

Abgleich- und Justieranweisung

=====

<u>1.</u>	<u>Elektrischer Abgleich</u>	AGL-1
1.1.	Kontrolle der Betriebsspannungen	AGL-2
1.2.	Abgleich Bildverstärker -498-	AGL-3
1.3.	Kontrolle der Schrittmotor-Arbeitsfrequenz	AGL-5
1.4.	Hinweise für Fehlersuche	AGL-6
<u>2.</u>	<u>Mechanik</u>	AGL-7
2.1.	Einstellen der Gravurfläche	AGL-7
2.2.	Klinkenantrieb einstellen	AGL-10
2.3.	Auswechseln der Riemen	AGL-11
2.4.	Transportwinkel, Spindel, Schrägkugellager	AGL-13
2.5.	Gleitfuß, Graversystem, Optikkopf	AGL-15
2.6.	LS-Abfrage, Rasterstab, Wendemarken	AGL-19

1. Elektrischer Abgleich

=====

Nach Abnehmen der Elektronikhaube (2 Befestigungsschrauben) sind sämtliche Meß- und Abgleichpunkte der 5 Platinen des Elektronikblockes zugänglich. Alle Meß- und Abgleichpunkte sind so angeordnet, daß sie von oben erreicht werden können, ohne daß dafür Platinen herausgezogen werden müssen.

Voraussetzung für elektrischen Abgleich:

- Einwandfreie mechanische Justage der Übertragungseinheit.



Für die Dauer der Abgleichs Spanabsaugung mit Schalter S1 (-696-) abschalten.


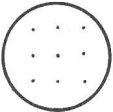
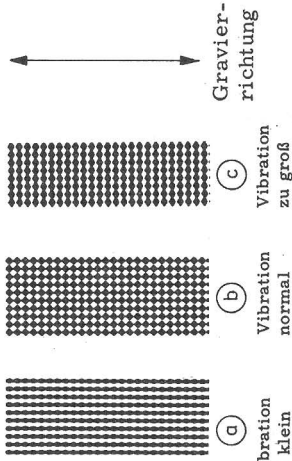
1.1. Kontrolle der Betriebsspannungen

Einbauplatz	DVM		Sollwert	Anzeige durch LED	Hinweis
	minus	plus			
A 02	TP8	TP3	+ 5 V ± 0,2 V	ja	Lage der LED-Anzeigen auf den Platinen siehe: Faltblatt "Elektronikblock"
	TP5	TP4	-40 V ± 3,0 V	ja	
	TP0	TP2	+15 V ± 0,2 V	ja	
	TP0	TP1	-15 V ± 0,2 V	ja	
A 05	TP0	TP1	+ 5 V ± 0,2 V	ja	
A 03	TP0	TP1	-12 V ± 0,2 V	—	
	TP0	TP2	+12 V ± 0,2 V	—	

Die LED-Anzeige auf der Platine -748- (A 04) signalisiert die vordere Endposition des Graviertisches.

1.2. Abgleich Bildverstärker

	Vorbedingung(en)	Einbau- platz	Meßpunkte minus plus	Poti	Sollwert	Besondere Hinweise
1.2.1. Korrektur-Abgleich	R51 in Pos. 5 R51 in Pos. 1 R51 in Pos. 9	A 01	TP0 TP5	R 41	0V [±] 20 mV ca. 250 mV ca. - 250 mV	Grundeinstellung Kontrolle Kontrolle
1.2.2. Schwarzwert-Abgleich	Taste "TEST" drücken	A 01	TP0	R 12	1,5 V [±] 10 mV	Abgleichpunkte 1.2.2. und 1.2.3. beeinflussen sich gegenseitig!
1.2.3. Gravierstrom-sw- Abgleich	Taste "TEST" drücken Tisch am vord. Anschlag Service-Schalter S8 aus- lösen Taste "START" drücken	A 01	TP1 TP7	R 21	-0,7 V [±] 10 mV	Ggf. wiederholen!
1.2.4. Vorverstärker-Null- Abgleich	Optik mit Justierbuchse INR 1547356 abdunkeln Service-Schalter S8 auslösen	Z 01	TP0	R 1	0 V [±] 2 mV	
1.2.5. Abgleich-Bildweiß	Service-Schalter S8 auslösen Taste "TEST" drücken Taste "START" drücken, dann Taste "TEST" auslösen Testgraukeil einlegen Optik auf Weiß stellen	A 01	TP0 TP3	R 7	6 V [±] 10 mV	Abgleichpunkte 1.2.5. und 1.2.6. beeinflussen sich gegenseitig!
1.2.6. Abgleich-Bildschwarz	wie 1.2.5. jedoch: Optik auf Schwarz stellen	A 01	TP0 TP3	R 10	1,5 V [±] 10 mV	Ggf. wiederholen!

<p>1.2.7. Einstellung "Schwarzpunkt"</p>	<p></p> <p><u>Korrekte Einstellung:</u> Mit der Lupe sind kleine weiße Punkte im Schwarzen erkennbar</p> <ul style="list-style-type: none"> - Plastikkarte einlegen - Korrekturregler R51 in Mittelstellung - Taste "TEST" drücken - Taste "START" drücken - Gleitfuß durch Drehen der Spindel so einstellen, daß die Oberfläche der Karte ganz leicht angraviert wird
<p>1.2.8. Kontrolle "Weißpunkt"</p>	<p></p> <p><u>Korrekte Einstellung:</u> Mit der Lupe sind sehr kleine schwarze Punkte im Weißen gerade noch erkennbar. Im Bedarfsfall mit Poti R21 korrigieren</p> <ul style="list-style-type: none"> - Testgraueil einlegen - Plastikkarte einlegen - Korrekturregler R51 in Mittelstellung - Taste "START" drücken - ca. 10 mm gravieren, danach die Tasten "TEST" und "STOP" drücken. (Kein Rücklauf des Ü-Systems Weitergravur durch erneutes Drücken von "START" möglich)
<p>1.2.9.</p>	<p></p> <ul style="list-style-type: none"> - Plastikkarte einlegen - Bildvorlage einlegen - Taste "START" drücken - Die gravierte Karte in den Grautönen mit der Lupe kontrollieren - Die Gravur der Grautöne soll Abb. (a) entsprechen - Ggf. mit Poti R43 korrigieren <p>Vibration zu klein (a) Vibration normal (b) Vibration zu groß (c)</p>