

Ersatz für Sf. Pr. 2 ZK 68.1

1. Allgemeines
2. Einstellungen
3. Funktionsprüfung

1. Allgemeines

1.1. Geltungsbereich

Diese Vorschrift enthält alle wichtigen Einstellmaße der Klebepressen Sf. ZK 68.1 (für 8 mm und 16 mm Filme) und S27585-A2-A1 (für Super 8 Film), die für die Ausführung notwendiger Reparaturen oder zur Fehlerbeseitigung erforderlich sind.

1.2. Einstellehren

Das Einstellen funktionswichtiger Maße wird durch Einstellehren erleichtert und gewährleistet. Die in dieser Vorschrift aufgeführten Einstellehren sind in den Technischen Informationen II unter A27492-A2-A1-*99 näher beschrieben.

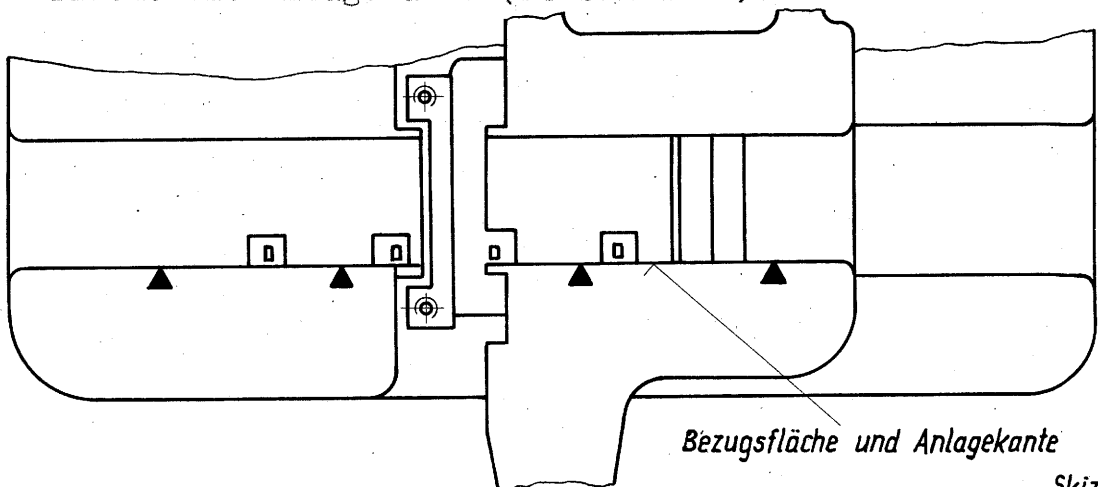
1.3. Teilebezeichnung

In dieser Vorschrift werden die genannten Klebepressenteile mit ihren Bestellnummern bezeichnet.

2. Einstellungen

2.1. Allgemeines

- 2.1.1. Für die Einstellpositionen mit Lehren dient die gefräste und lackfreie vordere Kante der Klebepresse als Bezugsfläche und Anlagekante (s. Skizze 1).



Bezugsfläche und Anlagekante

Skizze 1

Technische Informationen II, Zubehör

Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name

IVK	Tag	Name
Bearb.	9.5.68	Bör
Freig.		

SIEMENS AG

2.1.2. Die Klebepressen wurden mit folgenden Oberflächen geliefert:

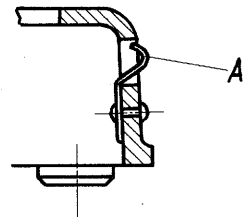
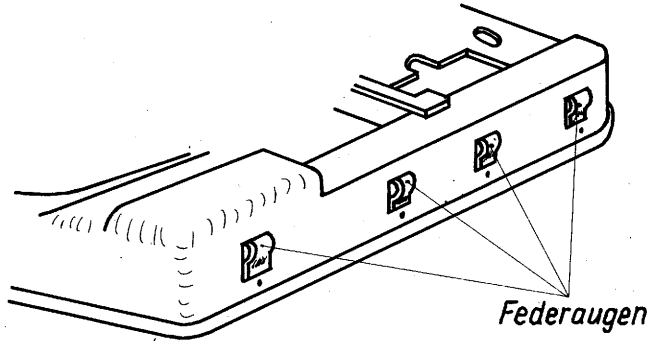
Für 8/16 mm Filme: Silbergrau und kieselgrau,
Strukturack.

Für Super 8 Filme: Kieselgrau blank und kieselgrau
Strukturack.

Zur Unterscheidung der beiden Ausführungen mit der Oberfläche kieselgrau Strukturack ist die Klebepresse für Super 8 Filme S27585-A2-A1 auf der Innenseite des Sockels mit der Aufschrift "Super 8" gekennzeichnet.

2.2. Einstellen der Rastfedern Fot. div. 41, T 40

2.2.1. Die Einstellung erfolgt durch Biegen der Federlappen an der mit "A" in Skizze 2 bezeichneten Stelle.

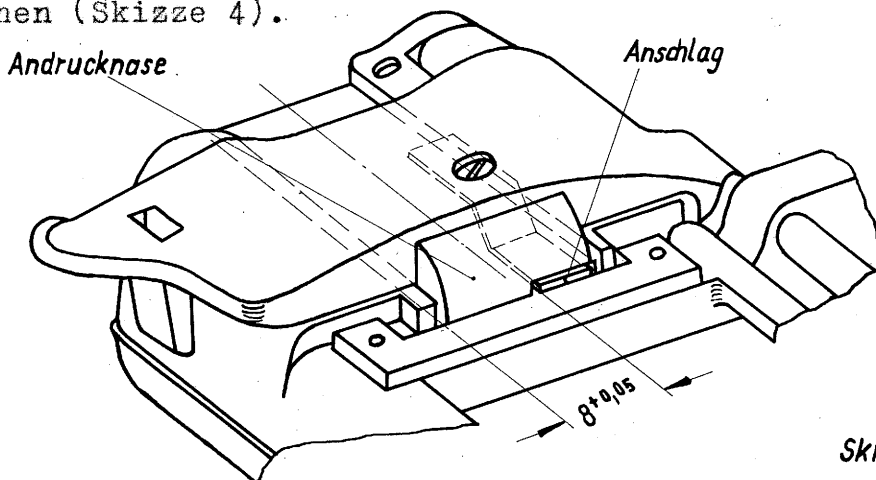


Skizze 2

2.2.2. Die Rastfedern müssen so justiert sein, daß die Klappen einwandfrei einrasten und spielfrei auf dem Sockel aufliegen.

2.3. Einstellen des Anschlages Fot. div. 41, T 38 für 8 mm Film

2.3.1. Der Abstand zwischen dem federnden Anschlag und der Bezugsfläche soll 8 +0,05 mm betragen (Skizze 3). Der Anschlag soll mit der Andrucknase abschließen und darf nicht vorstehen (Skizze 4).

