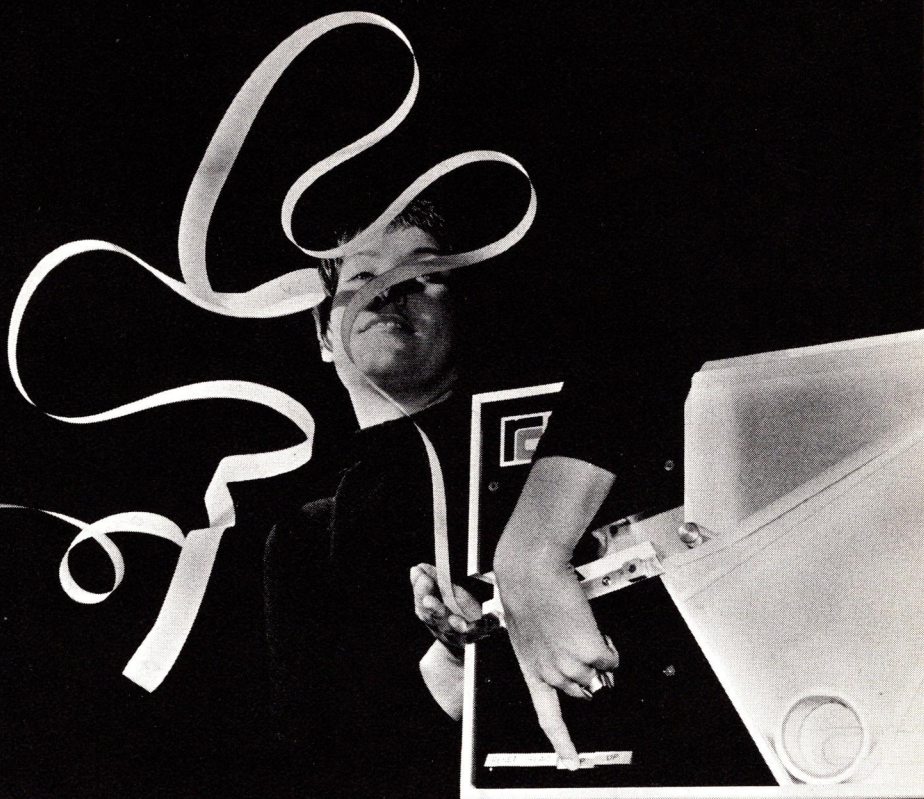




R HULSTRIMMEL
BEHANDLING



Strimmel-information...



HVORDAN SKAL HULSTRIMLER BEHANDLES?

Kontrol af hulning.

Med RC's kontrollineal kan og bør man sikre sig, at enhver hulstrimmel opfylder de hullerolerancer, der er angivet i vejledningen for kontrol af hulstrimler.

Mærkning og kontrol af opspoling.

Før start af indhulning sikrer man sig – ved at påstemple eller påsætte en selvklebende etiket med firmanavn osv. forrest på hulstrimlen (se illustration), at hulstrimlen senere bliver korrekt opspolet.

Start og slut.

Af hensyn til RC's hulstrimmellæser skal der før og efter de indhullede oplysninger være ca. 35 cm ikke informationsbærende hulstrimmel. Dette bør helst være i form af »BLANK TAPE FEED« eller, hvis dette ikke er muligt, da i form af »TAPE FEED« eller »BLANK TAPE« (se illustration).

Opspoling.

Når den færdighullede hulstrimmel tages ud af maskinen, skal strimlen spoles op **bagfra** på en papkerne, der har en indvendig diameter på 45 eller 51 mm. Hulstrimlen må ikke fastgøres til papkernen med selvklebende tape eller lignende. Under opspoling påses det, at vindingerne ligger plant med hinanden.

Der kan hos RC købes et elektrisk opspolingsapparat, der vil lette opspoling ganske betydeligt.

Stramning m. m.

Opstramning af hulstrimlen foretages ved, at man med den ene hånd fastholder papkernen, medens man med den anden hånd trækker i den frie ende af hulstrimlen, indtil spolen er fast. Er der under opspoling opstået forskydning af vindingerne, fjernes denne ved at lægge hulstrimmelspolen på et plant underlag og banke let med flad hånd på denne, til alle vindinger ligger plant med hinanden, hvorefter en sidste opstramning foretages.

Diameter.

Den færdige hulstrimmelspole bør, af behandlingsmæssigt hensyn, maksimalt have en diameter på 15 cm.

Reparation.

Beskadigelser, herunder brud på hulstrimlen, der måtte opstå under opspoling eller lignende, skal repareres inden afsendelse til RC finder sted. Reparationen foretages på følgende måde:

- Stød brudkanterne tæt sammen, dog uden at overlappning finder sted.
- Sæt et stykke klart tape tværs over brudstedet på hulstrimlens overside, således at det helt dækker brudlinjen.
- Afklip tapen parallelt med hulstrimlens kanter.

