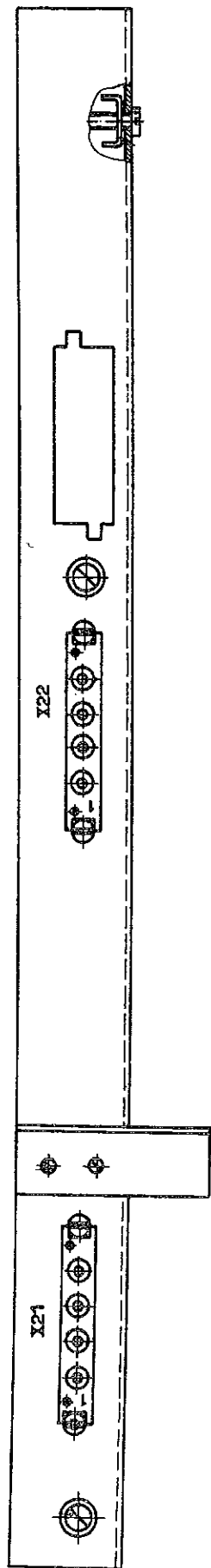
A 3 90° gedreht dargestellt



Position der Bauelemente
 Расположение деталей
 Component Location

A

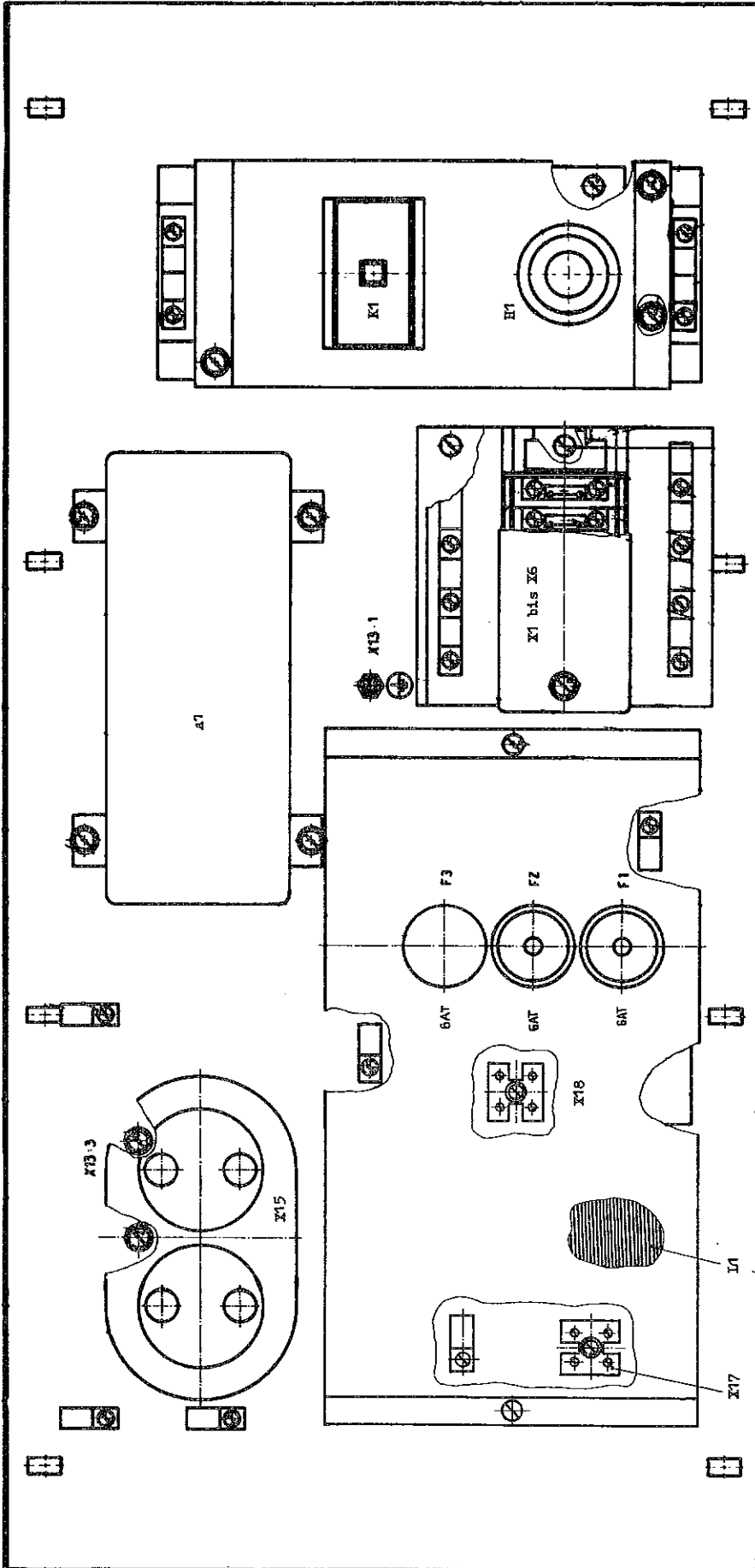
BEISTELLSCHRANK PERIPHERIEERWEITERUNG, MONT. 528 355.0



Position der Bauelemente
 Расположение деталей
 Component Location

528 356.7
 VERTEILERLEISTE



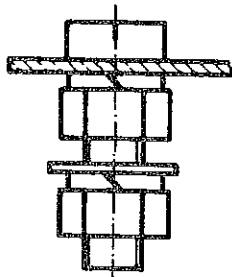
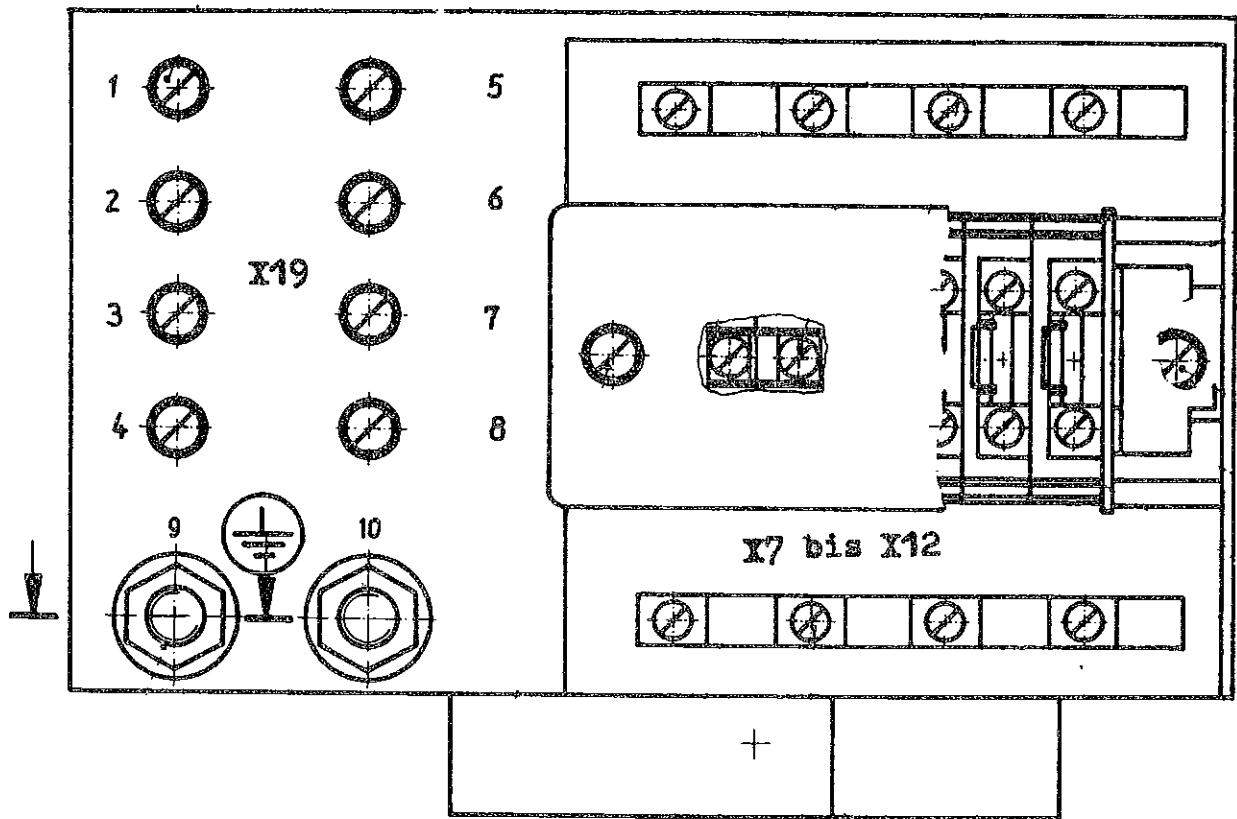