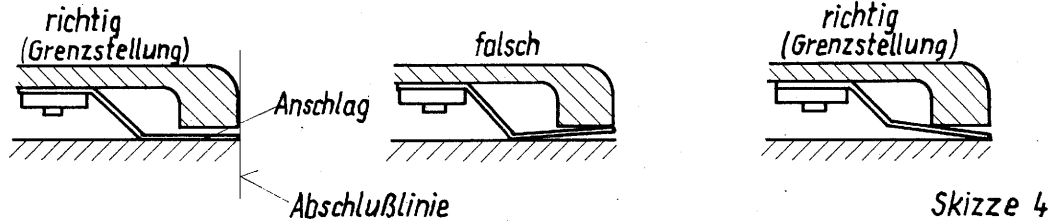


Skizze 3

										NK	Tag	Name
										Bearb.	7.5.69	Körner
										Freig.		
Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name					

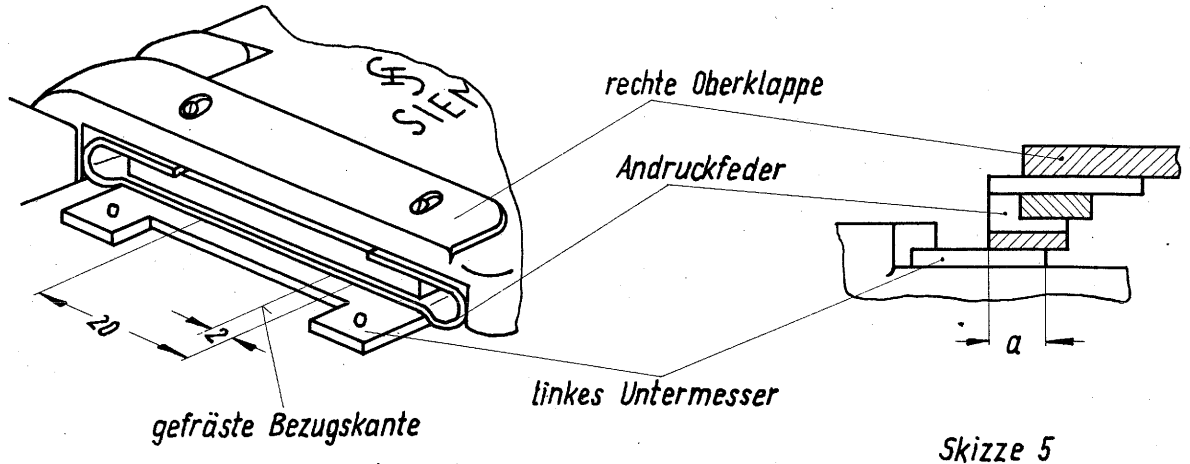
SIEMENS AG

- 2.3.2. Im eingerasteten Zustand der linken Klappe muß der Anschlag einwandfrei federn und flach anliegen (evtl. nachjustieren) (Skizze 4).



- 2.4. Einstellen der Andruckfeder Pot. div. 41, T 33

- 2.4.1. Die Andruckfeder der rechten oberen Klappe muß bei geschlossener Klappe (in Klebestellung) auf dem linken Untermesser aufliegen. Die Auflagelänge soll mindestens 20 mm betragen (Skizze 5).



- 2.4.2. Der Abstand (a, Skizze 5) der Andruckfeder bis zur Schneidkante des linken Untermessers muß auf folgende Werte eingestellt sein:

Für Klebepresse Sf. ZK 68.1 $a = 2,2 + 0,2 \text{ mm}$
(8/16 mm Film),
für Klebepresse S27585-A2-A1 $a = 1,3 + 0,2 \text{ mm}$
(Super 8 Film)

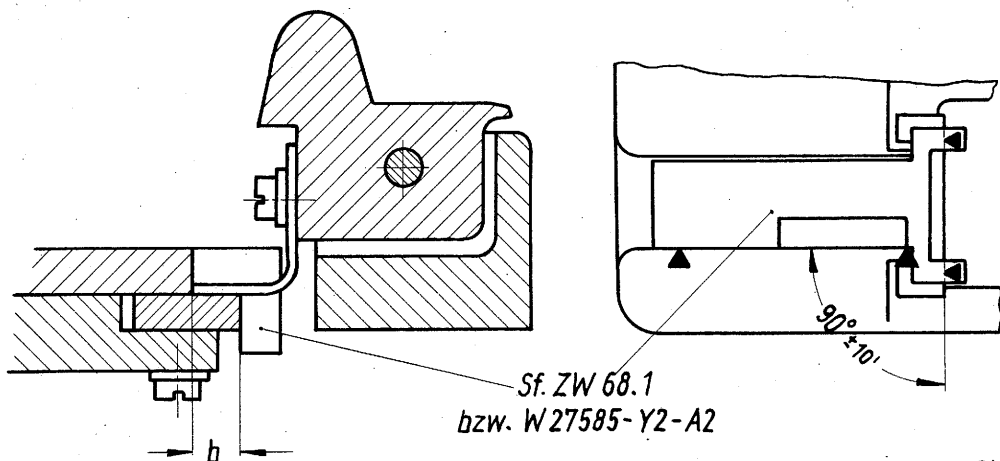
- 2.5. Einstellen des linken Untermessers
Fot. div. 41, T 13 bzw. Fot. div. 41, T 49

- 2.5.1. Der Abstand (b, Skizze 6) von der Schnittkante des linken Untermessers bis zur Außenkante des Schabers ist mit nachfolgend aufgeführten Lehren einstellbar. Er soll betragen:

Technische Informationen I								Nr.	Tag	Name
								Bearb.	25.02	[Signature]
								Freig.		[Signature]
Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name	SIEMENS AG		

Klebepresse Sf. ZK 68.1 (8/16 mm Film) $b = 2,4 \text{ mm}$,
einstellen mit Lehre Sf. ZW 68.1.

Klebepresse S27585-A2-A1 (Super 8 Film) $b = 1,5_{-0,1} \text{ mm}$,
einstellen mit Lehre W27585-Y2-A1.