I øvrigt kan der hos RC købes et hulstrimmelsplejseapparat, der, ved brug af en specialfremstillet gennemhullet tape, sikrer en perfekt reparation.

Nummerering.

Efter opspoling kontrollerer brugeren, om etiket eller stempel er påsat (påstemplet) og vender rigtigt (se illustration). Derefter udfyldes de pågældende rubrikker med: evt. virksomhedsnr., spolenr., periodenr., huledato, angivelse af indhold eller lignende, samt tydelig angivelse af det system, hulstrimlen er inddata til (RC-LØN, RC-FAKT, Gier-løn etc.).

Lukning.

Hulstrimlen lukkes med en elastik og intet andet. Selvklebende tape, papirclips og lignende må **ikke** benyttes.

Strimmelkvittering.

Brugere bedes medsende hulstrimmelkvittering (evt. in duplo – kopi returneres).

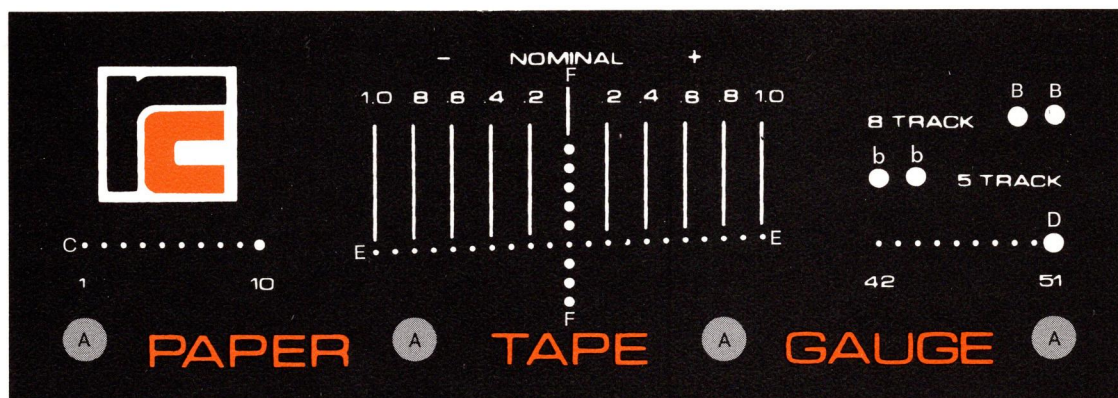
Emballering.

Hulstrimlerne skal emballeres således, at de ikke beskadiges under forsendelsen til RC.

Strimmelopbevaring.

Hulstrimmelmateriale, såvel nye som ophullede spoler, skal opbevares på et passende fugtigt sted (60–65 % luftfugtighed) og må under ingen omstændigheder henstå længere tid i emballage af vandsugende materiale eller udsættes for udtørring i sollys eller i nærheden af varmegivere (radiatorer, kontormaskiner etc.).

KONTROL AF HULSTRIMLER



Ved hjælp af RC's KONTROLLINEAL til 5-, 7- og 8-kanals hulstrimler kontrolleres hurtigt og sikkert, at den færdighullede strimmel kan læses af RC 2000 hulstrimmellæseren, som anvendes i alle RC's servicecentre. Kontrollinealen kan bestilles hos Deres sædvanlige kontakt eller direkte hos RC.

Anvendelse

- afmærk et fremføringshul på strimlen (nr. 1),
- tæl frem til fremføringshul nr. 51 og afmærk dette,
- anbring strimlen på linealen med kanten med de 3 store hulrækker (karakterhuller) mod de 4 styreknaster nederst på linealen (mærket »A« på ovenstående foto).

Strimmelbredden

kontrolleres nu ved hjælp af de 2 hvide mærker øverst til højre på linealen (mærket »B« for 8-kanals og »b« for 5-kanals strimler).

Den øverste strimmelkant skal dække lidt af det venstre mærke og må ikke dække noget af det højre.

Hvis dette ikke er opfyldt, må strimmelrullen ikke anvendes, og der bør ske henvendelse til leverandøren.

Fremføringshullernes indbyrdes afstand

kontrolleres ved at forskyde strimlen, indtil det afmærkede fremføringshul (nr. 1) står midt over det hvide mærke 1 på linealen yderst til venstre (»C« på foto). Strimlen strammes ud over linealen, og det andet afmærkede fremføringshul, mærket 51, må nu ikke falde uden for det hvide mærke 51 på linealen yderst til højre (»D« på foto).