Position der Bauelemente
 Расположение деталей
 Component Location

528 454.3

BODENBLECH, MONT

A

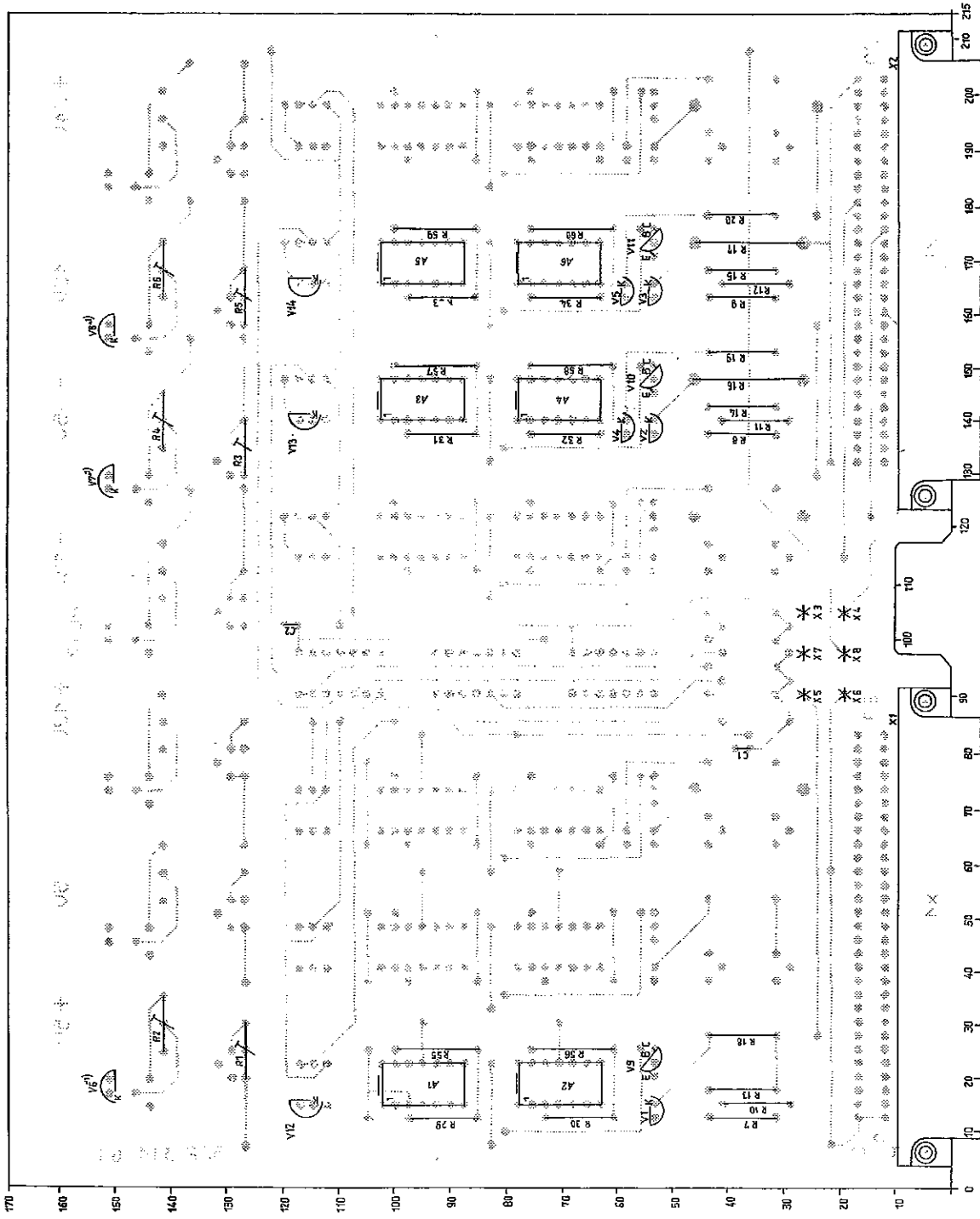


Position der Bauelemente
 Расположение деталей
 Component Location

○

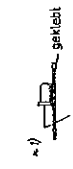
528 461.5

VERTEILER

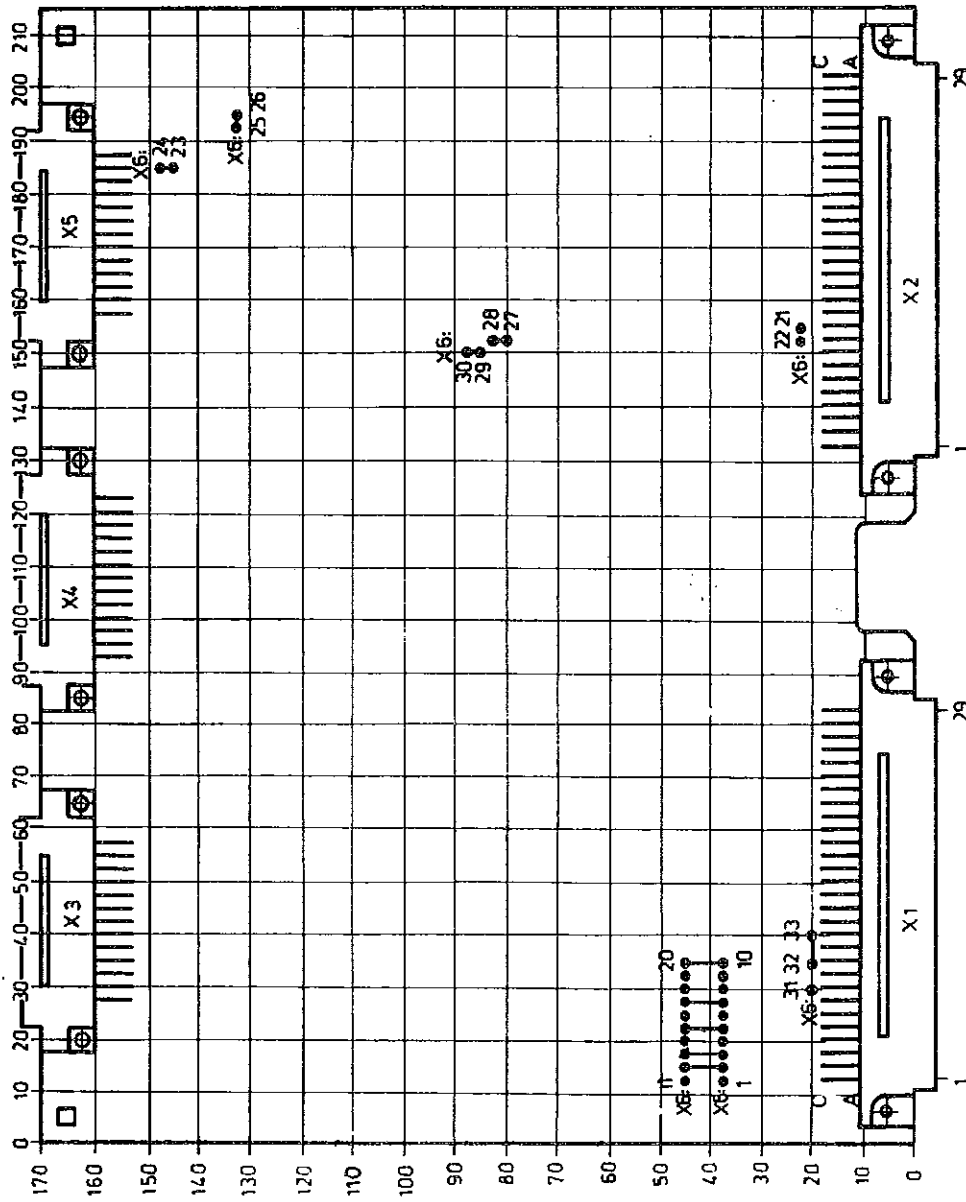


Position der Bauelemente
 Расположение деталей
 Component Location

Ansicht Bestückungsseite
 Вид со стороны оснащения
 View of Insertion End



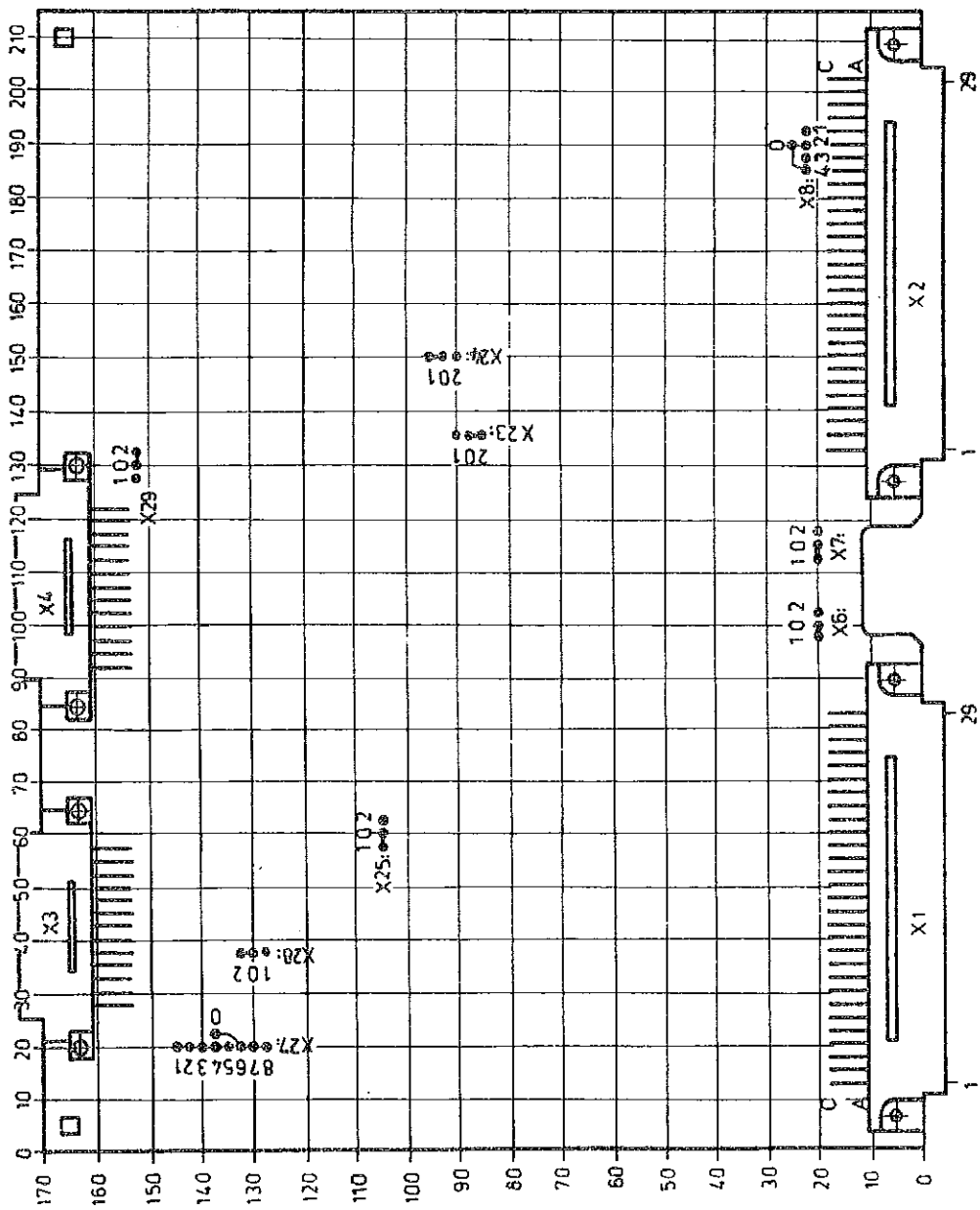
528 314.0
 SPANNUNGSKONTROLLE 3
 A



(AKB K5020-Steckeinheit Typ 051-8028)
 Anschlüsse der Einzelverbindungen
 gewickelt(Standardwickel entspr. TGl. 28 566/01)
 Brücken entfernt:
 X6:6 - X6:16
 X6:22 - X6:21

529 761.1
 AKB 2

Ansicht Bestückungsseite Position der Bauelemente
 Вид со стороны оснащения Расположение деталей
 View of Insertion End Component Location O