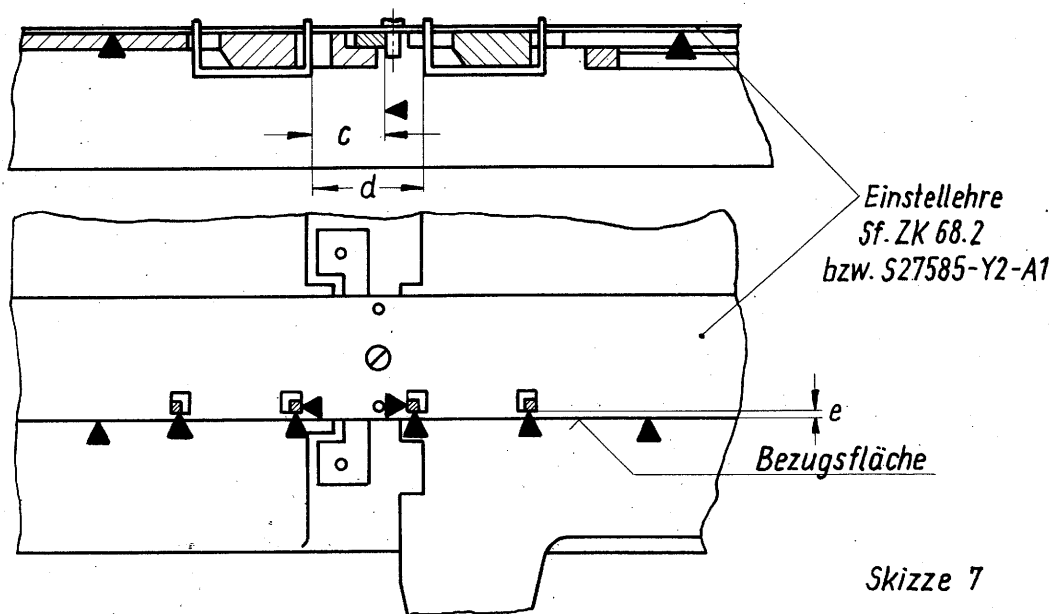


Skizze 6

2.5.2. Bei der Justage des Untermessers muß die Einstellehre an der Bezugsfläche anliegen und das linke Untermesser an den in Skizze 6 gezeigten Anlagepunkten (\blacktriangledown) der Einstellehre anliegen. Die Winklbarkeit der Bezugsfläche zur Schnittkante des Untermessers soll $90^{\circ} \pm 10'$ betragen (Skizze 6).

2.6. Einstellen des Abstandes zwischen dem linken Untermesser und den Justierzähnen Fot. div. 41, T 35 bzw. Fot.div.41,T53

2.6.1. Einstellehre so einlegen, daß der Anschlag der Lehre an der Schnittkante des linken Untermessers und die Lehre selbst an der Bezugsfläche der Klebepresse anliegt. (Skizze 7.)



Skizze 7

NK	Tag	Name
Bearb.	25.68	<i>Jörn</i>
Freig.		<i>Amel</i>

SIEMENS AG

2.6.2. Justierzähne an den in Skizze 7 dargestellten Anschlagpunkten der Lehre zur Anlage bringen. Nach der Einstellung müssen die Maße c, d und e (Skizze 7) nachstehend aufgeführte Werte haben:

Klebepresse Sf. ZK 68.1 (8/16 mm Film)

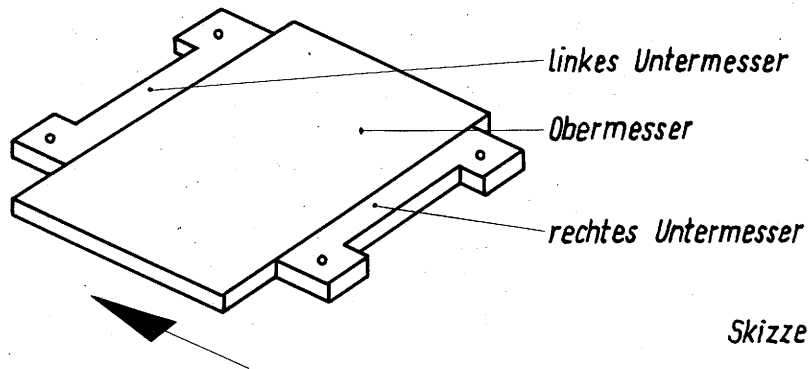
c = 9,37 +0,02 mm
d = 13,97 \pm 0,02 mm
e = 0,85 +0,07 mm.

Klebepresse S27585-A2-A1 (Super 8 Film)

c = 7,3 \pm 0,05 mm
d = 11,55 \pm 0,04 mm
e = 0,51 \pm 0,05 mm.

2.7. Einstellen des Obermessers Fot. div. 41, T 39 bzw. Fot. div. 41, T 51 und des rechten Untermessers Fot. div. 41, T 13 bzw. Fot. div. 41, T 50

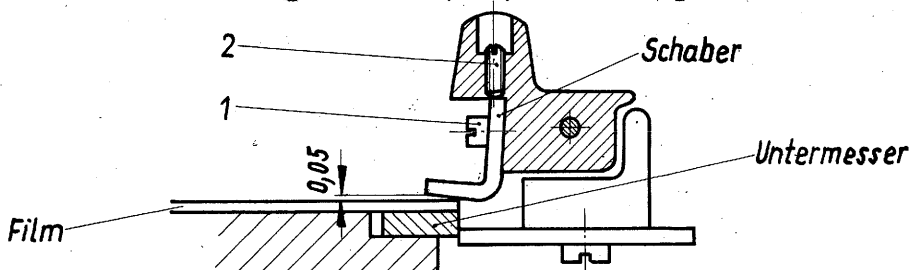
2.7.1. Die Einstellung erfolgt durch Verschieben des Obermessers gegen die Schnittkante des linken Untermessers und durch Verschieben des rechten Untermessers gegen die rechte Schnittkante des Obermessers (Skizze 8).



Skizze 8

2.8. Einstellen des Schabers Fot. div. 41, T 32

2.8.1. Zylinderschraube (1, Skizze 9) lösen und mit den Gewindestiften (2, Skizze 9) den Schaber in der Höhenlage einstellen. Nach dem Einstellen soll der Schaber allseitig plan auf dem eingelegten Film liegen; er darf, wie in Skizze 9 dargestellt, 0,05 mm unparallel zum Film stehen.



Skizze 9

Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name

Nk	Tag	Name
Bearb.	9.5.68	J. Börs
Freig.		

SIEMENS AG

Vervielfältigung dieser Unterlage sowie Vervielfältigung und Mitteilung ihres Inhaltes unzulässig, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen sind strafbar und verpflichten zu Schadensersatz (UrhG, UWG, BGB). Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder Gm-Eintragung vorbehalten.

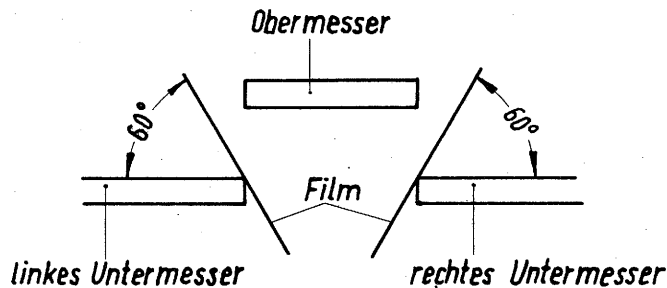
Technische Informationen I

Duplication of this document, and the use or communication of its contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are punishable and liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a Utility Model.

3. Funktionsprüfung

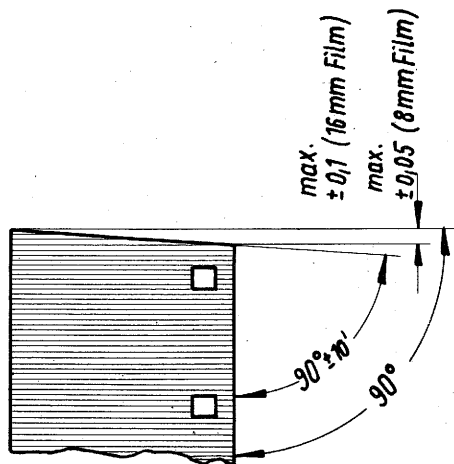
3.1. Schnittprobe

3.1.1. Die Messer (Obermesser, rechtes und linkes Untermesser) müssen so zueinander eingestellt sein, daß sie auch noch bei steil gehaltenem Film (ca. 60° zur Auflagefläche) einwandfrei schneiden (Skizze 10).