Hvis dette ikke er opfyldt, må hulleudstyret ikke anvendes og tekniker tilkaldes.

Fremføringshullernes afstand fra strimmelkanten

kontrolleres ved hjælp af den skrå række af hvide mærker midt på linealen (»E« på foto). Strimlen forskydes med kanten lagt an mod styreknasterne, indtil et fremføringshul ligger midt over et af de hvide mærker i den skrå række. Dette mærke må højst ligge som nr. 2 fra den lodrette »NOMINAL« position på linealen (»F« på foto).

Hvis dette ikke er opfyldt, må hulleudstyret ikke anvendes og tekniker tilkaldes.

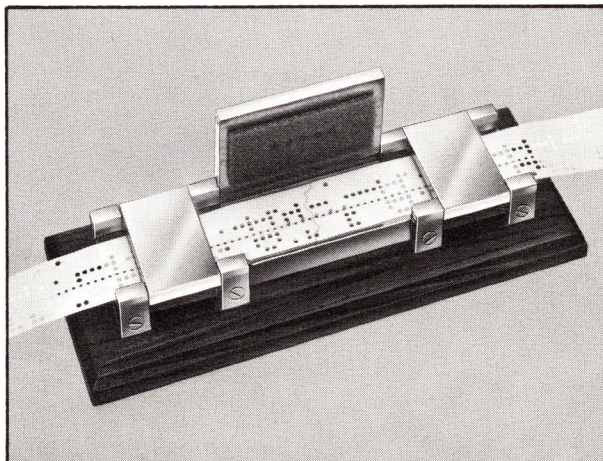
Kontrolhyppighed

Inden dagens hulning startes, hules og kontrolleres en prøvestrimmel. Derefter bør alle strimler kontrolleres og identificeres straks efter starten. Skriv »KLK« (kontrollinealkontrolleret) på strimlen.

Kontrol herudover foretages som stikprøvekontrol med jævne mellemrum.



Elektrisk Opspoler



Hulstrimmelsplejeseapparat

3 STRIMMELTYPER

8-KANAL HULSTRIMMEL

System : RC-FAKT	A/S Olsen & Olsen			
	VIRKS	SPOLE	UGE	DATO /

6-KANAL HULSTRIMMEL (OLIVETTI)

System : RC-FAKT	A/S Olsen & Olsen			
	VIRKS	SPOLE	UGE	DATO /

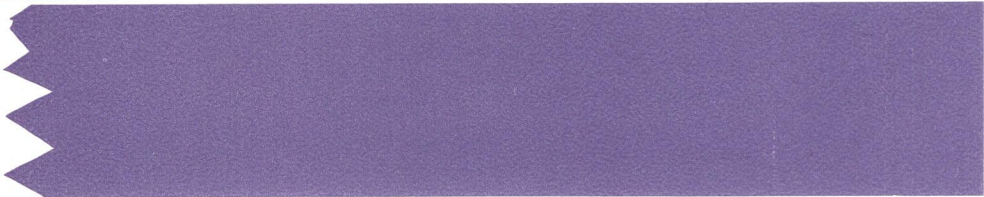
5-KANAL HULSTRIMMEL (TELEX)

System : RC-FAKT	A/S Olsen & Olsen			
	VIRKS	SPOLE	UGE	DATO /

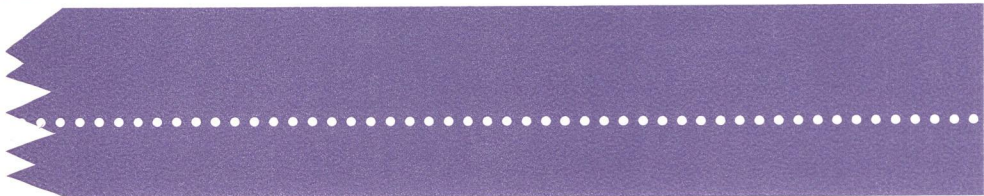
Ca. 35 cm fra hulstrimlens start til første indhullede kode