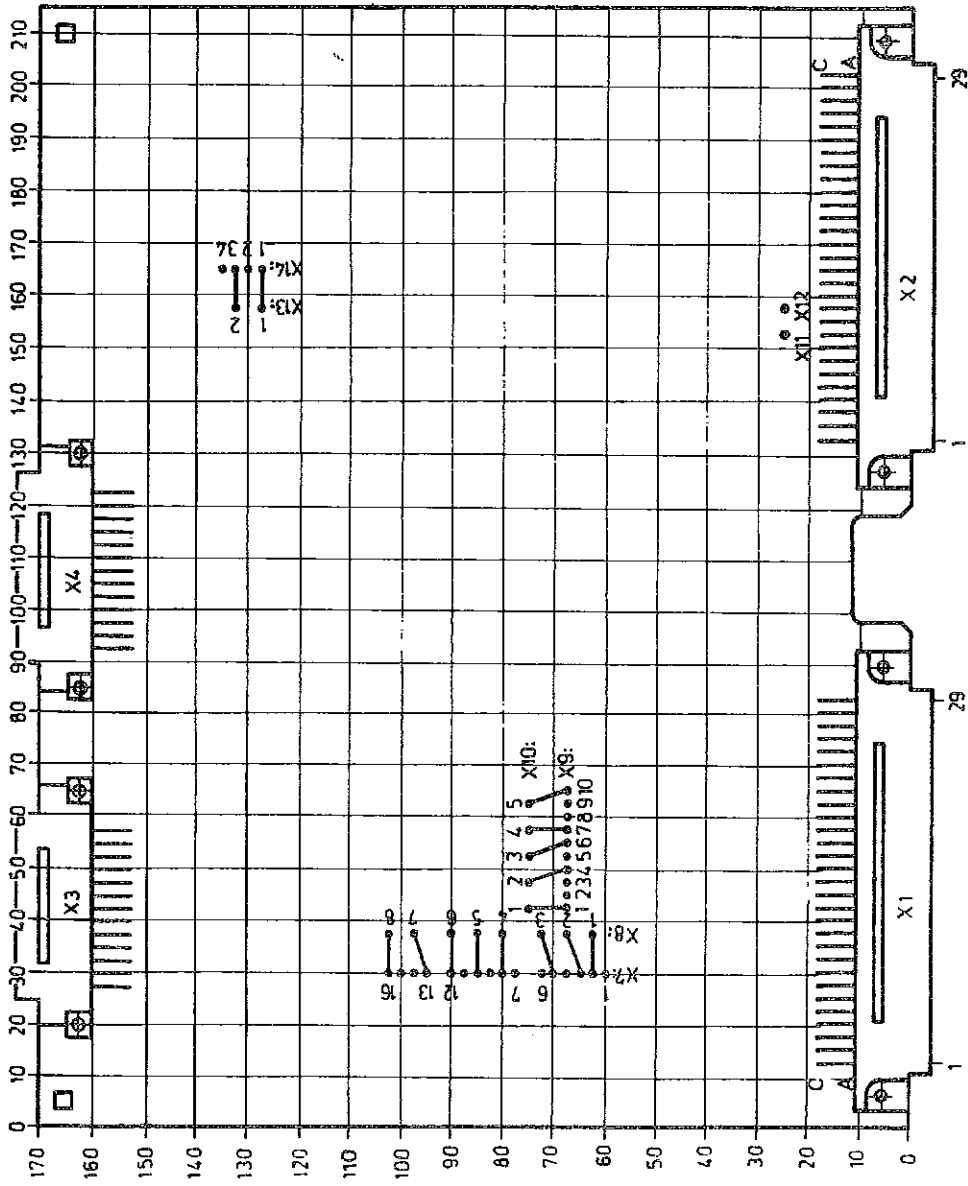


(ATD K 7026 - Steckereinheit)

Anschlüsse der Einzelverbindungen
gewickelt (Standardwickel entspr. TGL 28 566/01)

Ansicht Bestückungsseite Position der Bauelemente
Вид со стороны оснащения Расположение деталей
View of Insertion End Component Location A

529 762.8
ATD

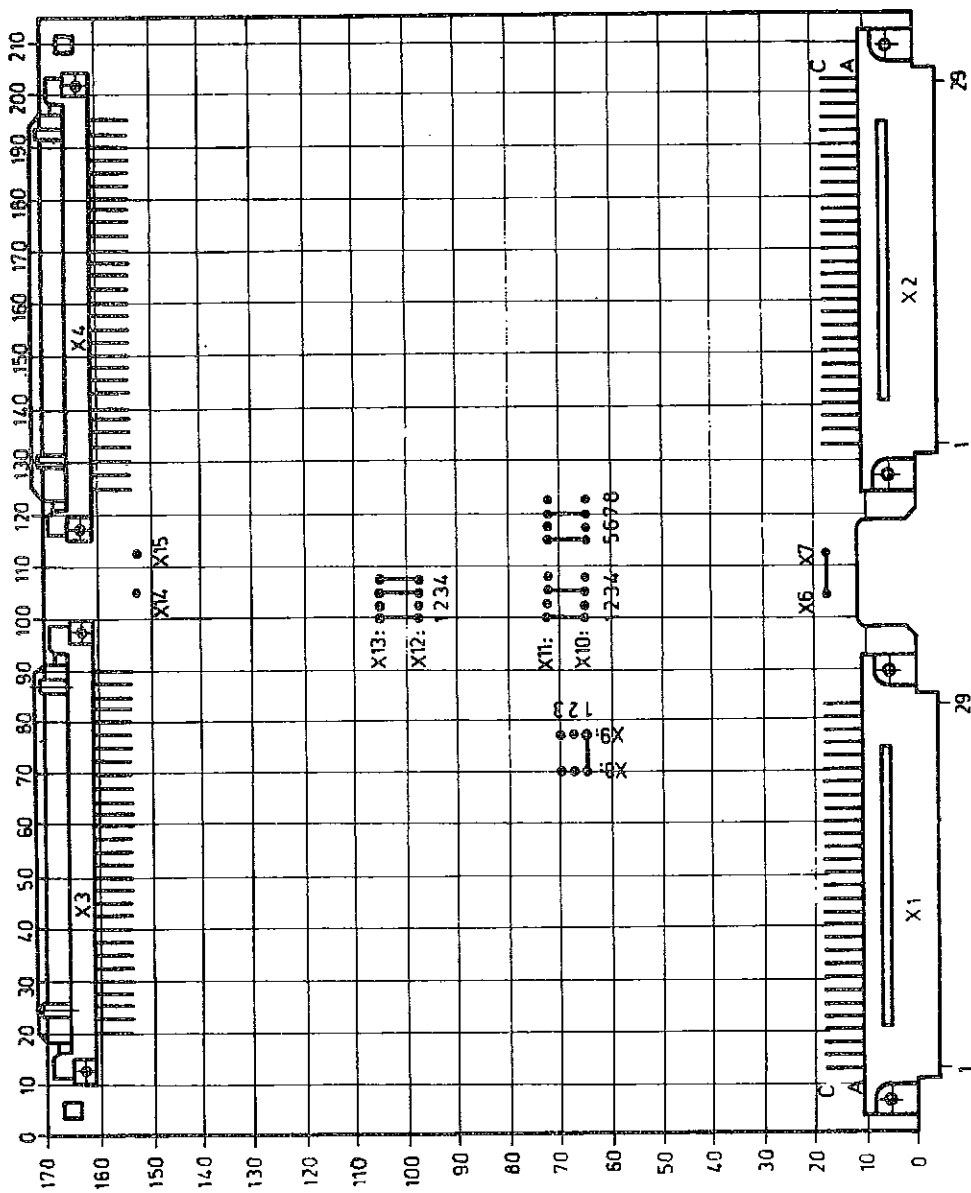


(ALB K 6025-Steckereinheit Typ 045-804.2)

Ansicht Bestückungsseite
 Вид со стороны оснащения
 View of Insertion End

Position der Bauelemente
 Расположение деталей
 Component Location

529 7636
 ALB



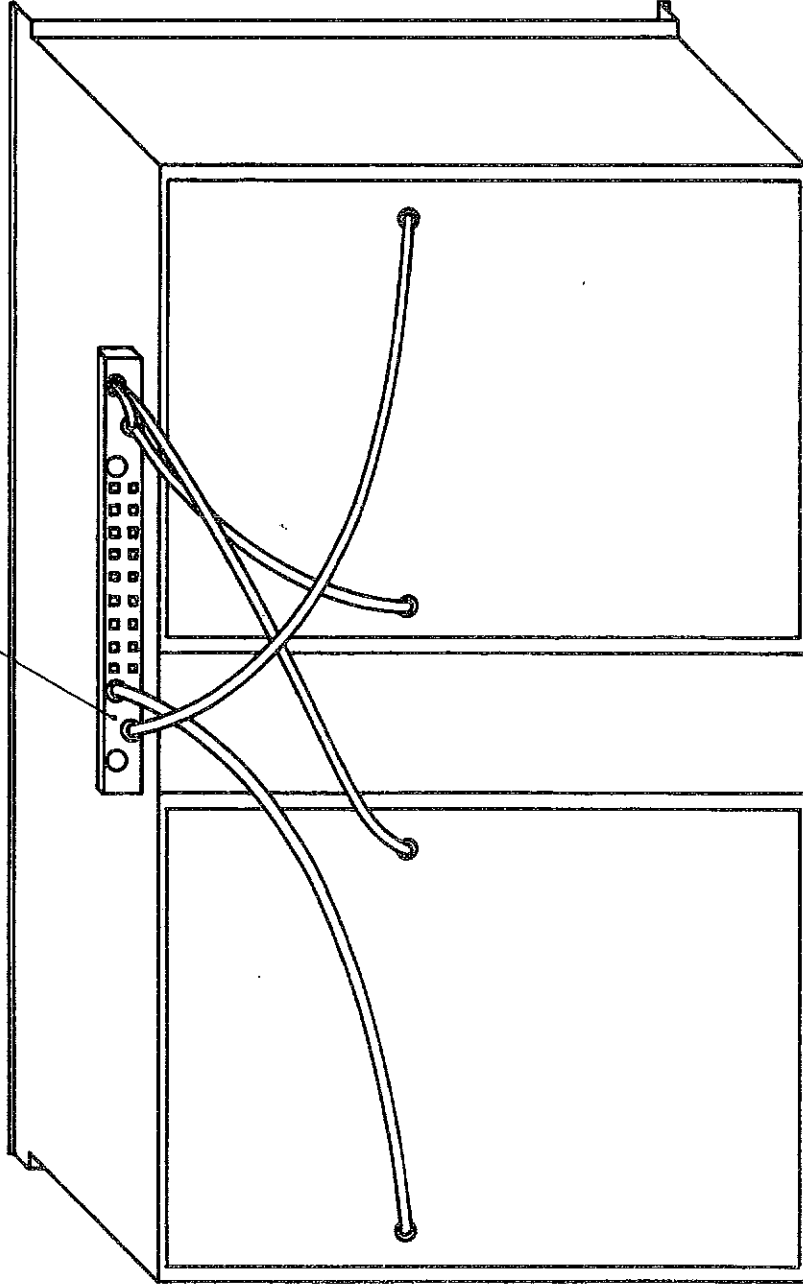
(BVE K 4120-Steckeinheit Typ 012-7051)