Skizze 10

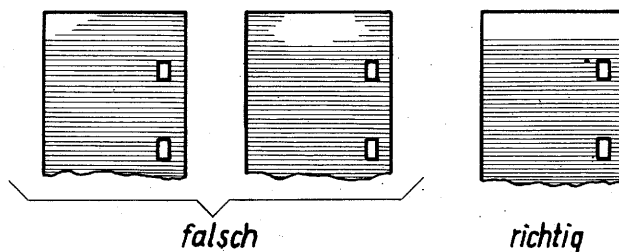
3.1.2. Der Winkel zwischen Schnittkante und Filmlängskante darf bei ordnungsgemäß geschnittenem Film um max. $10'$ von 90° abweichen. $10'$ entsprechen bei 16 mm Film ca. 0,1 mm und bei 8 mm Film ca. 0,05 mm. (Skizze 11.)



Skizze 11

3.2. Schabeprobe

3.2.1. Beim leichten Anschaben muß die Schicht des Filmes gleichmäßig abgetragen werden (Skizze 12).



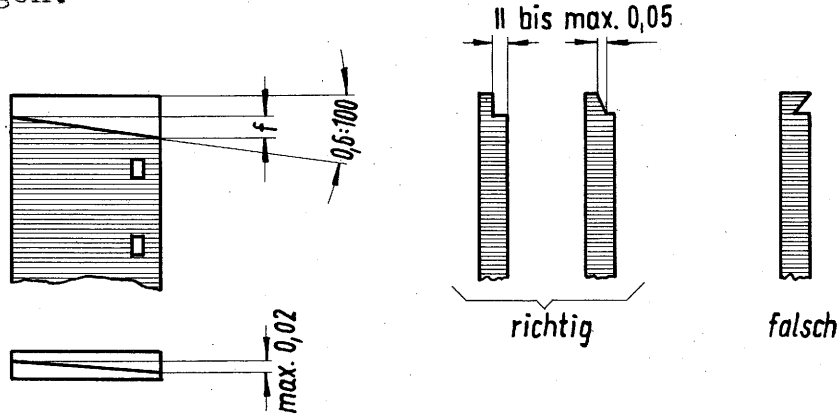
Skizze 12

Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name

Nk	Tag	Name
Bearb.	2.5.68	Kör
Freig.		

SIEMENS AG

3.2.2. Die Unparallelität von Schabekante zu Schnittkante darf max. 0,6:100 betragen, d. h. das Maß "f" (Skizze 13) darf bei 16 mm Filmen 0,1 mm und bei 8 mm Filmen 0,05 mm betragen.



Skizze 13

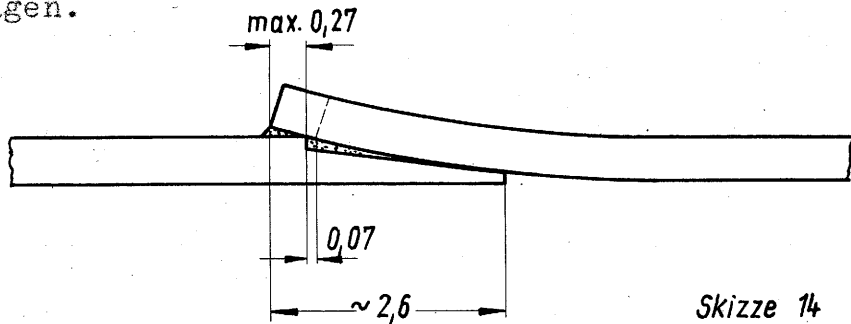
3.2.3. Die Unparallelitäten in den anderen Ebenen sind aus Skizze 13 ersichtlich.

3.3. Klebeprobe

3.3.1. Klebeprobe mit Klebepresse Sf. ZK 68.1

In Skizze 14 ist eine richtige Klebestelle gezeigt. Die maximale Überlappung darf 0,27 mm betragen. Bei der kleinsten Überlappung darf ein Lichtspalt von höchstens 0,07 mm auftreten.

Die gesamte Breite der Klebestelle soll ungefähr 2,6 mm betragen.



Skizze 14

3.3.2. Klebeprobe mit Klebepresse S27585-A2-A1

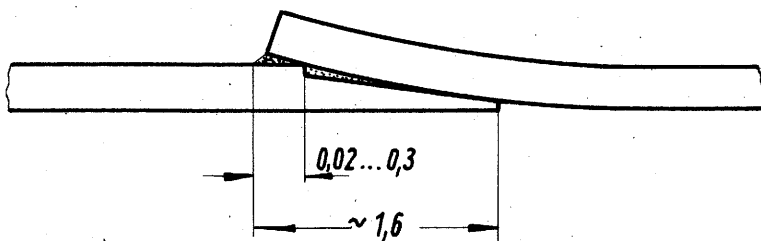
In Skizze 15 ist eine richtige Klebestelle gezeigt. Die Überlappung beider Filmenden soll zwischen 0,02 mm und 0,3 mm liegen.

Vervielfältigung dieser Unterlage sowie Verwertung und Mitteilung ihres Inhaltes ohne schriftliche Genehmigung sind strafbar und verpflichtend zu Schadenersatz (URHG, UWG, BGB). Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder G.M.-Eintragung vorbehalten.

Technische Informationen II

Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name	Nk	Tag	Name
								Bearb.	2.5.69	[Signature]
								Freig.		[Signature]

SIEMENS AG

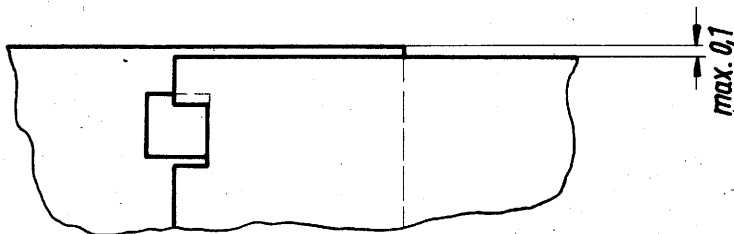


Skizze 15

Die gesamte Breite der Klebestelle soll ungefähr 1,6 mm betragen (s. Skizze 15).

3.3.3. Seitlicher Versatz der Filmenden

Nach dem Kleben darf der Versatz der beiden Filmenden bei beiden Klebepressen (Sf. ZK 68.1 8/16 mm Film und S27585-A2-A1 Super 8 Film) maximal 0,1 mm betragen. (S. Skizze 16.)



