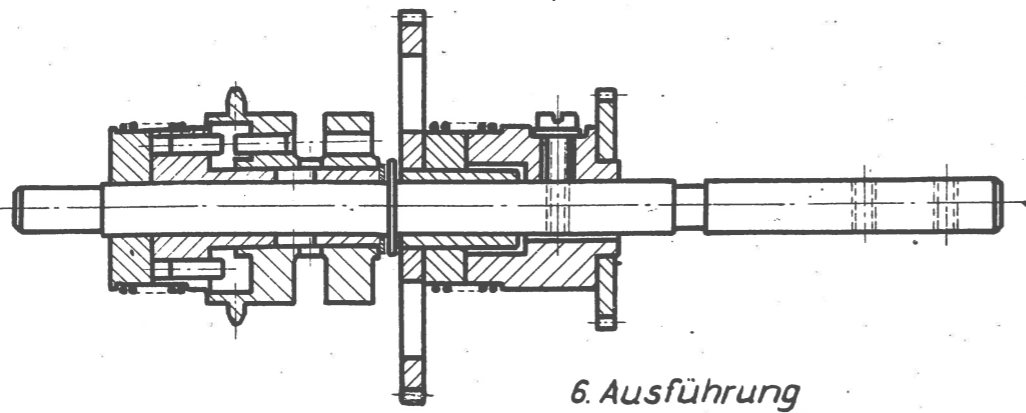
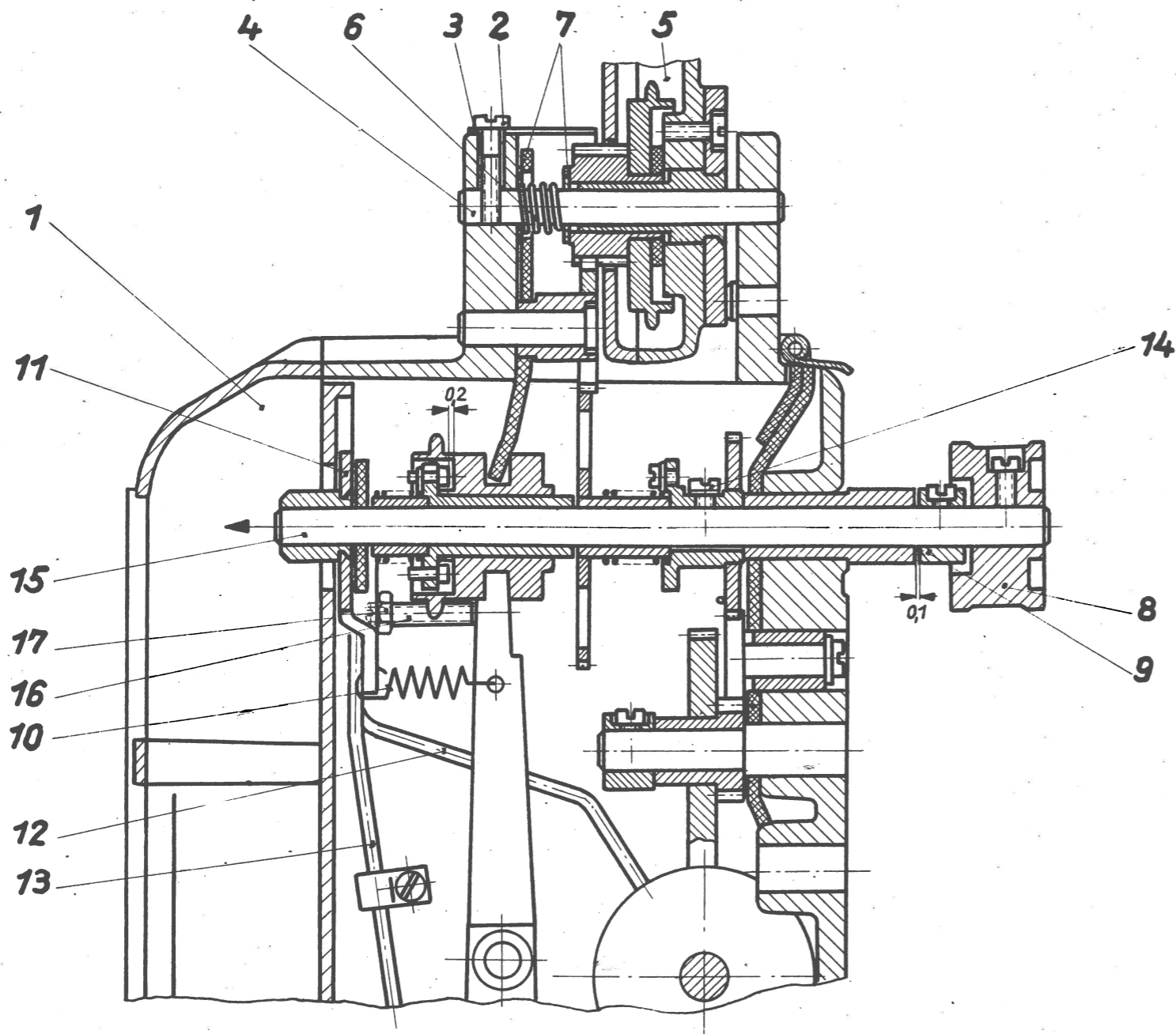


