

- Drücken zweimal auf die Taste EJ.
- Herausnehmen der fehlerhaften Karten, die sich im Ablagefach befinden.
- Löschen des Pufferspeichers mit Taste CLB.
- Eintasten auf der numerischen Tastatur den Code 48 (44).
- Drücken der Taste MVB (Übertrag Pufferspeicher an Zentralspeicher).

Die Arbeit läuft normal weiter. In jedem Falle liegt eine Leerkarte im Ablagefach.

Setzen eines Tests

- Drücken der Taste PI.
- Es muß dreimal die '1' auf der Leuchtanzeige sichtbar gemacht werden, sofern deren Ablauf nicht gestört und kein Fehlerfall angezeigt wurde.
- Löschen des Pufferspeichers durch Drücken der Taste CLB.
- Eintasten auf der numerischen Tastatur des einzugebenden Testwert und anschließend den Code 62 (58)
- Übertrag Puffer an Zentralspeicher durch Drücken der Taste MVB.

Dadurch wird erreicht, daß der Test im Zentralspeicher die Stelle 4661 (2357) besetzt und daß man auf das Hauptprogramm zurückkommen kann.

- Starten eines Programms an einer fixen Adresse.

Bei Multiprogramming muß der Programmierer das spezifische Wiederanlaufprogramm vorsehen.

Um dies zu starten, muß man nach Auftreten des Fehlercodes und der angezeigten '111' wie folgt verfahren:

- Löschen des Pufferspeichers.
- Eintasten der Zahl 88
- Übertragen dieses Wertes in den Kernspeicher mit der Taste MVB.

Dadurch wird das Programm mit der Adresse gestartet, die im Kernspeicher an Stelle 4659 und 4660 (2355/56) steht. Es ist zu beachten, daß das Ladeprogramm in der Programmadresse die Startadresse, die in der Startkarte gelocht ist, speichert. Der Programmierer hat die Möglichkeit, an einer anderen Adresse als der Startadresse zu starten. Die Stellen 4659 und 4660 (2355/56) sind dann fixe Adressen.

- Starten eines Programms an eine Adresse, die mit der Tastatur eingegeben wird.

Bei Multiprogramming muß der Programmierer das spezifische Wiederanlaufprogramm vorsehen.

Um das Programm starten, wird nach Erscheinen des Fehlercodes und der '111' auf der Leuchtanzeige wie folgt verfahren:

- Löschen des Pufferspeichers (Taste CLB).
- Eingeben der reellen Adresse des Programms, auf welches man springen will, anschließend Eingabe des Codes 98 (94).
- Übertrag des Pufferspeichers an den Zentralspeicher (Taste MVB).

Dadurch wird das Programm an der angezeigten Adresse gestartet.

Bemerkungen:

Der Programmierer muß sich immer die Tatsache vor Augen halten, daß das Unterbrechungsprogramm sich der numerischen Tastatur bedient und daß jede Freigabe der numerischen Tastatur nicht in dem Moment erfolgen darf, wo ein Anruf des PGI erfolgt.

- Platzbelegung

Das Unterbrechungsprogramm (PGI) belegt 142 (145) Bytes, wovon 128 für das Programm und 14 (17) zum Speichern benutzt werden.

Einschränkungen

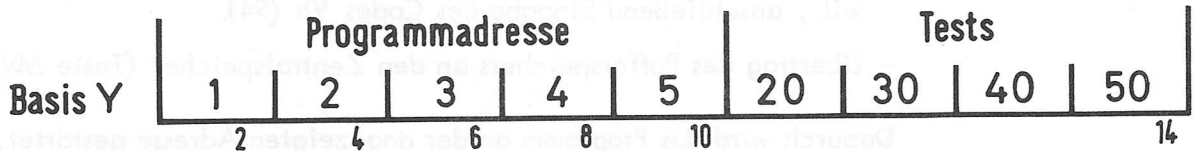
Die Programme, die sich des Unterbrechungsprogrammes bedienen, müssen zwangsläufig in jeder ihrer Registerzonen, die dem Programmwechsel unterliegen, folgendes berücksichtigen:

- Das Register 00 muß immer leer bleiben.
- Die Register 6, 8 und 9 müssen immer die Standardbasen für das Lesen, den Druck und für das Stanzen beinhalten.
- Das Register 10 muß immer die Standardbasis für den Pufferspeicher enthalten.
- Das Register 11 muß immer den Code für die Leuchtanzeige, die Trennmarke F4 und die Adresse 0150 enthalten.
- Das Register 12 muß immer den Code für den Übertrag des Puffers an den Zentralspeicher, die Trennmarke F4 und die Adresse 0155 enthalten.

