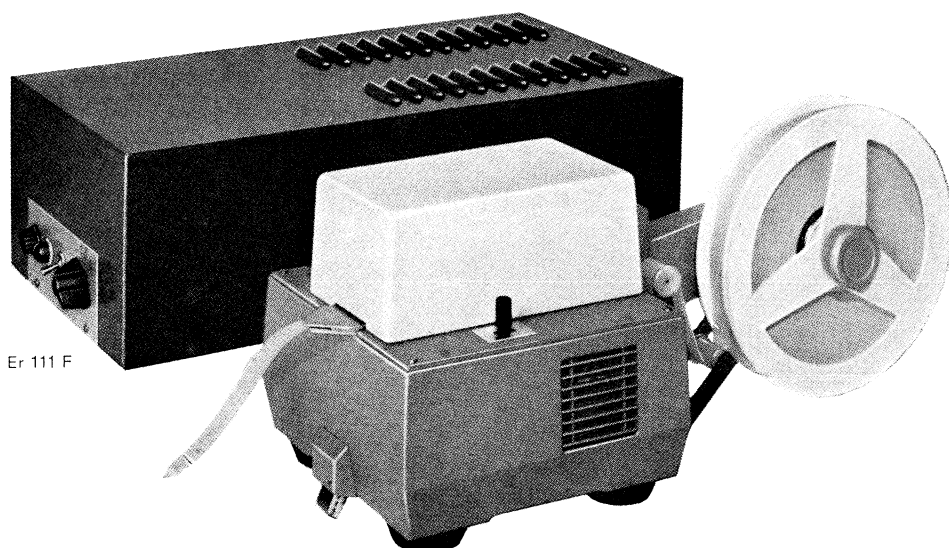


Informationsblatt

TR 440

Lochstreifenstanzer

LSS 150



Verwendungszweck

Der Lochstreifenstanzer LSS 150 ist ein Peripheriegerät der TELEFUNKEN-Digital-Großrechenanlage TR 440. Er stanzt die vom Rechner gelieferten Informationen in Lochstreifen mit 5, 6, 7 oder 8 Spuren.

Besondere Merkmale

Startgeschwindigkeit bis zu 150 Spalten/s

Zuverlässige Arbeitsweise

Start und Stopp spaltengenau

Stanzen beliebig codierter Zeichen

Aufbau und Wirkungsweise

Der LSS 150 besteht aus 2 Einheiten, dem mechanischen und dem elektronischen Teil. Der mechanische Teil setzt

sich im wesentlichen aus Bandspule, Transport- und Stanzeinrichtung zusammen. Das Steuerwerk steuert die Funktionselemente der mechanischen Einheit.

Die Datenausgabe wird vom Programm eingeleitet. Nach Erhalt der Steuerzeichen werden die Informationen Spalte für Spalte in den Papierstreifen gestanzt. Bleiben weitere Spalten mehr als 5 Sekunden aus, so wird der Antriebsmotor des Stanzers automatisch ausgeschaltet. Erst nach Eingang neuer Steuerzeichen läuft das Gerät wieder an.

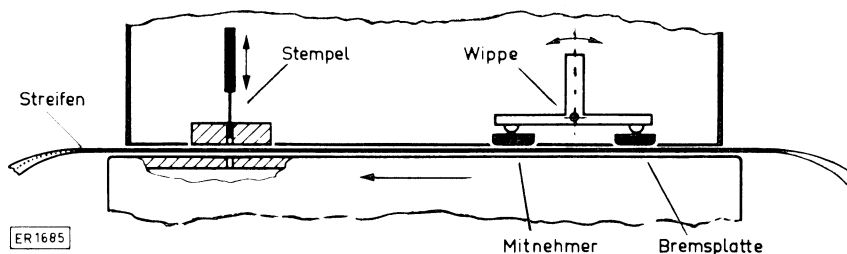
Die Transportvorrichtung schiebt mit Hilfe einer gesteuerten Wippe den Streifen durch die Stanzvorrichtung. Diese enthält 8 Stanzstempel für die Informationsspuren sowie einen dünneren Stempel zum Stanzen der Taktlöcher. Die Steuerung der Stempel übernimmt das Steuerwerk, das seine Steuerimpulse vom Betriebssystem des TR 440 erhält.

Mittels eines Kippschalters am Gerät kann der Stanzer auch von Hand in Betrieb genommen werden. Dabei entscheidet eine der 3 möglichen Schalterstellungen, ob nur Taktlöcher (als Vorlauf, damit das Einführen des Streifens in den Lochstreifenleser nicht allzu exakt gestaltet werden muß, aus Gründen vermeidbaren Informationsverlustes) oder ob alle Informationsspuren und Taktspuren (für Prüfzwecke) gestanzt werden. Steht der Kippschalter in Neutrallage, erhält der Streifen Informations- und Taktlöcher vom Programm her (Normalbetrieb).

Zur bedienungsgerechten Aufstellung steht der Aufstelltisch LST 100 mit Lüftereinschub, Regalen und Auffangkörben zur Verfügung. Der Anschluß an den TR 440 erfolgt über einen Ausgabekanal EAK 150. Zur Anpassung an diesen Kanal wird das Anpaßwerk benötigt, das zusammen mit den Anpaßwerken anderer Ein-Ausgabegeräte in einem Rechnerschrank untergebracht wird.

Fehlerbehandlung

Fehler wie: Streifen zu Ende oder gerissen, Transport gestört, Gerät verstopft, müssen dem Rechner mittels eines Schalters am Anpaßwerk mitgeteilt werden. Der Rechner stoppt daraufhin das Gerät.



Arbeitsschema des Lochstreifenstanzers

Technische Daten

Stanzgeschwindigkeit	bis zu 150 Spalten/s
Lochstreifen	
Material	Papier oder geöltes Papier
Länge	bis zu 300 m
übrige Abmessungen	nach DIN 66.016
Informationsspuren	5, 6, 7 oder 8 Spuren
Spulendurchmesser	bis zu 200 mm
Stromversorgung	Spannung 220 V, $\pm 2,5\%$, 50 Hz Leistungsaufnahme ca. 100 W
Gewicht	Stanzeinheit ca. 16 kg Steuerwerk ca. 15 kg
Abmessungen (mm)	