V-Vorlauf (Vorführen)
 R-Rücklauf (Szenenwiederholung, Rückspulen)

		Projektor „2000“ Getriebeschema (Fot. Kino 14)	
		SIEMENS & HALSKE AKTIENGESELLSCHAFT	Smf. Ans. 301/24, Bl. 1
Berlin			



Arbeitsgang

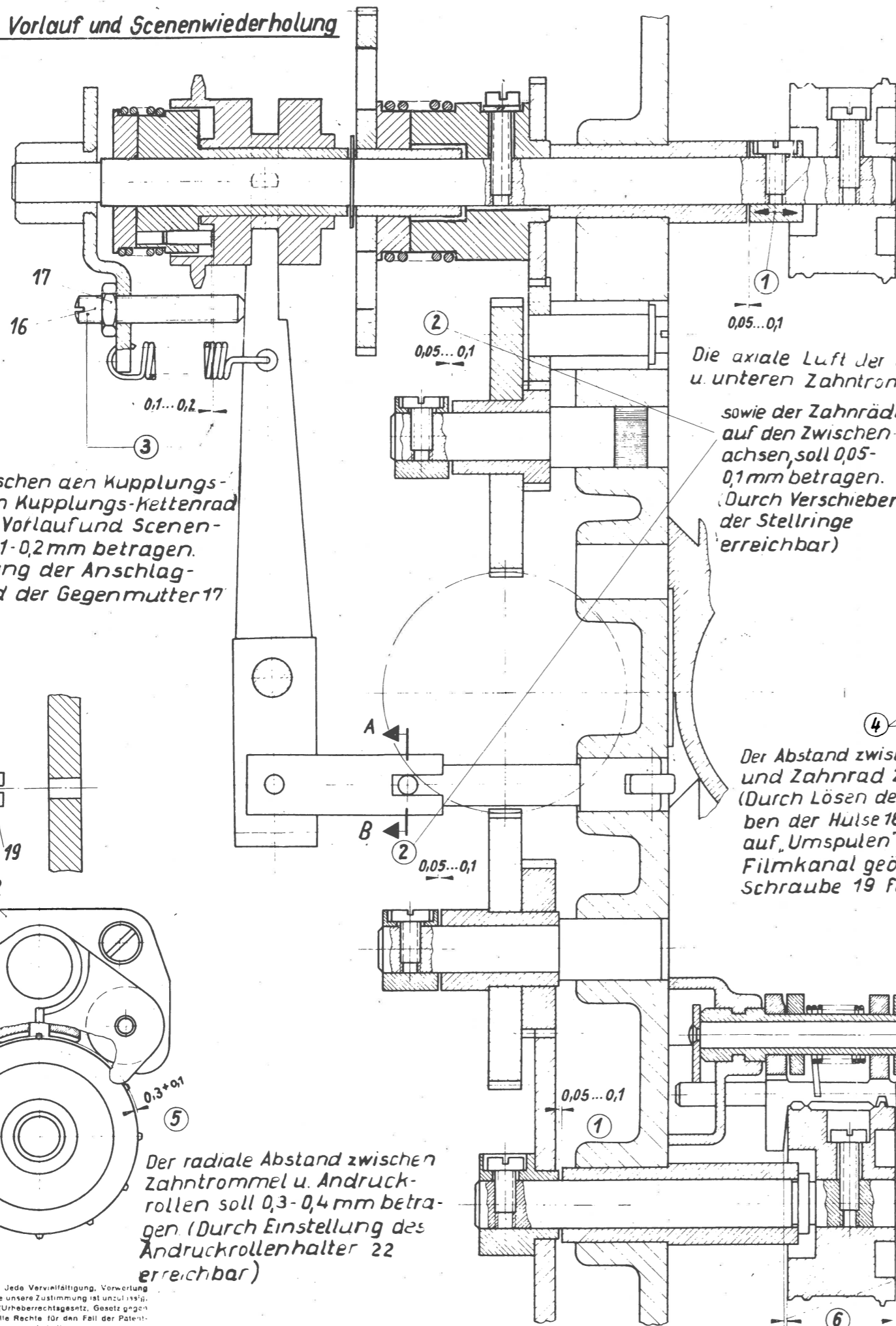
- a) Hinteren Gehäusedeckel 1 abschrauben.
- b) Schraube 2 lösen und Blech 3 entfernen.
- c) Achse 4 herauschieben.
- d) Spulenarm 5 vorsichtig herausnehmen, dabei darauf achten, daß Feder 6 und Scheiben 7 nicht verloren gehen.
- e) Zahntrommel 8 abschrauben.
- f) Stelling 9 abschrauben.
- g) Feder 10 aushängen.
- h) Stützlager 11 lösen, Ölrohr 12 herausnehmen und Ölrohr 13 zur Herausnahme des Stützlagers 11 leicht beiseite biegen.
- i) Stützlager 11 in Pfeilrichtung abziehen.
- k) Durch den freigewordenen Raum für den Spulenarm Schraube 14 lösen und entfernen.
- l) Zahntrommelachse 15 in Pfeilrichtung herausziehen.
- m) Neue Zahntrommelachse (6. Ausführung) einsetzen und nach Pos. l bis a montieren. Das Stützlager 11 (siehe Smf. Übs. 301/2 Bl. 3, Bild 3) ist gegen ein neues nach Bild 4 (Fot. kino. 14, Tz. 107) auszuwechseln.
- n) Am Stelling 9 axiale Luft (max. 0,1 mm) einstellen.
- o) Mit Anschlagschr. 16 axiale Luft (0,1-0,2 mm) des Kupplungschieberades einstellen u. Gegenmutter 17 fest ziehen. (Siehe auch Smf. Ans. 301/20)

