

**Modifikationsliste for: 4PRESS CONVEYOR+INTERFACE****VareNr.: 129310****Udskriftsdato: 07-11-02**

<b>DATO</b>	<b>Niv.</b>	<b>+</b>	<b>Tekst (DK).</b>	<b>Description (Eng. Tekst).</b>
10/2-95	1	+	1. Conveyor Til Scitex Israel modificeret ved flere besøg 1	
8/6-95	2		0 Serie beta test Israel, USA . DC motorer, ingen envejslejer i første valesæt adapter og transport rack. Gummivalser med Tandhjulstræk til nederste valser i ovennævnte. Vippeguide 129392 afkortet	
8/6-95	3	+	Nederste indgangsguide i adapter rustfri elpoleret(dispensation for 1. USA mc)	
15/6-95	4	+	Begge valesæt i transportrack blød gummi/foam discmed tandhjulstræk imellem for at undgå at film slipper sw3 når den rammer valser i fremkalder. Motor i transportrack får modstand lagt i serie når den står stille så den ikke bremses så meget som den i adapterrack.	
3/7-95	5	+	Nyt interface print med justerbar speed på motorer +kun take film når sw 2 aktiv+ generel oprydning på print.	
10/8-95	6	+	Elpoleret buet guide 129092 i indgang adapterrack med switch vendt, 30x30 Hul i nederste guide ved sw2 spidset øverste kant i huller i transportrack guide lower banket ned	
10/8-95	7		Buede slidshuller i guide lower øverste række, huller ikke banket	
10/8-95	8		Vinkel på switch SW2 øverst i adapterrack ændret, guide sænket	
10/8-95	9		Slids i nederste guide adapterrack ved sw2 gjort smallere	
22/8-95	10	+	Guide over SW3 i conveyorrack flyttet tættere på sw3, der er hul til arm over SW3	
18/9-95	11	+	Arm på SW1 bukket iflg. model, Motorspeed og delay justeres til kl 1	
22/9-95	12	+	Nyt interface PCB hvor motorspeed aftager når SW1 deaktiveres. Motorspeed og delay justeres til ca kl 11	
6/11-95	13	+	Valse og tandhjulskonfiguration ændret for at opnå mindre friktion . Se tegn 129369D +129379D Interface ændret så M2 Kører indtil SW3 deaktiveres.	
22/11-95	14	+	Valsekonfiguration adapterrack ændret iflg tegn 129369E	
27/4-96	15	+	nyt conveyor rack 129389 + nyt interfacePCB 129058 1. Conveyor installeret hos Koot og Teamoffset malmø(er på de første 20 racks markeret som niveau 1)	

29/4-96	16	+	Reguleringsben på LM 317 ikke tilsluttet. Fjedre 155384 ved ind og udgangsvulser udgangsvulser blød gummi (er på de første 20 racks markeret som niveau 2)	
15/5-96	17	+	interface PCB med regulator LM350	
1/6-96	18	+	Strammehjul ved midterste valesæt ændret til ø25	
15/8-96	19		(Tandrem ændret til PU med stål inlæg niveau ej brugt se 24)	
1/6-96	20		Udskæring i udtagelige guides så også øverste kan fjernes	
20/6-96	21		Nyt nr på conv rack 129399 træk på nederste vulser med gennemgående aksel og tandhjulstræk på venstre side. Alle overvulser glat PU Afgratet område ved fjeder til guide upper. 16T tandremshjul monteret med rørsplitter på ø6 o-aksel Removable guides forlænget 3mm. 25mm rulle påbagside af tandrem som strammerulle	
20/6-96	22		Ny rackside venstre med tandhjulsstag	
2/7-96	23		Undersænkede skruer i stålklodser i venstre side TIG svejset fast, ingen møtrik på bagside. Senere gevind i klodser og Cylinderhovedet skrue.	
15/8-96	24		(Foamskiver erstattet med gummi skiver bliver ikke gennemført alligevel)	
12/8-96	25		Ny drivmotor 217219 fabrikat ELVI blankt støbt hus	
12/8-96	26		Ny vinkel 22,5° på roller cam's, Tandrem PU, Strømbegrænser 1,8A (0,68u) delay efter sw2 forlænget (C12=22uF) print 129057 . Kastkrav til foamskivevalser indført switch ved siden af stik i conveyor til retset (Åbning)	
12/8-96	27		Roller cam's 25mm bredde venstre cam's i messing	
29/8-96	28	+	Interface print skiftes tilbage til 129058 med 2,2A (0,56u). Strøm måles på testbox i rack afd. skal ligge mellem 36 og 38 på meter	
10/9-96	29		Bufferguide med forhøjet kant så vinkel til magnet drejes	
6/11-96	30	+	Tandremtræk ændret med 47mm strammerulle øverst og 25mm strammerulle på fjederbelastet strammer, kraftigere fjeder på strammer og større indgrebsvinkel ved motor.	
13/1-97	31		Interfaceprint ændret med ny regulator LM338 og ændret bakketid	
09/4-97	32		Justervinkel indført for periode. Indkøring noterer justermålet, afstanden fra kant i lejhjul til skrue. Vinkel justeres således at foamskiver er helt under guide.	
26/11-98	33		Forlænget conv. rack længere conv. kasse har været produceret 4 stk siden 22/6-98.	
3/5-99	34		Ny dev endeplade 129521 samt ny inlet guide lower 129823 der også virker som ophæng for conv.	

10/3-00	35		Interface PCB med justering af motorhastighed. Stabilisator LM350	Interface PCB with adjustable motorspeed for special film types. Stabilizer LM350
19/4-00	36		Roller cam højre og venstre i støbt sort plast	Roller lifting cam right and left in injection moulded Nylon
25/4-00	37	+	Stabilisator på interface PCB ændret tilbage til LM338	Stabilizer changed back to LM338
8/6-00	38	+	Skrue i venstre side af rustfri buet guide i conv. top for at holde den på plads KUN I EG750	Screw in lefthand side of curved stainless guide in top of conveyer to keep guide in position. ONLY WITH EG750
8/6-00	39		Slids i top af racksider for at holde buet rustfri guide på plads	Slot in top of racksides to keep curved stainless guide in top of conveyer in correct position
15/11-00	50		Monteret på maskiner med Celis microprocessor styring	Fitted on processors with Celis microprocessor control
27/11-01	51		Interface print 305409 erstattet med 305410, interface cable 129298 erstattet med 129297	Interface PCB305409 replaced by 305410, interface cable 129298 replaced by 129297