Brücke entfernt:
X8:3 — X9:3

529 775.7
BVE 2

Ansicht Bestückungsseite Position der Bauelemente
Вид со стороны оснащения Расположение деталей
View of Insertion End Component Location O

X11



Position der Bauelemente
Расположение деталей
Component Location

A

PERIPHERIEINSATZ 528 354.2

Schaltheilliste

Спецификация деталей схемы

List of Circuit Elements

Kurz- bez.	MKD- Sach-Nr.	B e n e n n u n g	Standardbezeichnung	Bemerkungen
Кр. обозн.	MKD- детали	Н а и м е н о в а н и е	Обозначение по норме	Примечания
Item	MKD- Code No.	D e s i g n a t i o n	Standard Specification	Notes

Peripherieerweiterung M 3501

	528 352.6	Peripheriesteuerung		
	528 355.0	Beistellschrank Peripherieerweiterung, montiert		
	528 353.4	Lochbandeinheit, vollst.		
	528 350.1	Seriendrucker		
	529 775.7	Büsverstärkereinheit 2	BVE 2 K 4120.00, Typ 012-7051	
	528 229.3	Verbindungskabel 4		enthält X1 u.X2
X 1 und				
X 2	819 313.6	Steckerleiste 102-58	TGL 29331/03	
	528 248.6	Verbindungskabel 8		enthält X1 u.X2
X 1 und				
X 2	820 463.0	Buchsenleiste 222-26	TGL 29331/04-7	

Peripheriesteuerung 528 352.6

A 1	528 244.5	Netzanschlußkabel 1		
A 2	823 554.0	Stromversorgungsmodul	STM K 0360.03	
A 3	823 555.7	Stromversorgungsmodul	STM K 0360.10	
A 4	823 555.7	Stromversorgungsmodul	STM K 0360.10	
A 5	823 559.8	Netzfilter	NFI K 0368.01	
A 6	528 354.2	Peripherieeinsatz		
A 7	528 232.4	Verbindungskabel 2		
A 8	823 548.5	Kassettenmagnetbandgerät	K 5200	
A 9	823 567.8	Adapter	VLA K 0522, Typ 012-7021	
A 10	529 761.1	Anschlußsteuerung 2		
		Kassettenmagnetbandgerät	AKB 2 K 5020.00, Typ 051-8028	
A 11	529 762.8	Anschlußsteuerung Drucker	ATD K 7026.10	
A 12	529 763.6	Anschlußsteuerung Lochband	ALB K 6025.00, Typ 045-8042	
A 13	528 314.0	Spannungskontrolle 3		
C 1	803 150.5	Entstörkondensator D	0,1+2x2500 16 TGL 42448	
F 1	823 735.8	G-Schmelzeinsatz	T2 TGL 6111	
F 2	823 735.8	G-Schmelzeinsatz	T2 TGL 6111	
X 1	823 756.7	Steckerleiste	329-4 TGL 29331/06-6	
X 2	823 637.3	Buchsenleiste	428-3 TGL 29331/07-6	
X 3	823 637.3	Buchsenleiste	428-3 TGL 29331/07-6	
X 4	823 637.3	Buchsenleiste	428-3 TGL 29331/07-6	
X 5	823 634.0	Buchsenleiste	422-15 TGL 29331/04-6	
X 6	823 634.0	Buchsenleiste	422-15 TGL 29331/04-6	
X 7	823 634.0	Buchsenleiste	422-15 TGL 29331/04-6	
X 8	804 852.1	Lötöse	1A6C - TGL 0-41496	
X 9	823 836.5	Buchsenleiste	424/1 TGL 29331/06-6	
X 10	821 697.2	Buchsenleiste	228-6 TGL 29331/07	
X 11	804 852.1	Lötöse	1A6C - TGL 0-41496	
X 12	821 628.1	Kabelschuh	Kenn-Nr. 134 204.3	
X 13	804 852.1	Lötöse	1A6C - TGL 0-41496	
X 14	804 852.1	Lötöse	1A6C - TGL 0-41496	
X 15	513 210.2	Buchsenklemme		
X 16 und				
X 17	821 628.1	Kabelschuh	Kenn-Nr. 134 204.3	
X 18	528 144.4	Anschlußleiste		
X 26	823 647.8	Platte	1.56.551309.0	

A 6 Peripherieeinsatz 528 354.2

X 11	823 730.0	Steckerleiste	332/1 TGL 29331/06
------	-----------	---------------	--------------------

A 13 Spannungskontrolle 3 528 314.0

A 1 bis			
A 6	820 675.3	Schaltkreis	A 301 D - TGL 31461
C 1	821 136.5	Kondensator	EDVU-Z-10/50-63 TGL 35781
C 2	821 136.5	Kondensator	EDVU-Z-10/50-63 TGL 35781
R 1 bis			
R 6	817 835.4	Schichtwiderstand, veränderlich	1 kOhm 20 % 513 1313 TGL 27413
R 7 bis			
R 9	823 835.3	Schichtwiderstand	82,5 Ohm 2 % 25.207 TGL 8728

Kurz- bez.	MKD- Sach-Nr.	B e n e n n u n g	Standardbezeichnung	Bemerkungen
R 10 bis				
R 12	814 778.2	Schichtwiderstand	1 kOhm 2 % 25.207 TGL 8728	
R 13 bis				
R 15	814 798.3	Schichtwiderstand	2,37 kOhm 2 % 25.207 TGL 8728	
R 16	807 832.6	Schichtwiderstand	301 Ohm 2 % 25.412 TGL 8728	
R 17	807 832.6	Schichtwiderstand	301 Ohm 2 % 25.412 TGL 8728	
R 18	813 323.8	Schichtwiderstand	1 kOhm 5 % 25.207 TGL 8728	
R 19 und				
R 20	814 799.1	Schichtwiderstand	3,83 kOhm 2% 25.207 TGL 8728	
R 29 bis				
R 34	814 798.3	Schichtwiderstand	2,37 kOhm 2% 25.207 TGL 8728	
R 55 bis				
R 60	815 639.8	Widerstand	TNM-B 10k/10-10 TGL 14281-100	
V 1 bis				
V 5	812 753.7	Diode	SZX 21/5,1 TGL 27338 L2/4	
V 6 bis				
V 8	529 105.2	Lichtemitterdiode		
V 9 bis				
V 11	804 529.5	Transistor	SS 218 C - TGL 26818	
V 12 bis				
V 14	804 524.6	Schaltdiode	SAY 30 TGL 200-8466 L2/4	
X 1 und				
X 2	820 838.6	Steckerleiste	304-58 TGL 29331/01	