Diese Unterlage ist unser Eigentum. Jede Vervielfältigung, Verwertung oder Mitteilung an dritte Personen ohne unsere Zustimmung ist unzulässig, strafbar und wird gerichtlich verfolgt. (Urheberrechtsgesetz, Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb, BGB). Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung vorbehalten.

				Freimaßtoleranzen			
				Tag	Name	Auswechseln der oberen Zahntrommelachse	
				Bearb.	25.5.54 <i>Friedmann</i>		
				Gep.	26.6.54 <i>Hübner</i>		
				Norm.		Maßstab 1:1	
				Siemens & Halske Aktiengesellschaft		Smf. Ans. 301/19	
						Hierzu siehe Smf. Übs. 301/2	
Ausgabe	Änderung	Tag	Name				

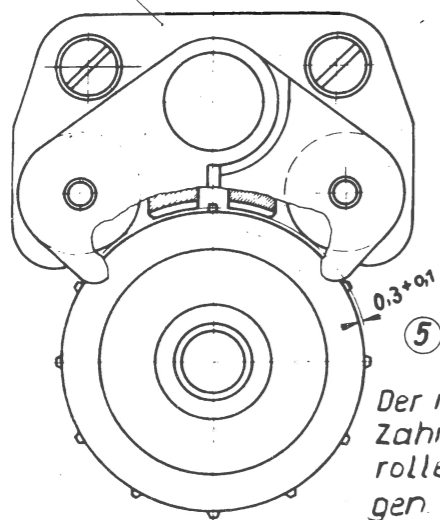
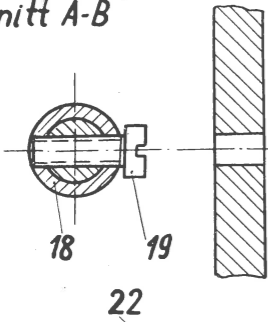
Schaltstellung für Vorlauf und Szenenwiederholung