TEKSTFORKLARING

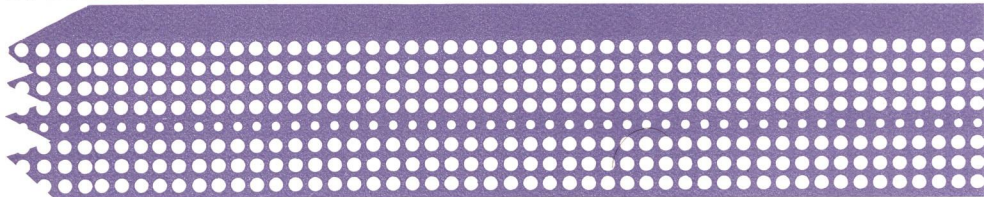
BLANK TAPE



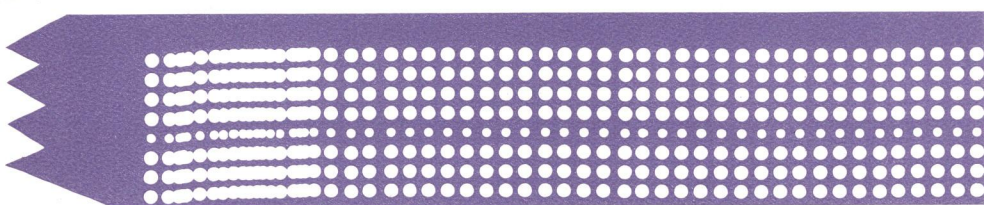
BLANK TAPE FEED



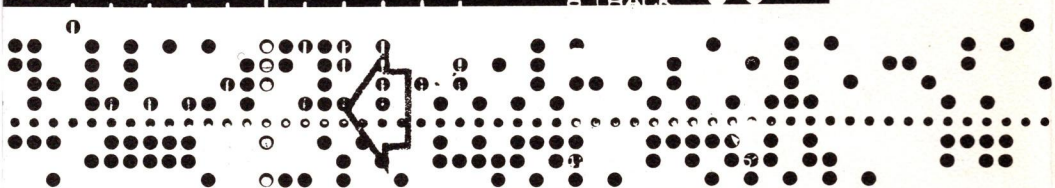
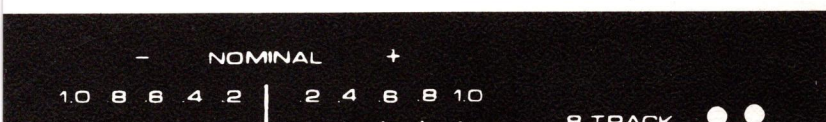
TAPE FEED (ALL HOLES)



EKSEMPEL PÅ FORKERT START AF HULSTRIMMEL



Hvis hulning genoptages, efter at hulstrimlen har været taget ud af maskinen, må det påses, at den »nye« start ikke får ovenstående udseende.

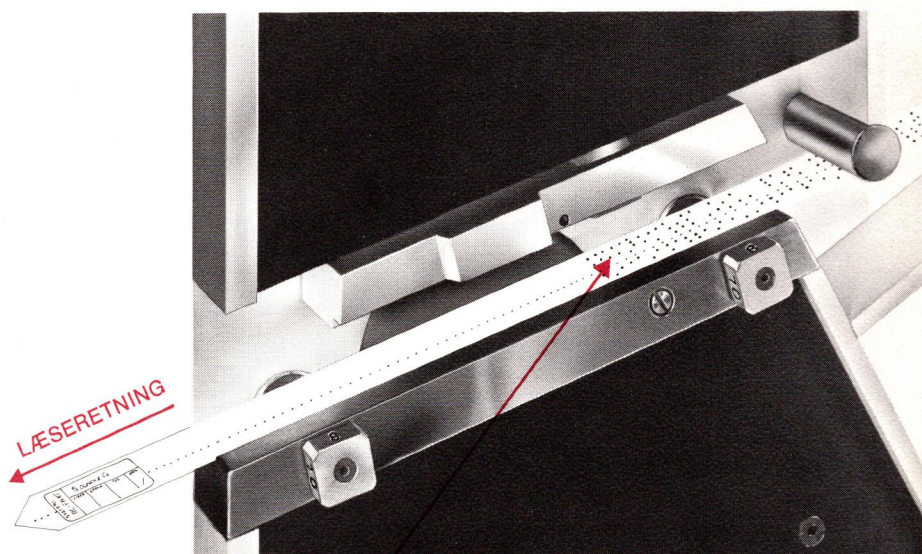


Kontrollineal med angivelse af hulstrimmels placering (delvis)

Dette foto af RC 2000 hulstrimmellæseren viser, hvorledes hulstrimlen er anbragt i læseren under indlæsningen. Læsehastigheden er 2000 tegn i sekundet, hvilket svarer til ca. 5 meter hulstrimmel i sekundet.



Dette nærbillede af læsedelen illustrerer nødvendigheden af mindst 35 cm BLANK TAPE FEED forrest på hulstrimlen, samt hvorledes strimmel-etiketten skal være anbragt for at vende læseret.



Her læses hulkoden



HOVEDKONTOR: FALKONERALLÉ 1 · 2000 KØBENHAVN F · DANMARK
TELEFON: (01) 10 53 66 · TELEX: 6282 RCHQ DK · TELEGRAM: REGNECENTRALEN

BENELUX
DANMARK
NORGE
SVERIGE
TYSKLAND
ØSTRIG