Beistellschrank Peripherieerweiterung, montiert, 528 355.0

A 1	528 104.2	Bodenblech, montiert
A 2	528 461.5	Verteiler
A 3	528 356.7	Verteilerleiste

A 1 Bodenblech, montiert, 528 104.2

A 1	823 551.6	Netzfilter	NFI K 0368.04
F 1 und			
F 2	824 662.3	DL-Schmelzeinsatz	E 16 T6/380 V
H 1	818 193.6	Lampe	GLR 28/21 BA9S TGL 11852
K 1	826 146.2	Luftschütz	IXO-10 220 V 50 Hz
L 1	824 648.8	Stabkerndrossel	IV/2x1,0/6,3 TGL 200-8402
X 1 bis			
X 6	814 875.0	Klemmanschlussstück	2-1 TGL 200-3795
X 13:1	805 526.4	Zylinderschraube	BM 4x30 TGL 0-84-5.8-GAL ZN5 C
X 13:3	805 513.5	Zylinderschraube	BM 4x6 TGL 0-84-5.8-GAL ZN5 C
X 15	821 145.3	Aufbausteckdose	AC- TGL 200-3835
X 17 und			
X 18	513 210.2	Buchsenklemme	

A 2 Verteiler 528 461.5

X 7 bis			
X 12	814 875.0	Klemmanschlussstück	2-1 TGL 200-3795
X 19:1 bis			
X 19:8	805 513.5	Zylinderschraube	BM 4x6 TGL 0-84-5.8-GAL ZN5 C
X 19:9 und			
X 19:10	805 748.3	Rechskantschraube	M 8x25 TGL 0-933-8.8-GAL ZN5 C

A 3 Verteilerleiste 528 356.7

X 21	823 729.4	Buchsenleiste	429-4 TGL 29331/07-1
X 22	823 729.4	Buchsenleiste	429-4 TGL 29331/07-1

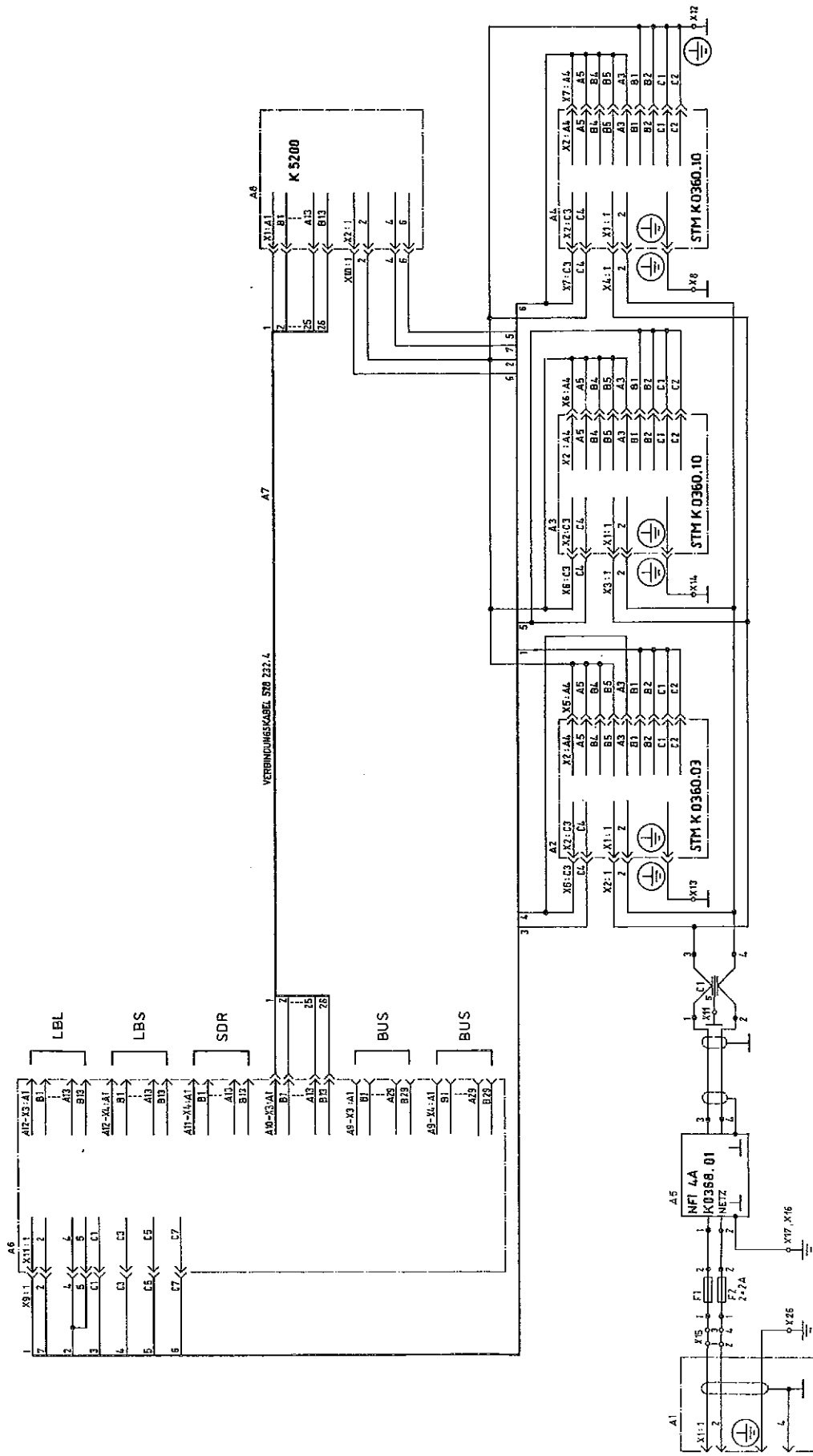
Lochbandeinheit, vollst. 528 353.4

	823 552.4	Lochbandeinheit K 6200	
	529 243.7	Verbindungskabel 7.1	enthält X1 u. X2
X 1 und			
X 2	820 463.0	Buchsenleiste	222-26 TGL 29331/04-7
	528 249.4	Verbindungskabel 7.2	enthält X1 u. X2
X 1 und			
X 2	820 463.0	Buchsenleiste	222-26 TGL 29331/04-7
	528 329.4	Netzanschlusskabel 4	enthält X2
X 2	823 756.7	Steckerleiste	329-4 TGL 29331/07-7