Skizze 16

3.3.4. Lacksicherung

Die beiden Gewindestifte zum Einstellen der Höhe des Schabers (s. 2, Skizze 9) müssen mit Lack gesichert sein. Bei allen übrigen Schrauben, die zur Einstellung von Funktionsmaßen dienen, ist eine Lacksicherung nicht erforderlich.

Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name	Nk	Tag	Name
								Bearb.	25.68	[Signature]
								Freig.		[Signature]

SIEMENS AG

Delivery or duplication of this document, and the use or communication
of the contents thereof, are forbidden without express authority.
Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved
in the event of the grant of a Patent or the registration of a Utility Model.
Ersatz für Sf. Infor. 1 ZK 68.1

1. Allgemeines.
2. Benötigte Werkzeuge.
3. Benötigte Ersatzteile.
4. Auswechseln der Rastfeder.

1. Allgemeines

Diese Vorschrift zeigt die Reihenfolge der Handgriffe, die
nötig sind, eine beschädigte Rastfeder (z. B. Bruch der
Federaugen) der Klebepresse auszuwechseln.

2. Benötigte Werkzeuge

- 2.1. Spezialzange Nr. 1 für Klebepresse Sf. ZW 68.3
- 2.2. Spezialzange Nr. 2 für Klebepresse Sf. ZW 68.4
- 2.3. Spezialzange Nr. 3 für Klebepresse Sf. ZW 68.5

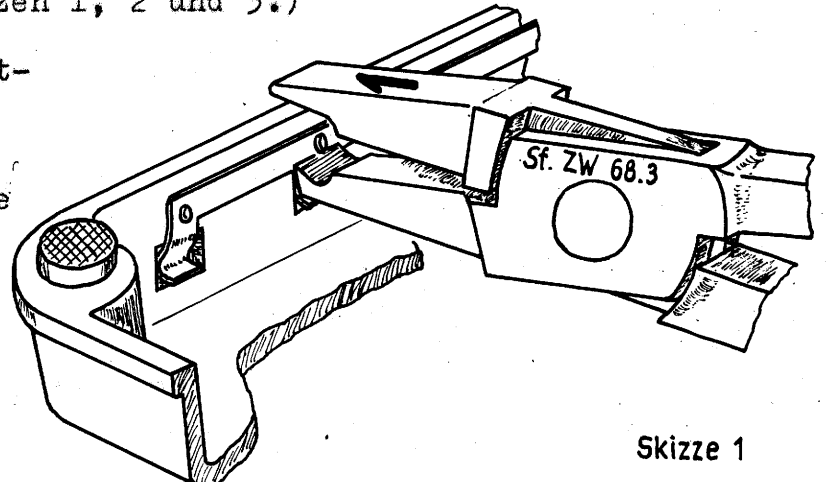
3. Benötigte Ersatzteile

- 3.1. 1 St. Rastfeder Pot. div. 41, T 22
(Rastfeder mit kurzen Federschenkeln) oder
- 3.2. 1 St. Rastfeder Pot. div. 41, T 40
(Rastfeder mit langen Federschenkeln)
- 3.3. 4 St. Halbrundniet 1,4 x 4 DIN 660 A1.

4. Auswechseln der Rastfeder

Für das Ansetzen der 3 Spezialzangen (s. 2.) gilt allgemein:
Die entsprechende Nummer der Zange muß vom Bedienenden auf-
recht und seitenrichtig gelesen werden können.
(S. auch die Skizzen 1, 2 und 3.)

- 4.1. Abscheren des Niet-
kopfes mit der
Spezialzange Nr.1
(Sf. ZW 68.3).
Ansetzen der Zange
s. Skizze 1.

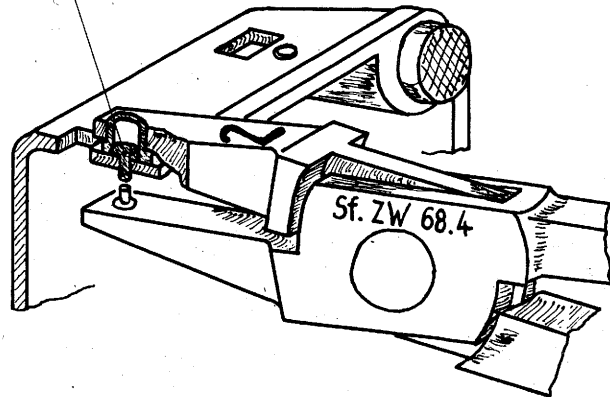


Skizze 1

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und
Mittlung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich
zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle
Rechte für den Fall der Patenterteilung oder GM-Eintragung vorbehalten.
Technische Informationen II Zubehör

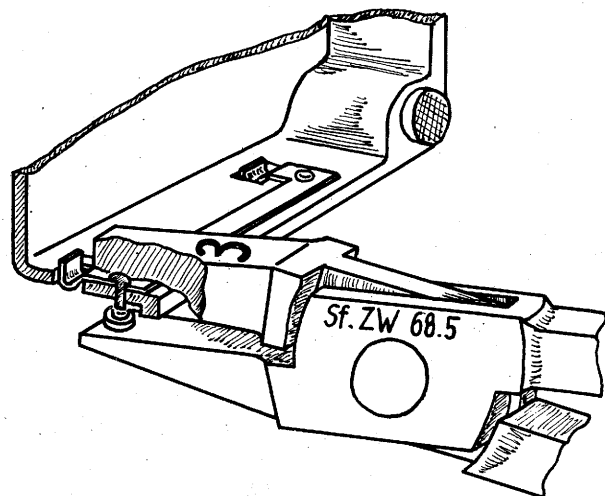
- 4.2. Herausdrücken des abgescherten Nietes mit der Spezialzange Nr.2 (Sf. ZW 68.4). Ansetzen der Zange s. Skizze 2.

Halbrundniet



Skizze 2

- 4.3. Neue Rastfeder Fot. div. 41, T 22 bzw. Rastfeder Fot. div.41, T 40 (s. 3.1., 3.2.) und 4 Niete (s. 3.3.) in Klebepressensockel einsetzen.
- 4.4. Schließkopf mit Spezialzange Nr. 3 (Sf.ZW 68.5) drücken. Ansetzen der Zange s. Skizze 3.



Skizze 3

Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name

NK	Tag	Name
Bearb.	7.5.68	<i>[Signature]</i>
		<i>[Signature]</i>
Freig.		