Schaltstellung für Umspulen



Der Abstand zwischen den Kupplungsstiften und dem Kupplungs-kettenrad soll in Stellung „Vorlauf und Szenenwiederholung“ 0,1-0,2 mm betragen. (Durch Verstellung der Anschlag-schraube 16 und der Gegenmutter 17 erreichbar)

Schnitt A-B



Der radiale Abstand zwischen Zahntrömmel u. Andruckrollen soll 0,3-0,4 mm betragen. (Durch Einstellung des Andruckrollenhalter 22 erreichbar)

Die axiale Luft der oberen u. unteren Zahntrömmelachse, sowie der Zahnräder auf den Zwischenachsen, soll 0,05-0,1 mm betragen. (Durch Verschieben der Stellringe erreichbar)

Der Abstand zwischen Kupplungs-Kettenrad 20 und Zahnrad 21 soll 0,4-0,6 mm sein. (Durch Lösen der Schraube 19 und Verschieben der Hülse 18 erreichbar, wenn Getriebe auf „Umspulen“ geschaltet wird und der Filmkanal geöffnet ist. Nach Einstellung Schraube 19 festziehen.)

Der axiale Abstand zwischen Zahntrömmel u. Andruckrolle soll auf beiden Seiten gleichmäßig sein. (Durch Verschiebung der Zahntrömmel erreichbar)

Diese Unterlage ist unser Eigentum. Jede Vervielfältigung, Vorverlegung oder Mitteilung an dritte Personen ohne unsere Zustimmung ist unzulässig, strafbar und wird gerichtlich verfolgt. (Urheberrechtsgesetz, Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb, BGB). Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gebrauchsmustereintragung vorbehalten.

Ausgabe		Änderung		Tag	Name	Präzisions			
				13.5.52	W. H. H.				
				11					
				14.5					
Smf Z. 22 Berlin							Siemens & Halske Aktiengesellschaft		11
Einstellwerte für das Getriebe des Projektors „2000“								2:1	
Smf Ans. 301/20 (S - kino 4.0.52)									