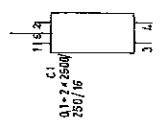
Seriendrucker 528 350.1

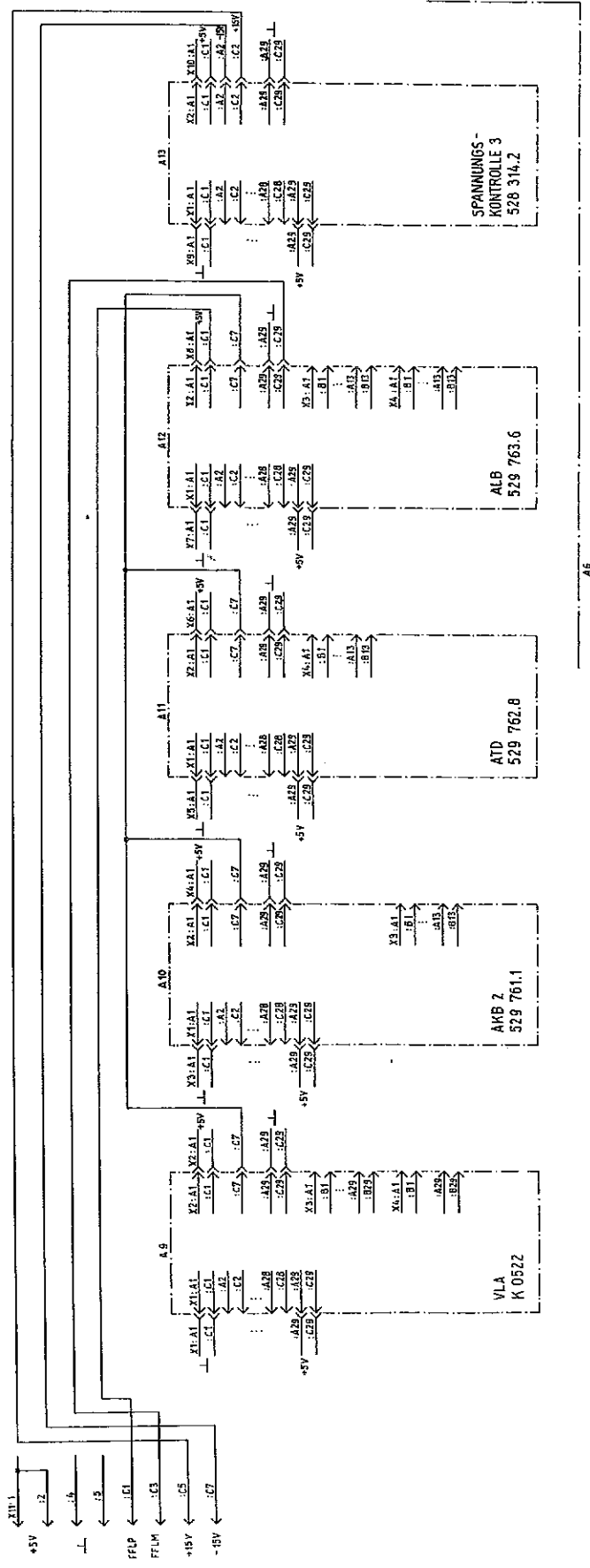
Lochbandeinheit K 6200

Die Bauelemente der Funktionseinheiten Seriendrucker und Lochbandeinheit sind den Unterlagen der Herstellerbetriebe zu entnehmen.



Stromlaufplan 1
 Электрическая схема
 Wiring Diagram A PERIPHERIELEITUNG 528 352 6





Achtung! A6 - X1/X3/X5/X7/X9 : A1...C29 und
 A6 - X2/X4/X6/X8/X10 : A1,C1 und A29,C29
 über System- und Koppelbus verbindet!
 Baueinheit A13 hat keine K1920-Schnittstelle!