SIEMENS AG

~~Smf. Infor. 309/1~~

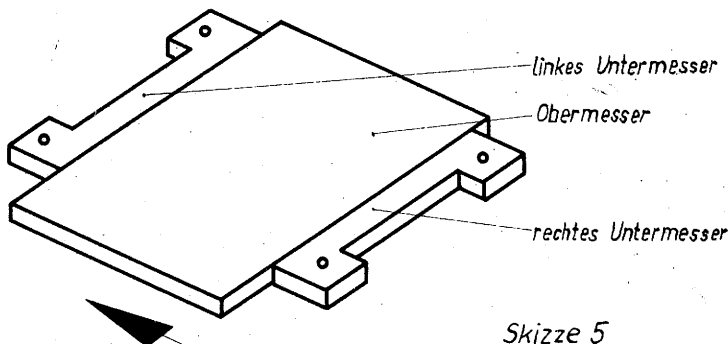
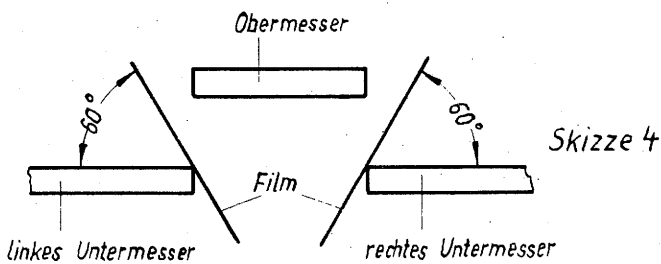
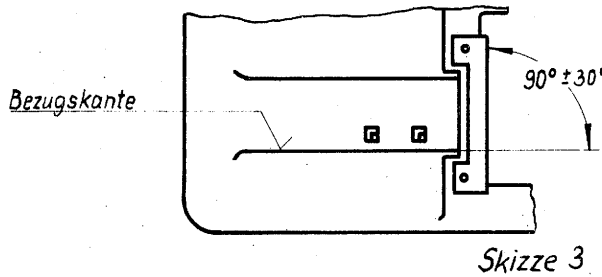
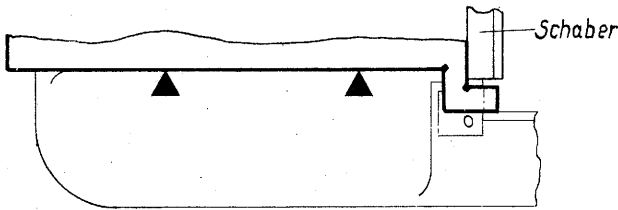
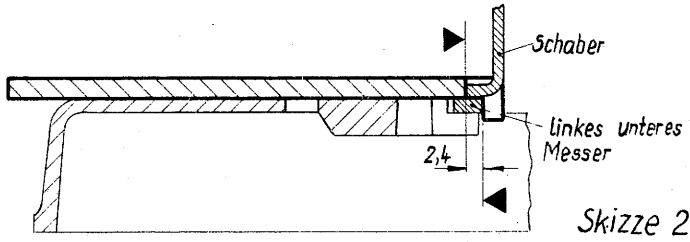
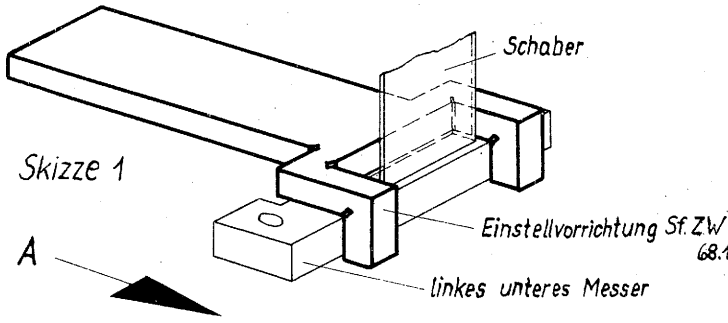
~~Siemens-Klebepresse für
8- und 16-mm-Film~~

Sf. Pr. 2 ZK 68.1

Prüf- und Justiervorschrift
für Klebepresse

ältere Ausführung bzw. Ausgabe

							Tag	Name
							Bearb.	21.11.59
							Gepr.	
Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name		



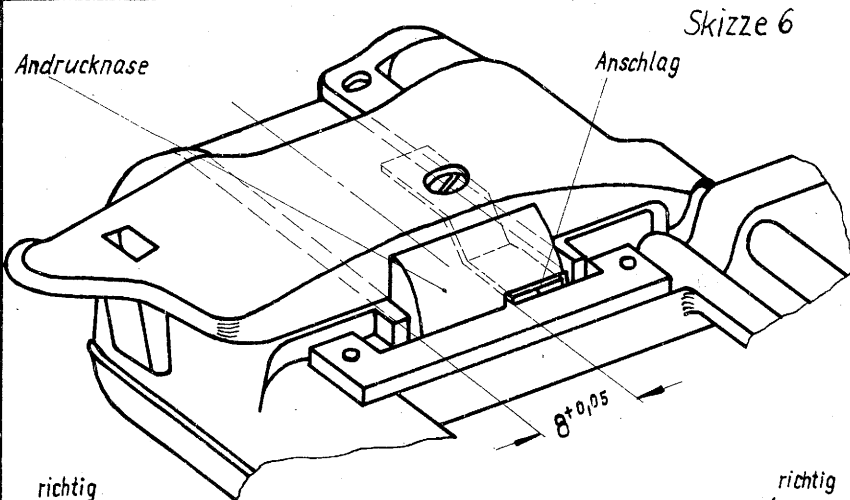
Pos. 1 Abstand Schnittkante des linken Untermessers-Vorderkante des Schabers 2,4 mm. Einge- stellt durch Vorrichtung. (siehe Skizze 1 u. 2) Befesti- gungsschrauben des rechten unteren Messers leicht lösen. Einstellvorrichtung Sf. ZW 68.1 einsetzen und Hebel mit Schaber herunterklappen. Vorrichtung und linkes unteres Messer in Richtung "A" gegen den Schaber schieben. Befestigungsschrauben des linken unteren Messers fest- ziehen. Das Obermesser ist für diese Einstellung abzuschrauben.

Die Schnittkante des linken Untermessers soll recht- winklig zur Bezugskante ver- laufen (siehe Skizze 3)

Pos. 2 Schnittprobe: Die Messer (2 Unter- und 1 Obermesser) müssen so ein- gestellt sein, daß sie auch noch bei steil gehaltenem Film (60° zur Auflagefläche) einwandfrei schneiden. (siehe Skizze 4) Nachjustie- ren der Messer durch Lösen des rechten Unter- und Ober- messers und Verschieben bei- der Messer nach links gegen das linke Untermesser. Nach dem Justieren rechtes Unter- und Obermesser wieder fest- ziehen. (siehe Skizze 5)

Technische Informationen 4. Band
D Zubehör, Klebepressen, Umröller, Filmspulen

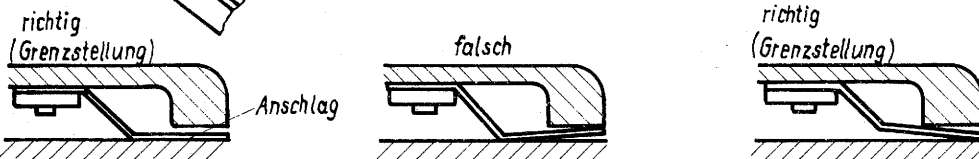
Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name
				Bearb.	28.7.58		J. Wolup
				Gepr.			