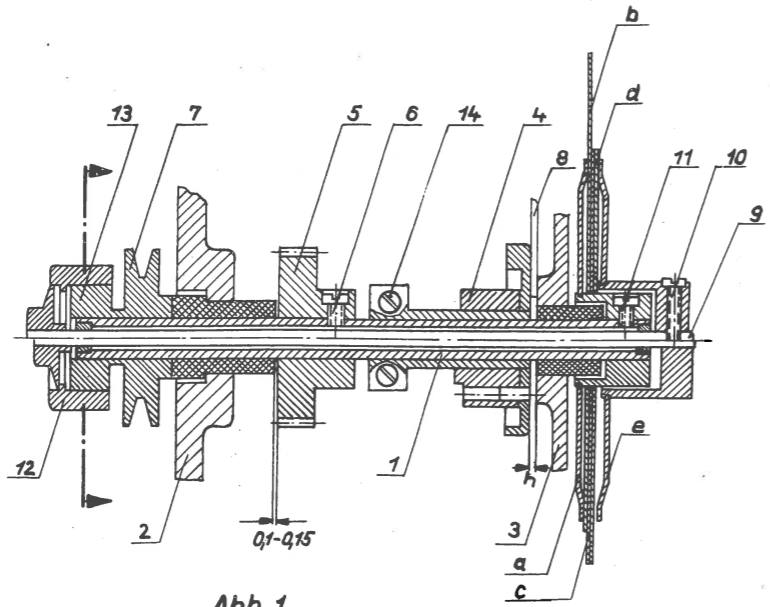


Abb. 1

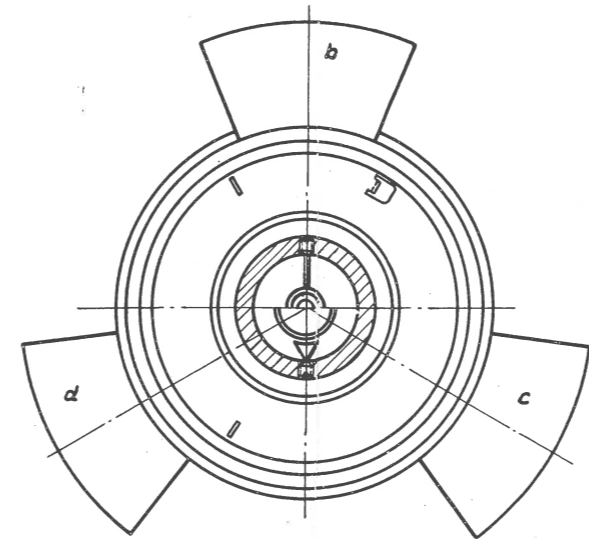


Abb. 3

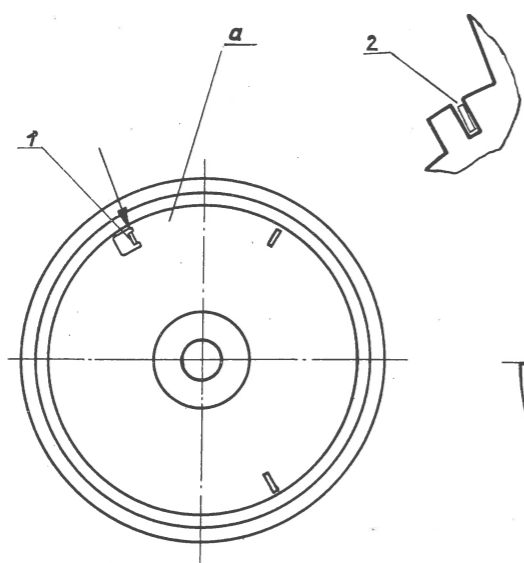
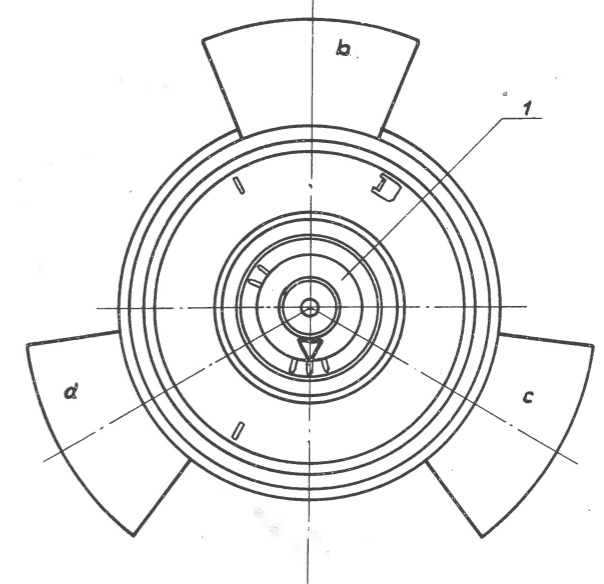