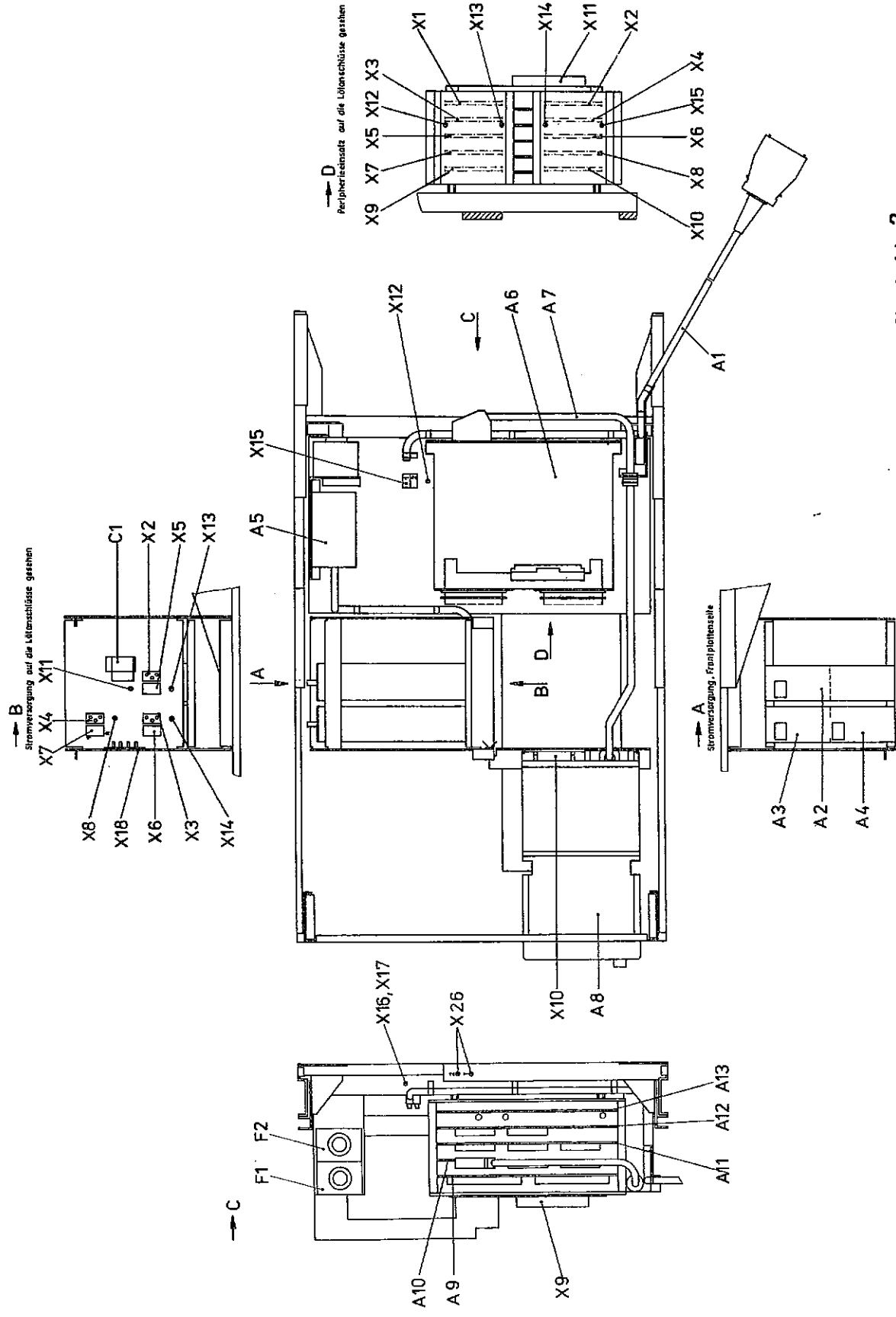
Stromlaufplan 2

Электрическая схема
 Wiring Diagram

A

PERIPHERIESTEUERUNG

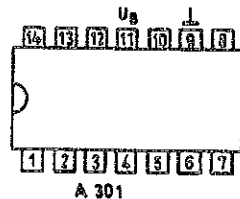
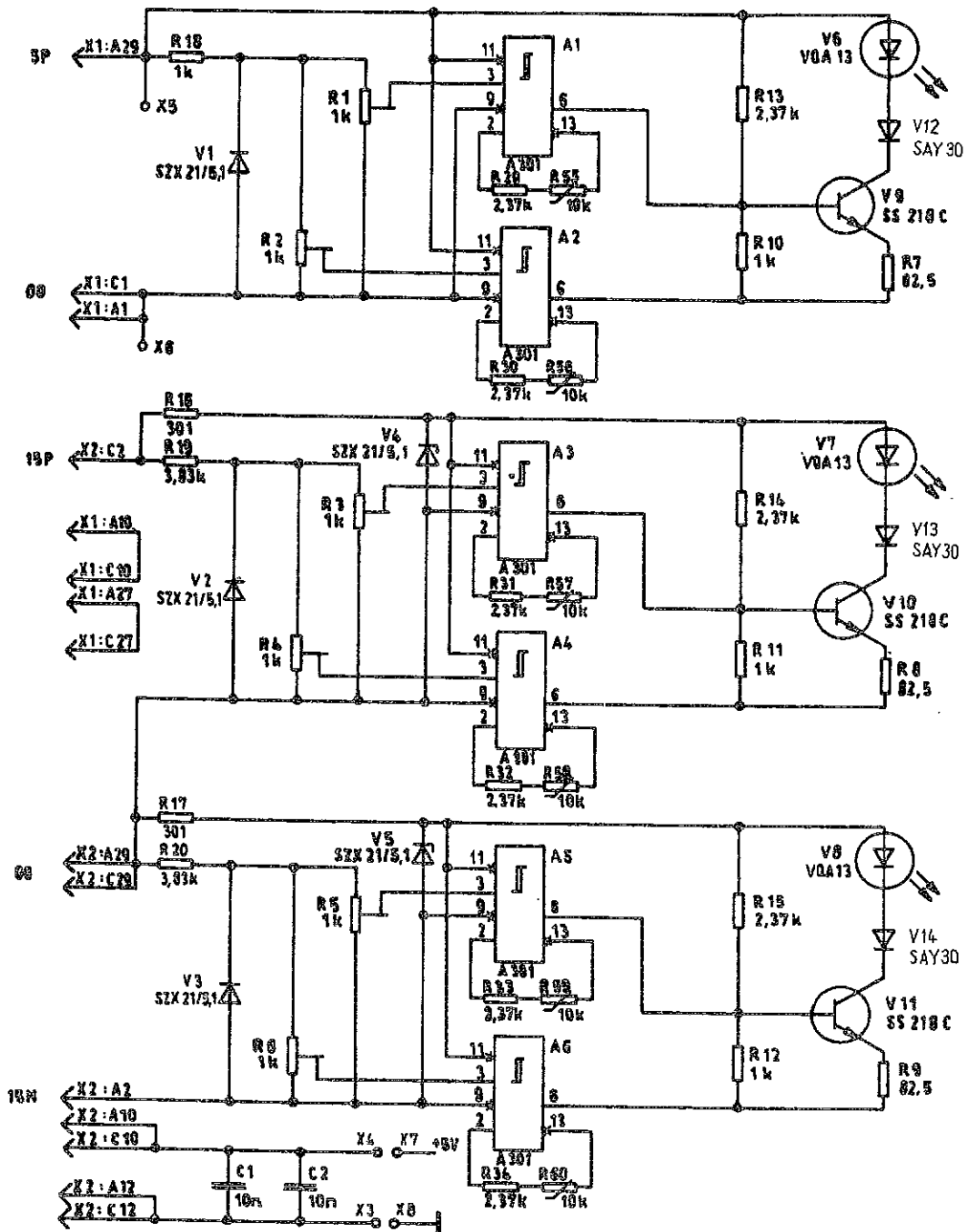
528 352.6



Stromlaufplan 3
 Электрическая схема
 Wiring Diagram

528 352.6

PERIPHERIESTEuerung

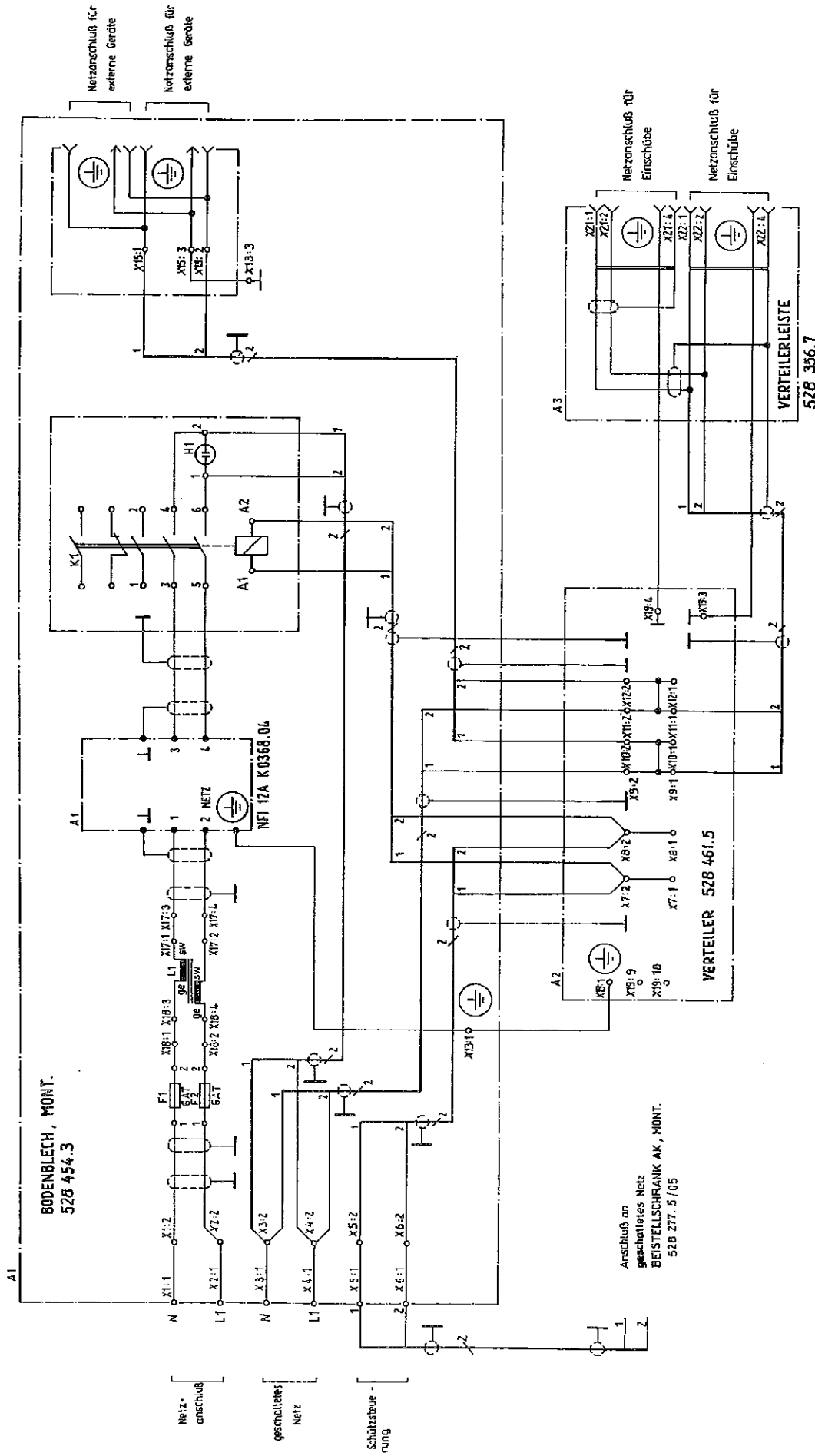


Anschlüsse von oben gesehen

KA AK EBC
 VDA 13 SZX 21/5,1 SS 210 C
 Anschlüsse auf Lötseite gesehen

Stromlaufplan
 Электрическая схема
 Wiring Diagram A

528 316.0
 SPANNUNGSKONTROLLE 3



528 355.0
BEISTELLSCHRANK PE, MONT.

C

Anschlußplan
Присоединительная схема
Connection Diagram

Anschluß an
geschaltetes Netz
BEISTELLSCHRANK AK, MONT.
528 277.5 / 05