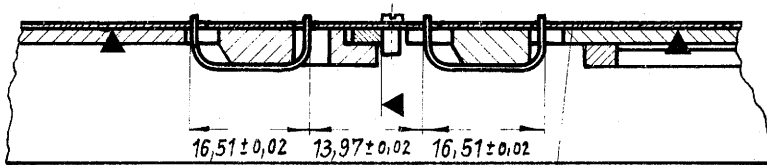
Skizze 6

Pos. 3

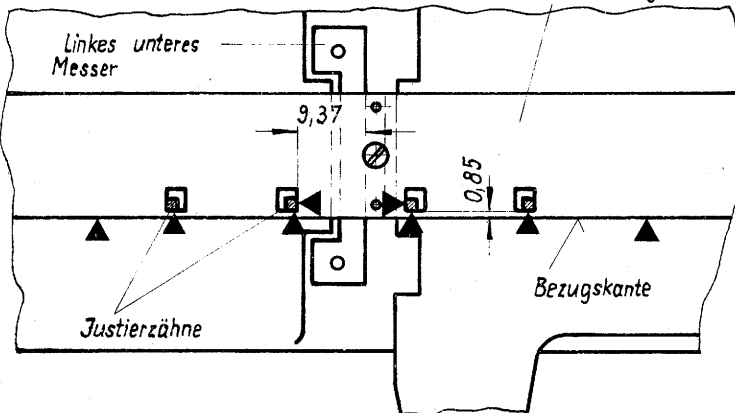
Im eingerastetem Zustand der linken Klappe muß der Anschlag einwandfrei federnd und flach aufliegen. Falsche und richtige Stellung siehe Skizze 7. Abstand federnder Anschlag (8-mm-Film) - Bezugskante $8 + 0,05$ mm (s. Skizze 6)



Skizze 7



Einstellvorrichtung Sf.ZW. 68.2

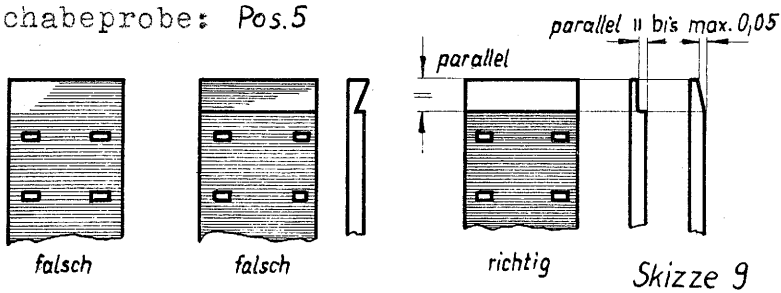


Skizze 8

Pos. 4

Abstand Schnittkante des linken Untermessers - linker Justierzahn 9,37 mm. Eingestellt durch Vorrichtung Sf.ZW. 68.2 (Siehe Skizze 8) Abstand Bezugskante Justierzähne 0,85 mm. Eingestellt durch Vorrichtung Sf.ZW. 68.2 (siehe Skizze 8) Ein Stichmaß von 0,95 mm darf nicht zwischen Bezugskante und Justierzähne passen. Anlageflächen der Einstellvorrichtung Sf.ZW. 68.2 sind die Bezugskante und das rechte untere Messer. Gekennzeichnet durch

Schabeprobe: Pos. 5



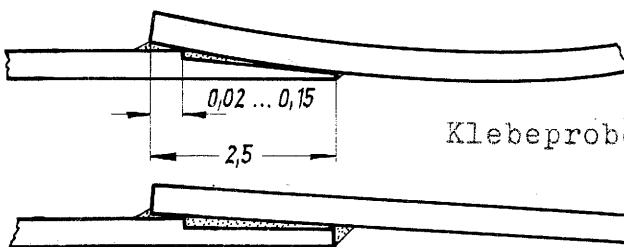
Skizze 9

(siehe Skizze 8)

Anlageflächen der Justierzähne sind die Durchbrüche der Einstellvorrichtung Sf.ZW. 68.2. Gekennzeichnet durch:

(siehe Skizze 8)

Pos. 5 Schabeprobe: Bei leichtem Anschaben (ohne Fingerdruck von oben) muß die Schicht gleichmäßig abgeschabt



Klebeprobe: Pos. 6

Skizze 10

werden. (s. Skizze 9)

Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name

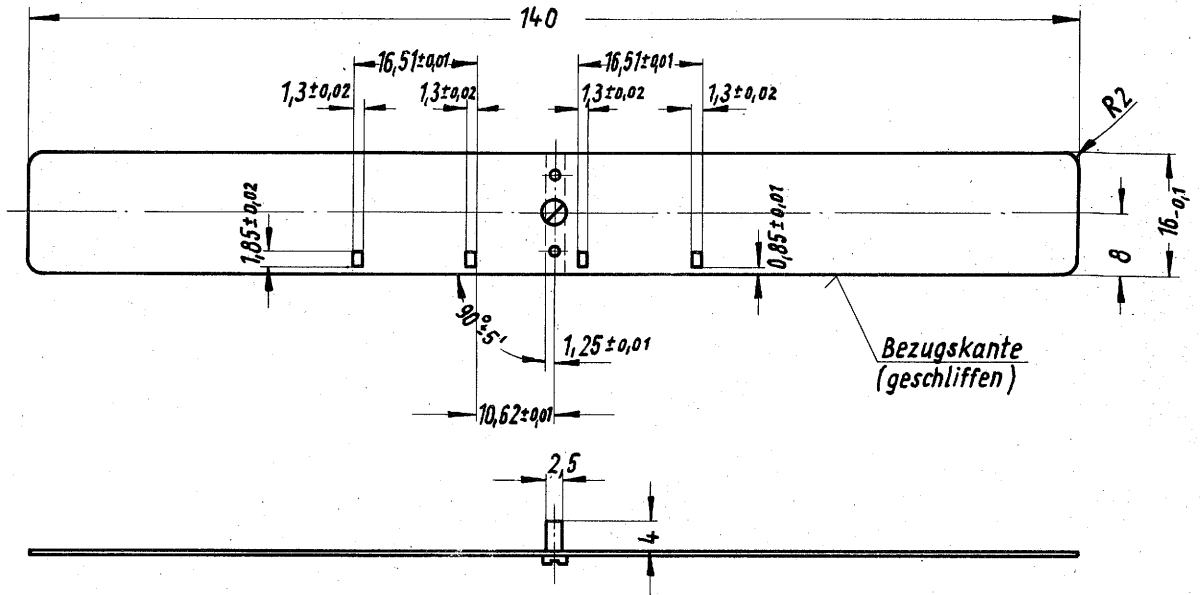
Tag	Name
Bearb. 28.7.58	J. Holub
Gepr.	

SIEMENS & HALSKE
Aktiengesellschaft

Delivery or duplication of this document, and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a Patent or the registration of a Utility Model.