Abb. 2

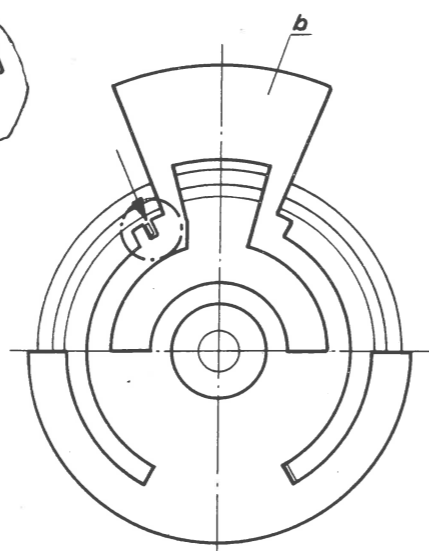


Abb. 2

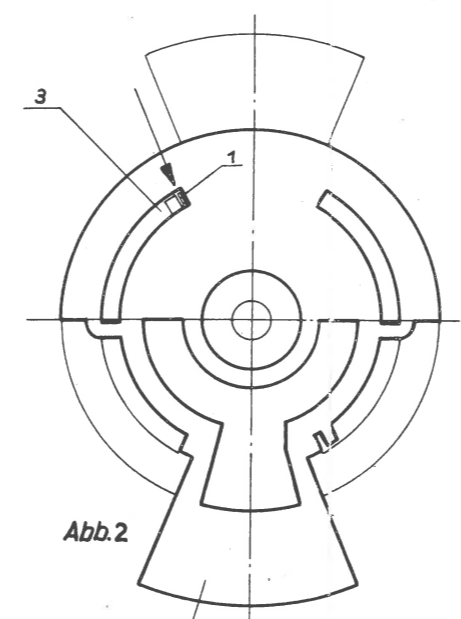


Abb. 2

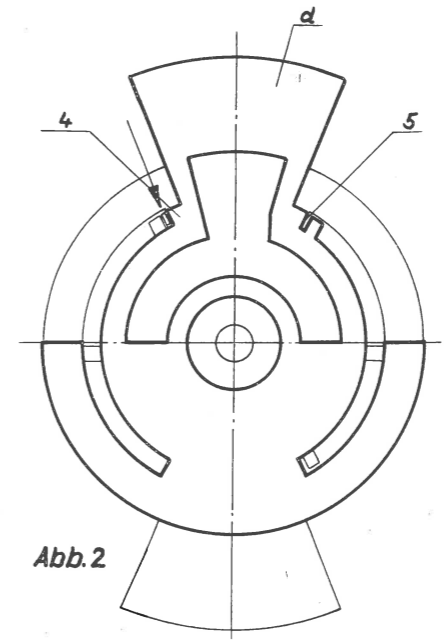


Abb. 2

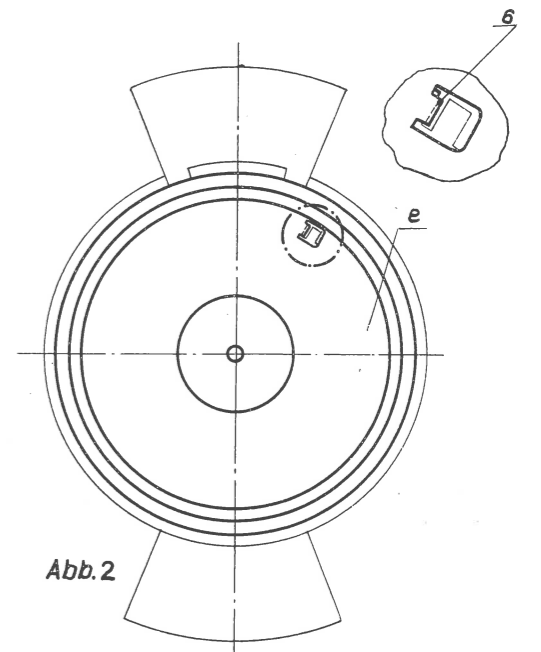


Abb. 2

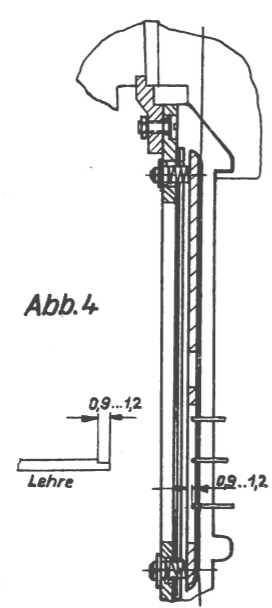


Abb. 4

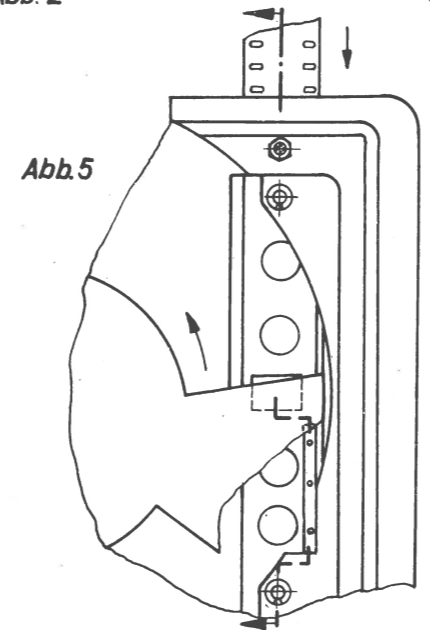


Abb. 5

Einbau der Blendenachse
 Einstellung des Greifers und der Blende
Smf. Ans. 301/10
 Hierzu Smf. Bv. 301/2