1. Einstellehren für die Klebepresse Sf. ZK 68.1.
2. Einstellehren für die Klebepresse S27585-A2-A1.

1. Einstellehren für die Klebepresse Sf. ZK 68.1



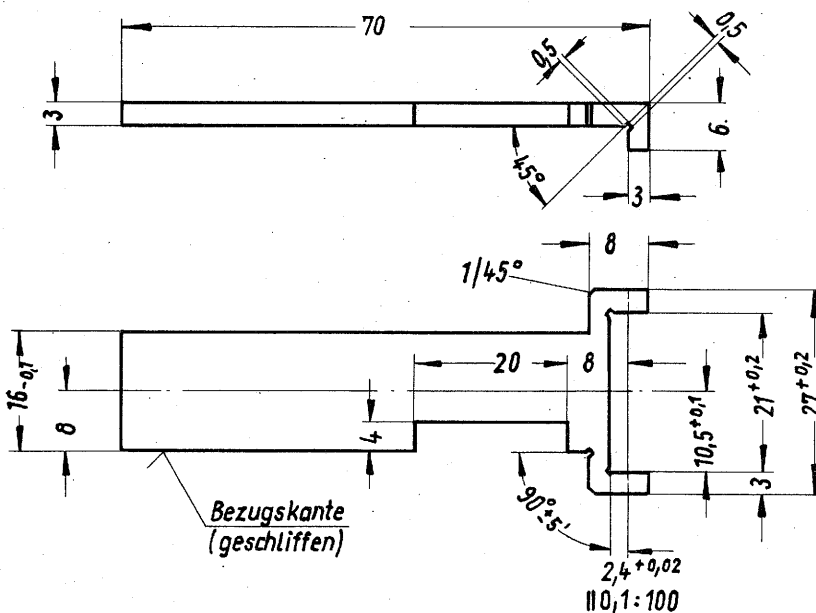
Werkstoff: Bd 0,2 SHN 52810 St
Fl ... DIN 174-St 37 k

Nicht tolerierte Maße
nach $\pm 1/2$ IT 14
M 1:1

Einstellehre für den Abstand des linken
Untermessers zum linken Justierzahn

Sf. ZW 68.2

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Mitteilung ihres Inhalts nicht gestattet, soweit nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz. Alle Rechte für den Fall der Patenterteilung oder GM-Eintragung vorbehalten.
Technische Informationen I, Sonstiges



Durchgehärtet
Hv = 670 ± 75 kg/mm².

Werkstoff: Fl... DIN 1017
St 60.11

Nicht tolerierte Maße
nach $\pm 1/2$ IT 14

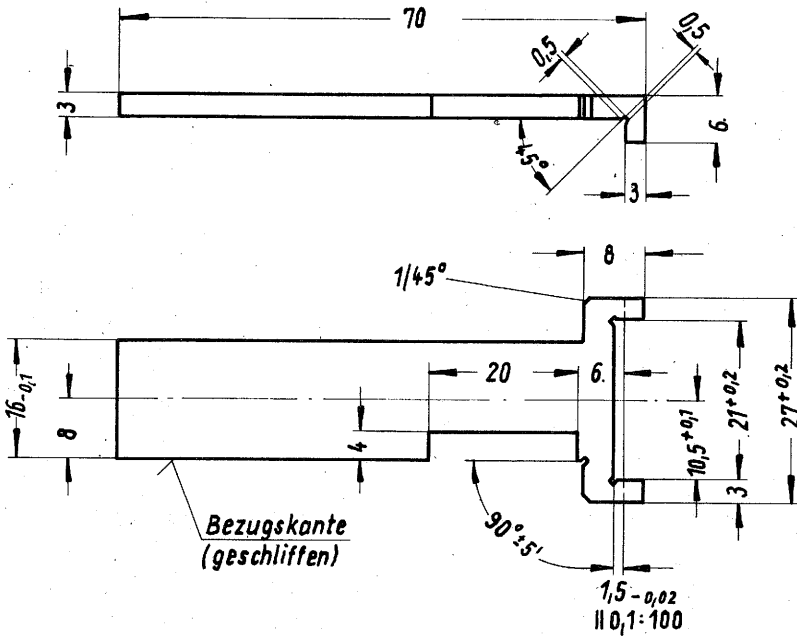
Einstellehre für den
Abstand der Schnitt-
kante des linken Unter-
messers zur Vorderkante
des Schabers.

Sf. ZK 68.1

								Tag	Name
								Bearb.	9.7.68
								Freig.	
Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name		

SIEMENS AG

2. Einstellehren für die Klebepresse S27585-A2-A1



Durchgehärtet
Hv = 670 ± 75 kgmm²

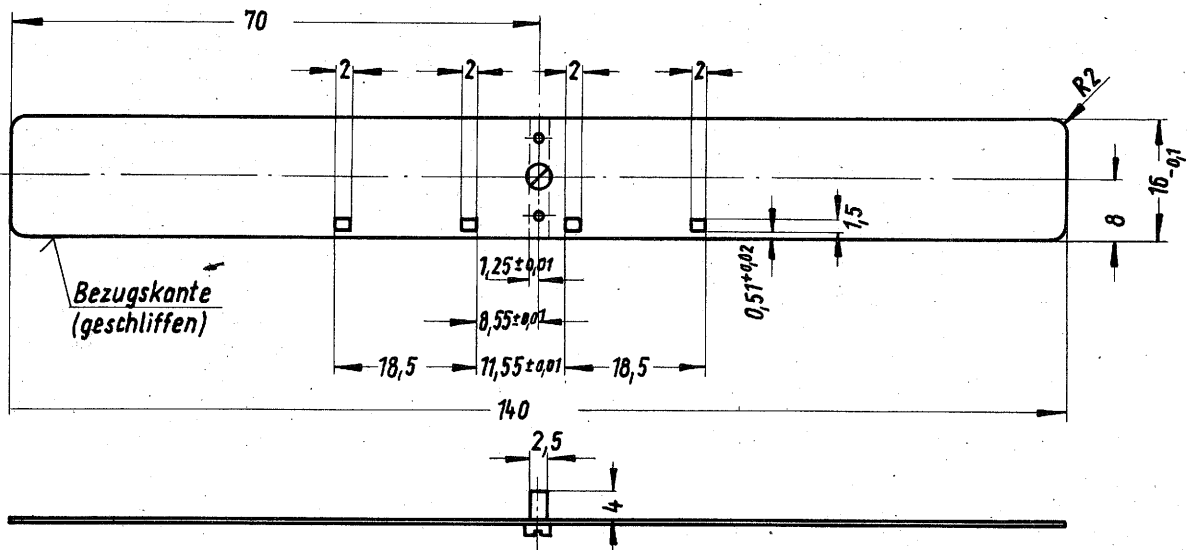
Werkstoff:
Fl... DIN 1017 St 60.11

Nicht tolerierte Maße
nach ± 1/2 IT 14

M 1:1

Einstellehre für den Abstand der Schnittkante
des linken Untermessers zur Vorderkante des
Schabers.

W27585-Y2-A2



Werkstoff: Bd 0,2 SHN 52810 St
Fl ... DIN 174-St 37 k

Nicht tolerierte Maße
nach ± 1/2 IT 14

Einstellehre für den Abstand des linken
Untermessers zum linken Justierzahn.

W27585-Y2-A1

Ausg.	Änderung	Tag	Name	Ausg.	Änderung	Tag	Name	Freig.

SIEMENS AG