7.2.6.2. Das spezifische Wiederanlaufprogramm

Dieses Programm benötigt im Kernspeicher eine Arbeitszone von 14 Bytes, die folgendes enthält:

Die Adresse des Unterprogramms des spezifischen Wiederanlaufs, die Anfangsadressen der Untergruppenprogramme und die Tests "Halt-Programm" der Programme 2 - 5. Beispiel:



- es benutzt einen LEVEL (AA)
- es belegt ein Basisregister, das durch den Programmierer zu bestimmen ist, der dann die Programm-Linien, die dieses Register benutzen, ergänzen muß.

In der Basis Y finden wir folgendes:

- 1 : Adresse des Unterprogramms des spezifischen Wiederanlaufs
- 2 - 5 : Anfangsadressen der Untergruppen-Programme
- 20 - 50: Die wirklichen Werte, die in der PRC-Zone zu untersuchen sind.

Plazierung

Das Programm belegt 94 Bytes, wenn 4 Unterprogramme benutzt sind.


Es belegt 2 Basisregister X + Y und eine Arbeitszone von 14 Bytes.

Einschränkungen

Dieses Programm wird den normalen Bedingungen des Anwendungsbereichs der Maschine angepaßt, d.h. es benutzt die normale Basis-Software. Das Register 0 muß immer vor einem Sprung ins PGI auf 0 stehen.

Beispiel:

siehe Seite 233

		Name des Programms :										PROGRAMMFORMULAR																				
		Nr.:										GE 55																				
Erläuterung	Sprünge		KA	Zahl der Bytes	Ord.-Nr.		Symbolischer Operationstyp	Befehl																								
	F 1	F 2			2	3		4	5	6	9	10	16	17	20/21	24/25	28/29	32														
			1	2	0	6	0	0	0	J	I	U	R	T	0	5	1	1	0	0	7	0	F	1	A	A						
Übertrag für P2			1	2	0	6	0	1	0	M	V	C			8	0	0	2	0	0	6	7	Adresse eines Basisregisters (x)									
			1	2	0	6	0	2	0	M	V	C			8	0	0	2	Y	0	0	4	X	0	0	5						
			1	2	0	0	0	3	0																							
Übertrag für P3			1	2	0	6	0	4	0	M	V	C			8	0	0	2	0	0	6	5	Adresse eines Basisregisters (x)									
			1	2	0	6	0	5	0	M	V	C			8	0	0	2	Y	0	0	6	X	0	0	5						
			1	2	0	0	0	6	0																							
Übertrag für P4			1	2	0	6	0	7	0	M	V	C			8	0	0	2	0	0	6	3	Adresse eines Basisregisters (x)									
			1	2	0	6	0	8	0	M	V	C			8	0	0	2	Y	0	0	8	X	0	0	5						
			1	2	0	0	0	9	0																							
Übertrag für P5			1	2	0	6	1	0	0	M	V	C			8	0	0	2	0	0	6	1	Adresse eines Basisregisters (x)									
			1	2	0	6	1	1	0	M	V	C			8	0	0	2	Y	0	1	0	X	0	0	5						
			1	2	0	0	0	1	2																							
Löschen PRC			1	2	0	6	1	3	0	I	N	C			8	2	0	0	0	0	8	4	0	0	7	0						
Übersetzen "HALT" (PRC)			1	2	0	6	1	4	0	M	V	C			8	0	0	4	Y	0	1	4	0	0	8	4						
			1	2	0	0	0	1	5																							
			1	2	0	6	1	6	0	J	R	T			0	2	Anfangadresse des Programms															
			1	2	0	0	0	1	7																							
			1	4	0	2	1	8	0	L	E	V	E	L	F	2	A	A														
			1	2	0	0	0	1	9																							
Übertrag für P1			1	2	0	6	2	0	0	M	V	C			8	0	0	2	0	0	6	9	Adresse eines Basisregisters (x)									
			1	2	0	6	2	1	0	M	V	C			8	0	0	2	Y	0	0	2	X	0	0	5						
			1	2	0	0	0	2	2																							
			1	2	0	4	2	3	0	N	I				6	1	0	F	0	0	7	0										
PRC 11			1	2	0	6	2	4	0	I	N	C			8	2	1	1	0	0	7	1	0	0	7	0						
			1	2	0	0	0	2	5																							
Programmwechsel			1	2	0	1	2	6	0	S	T	O	P		4	0																
			1	2	0	0	0	2	7																							
			1	2	0	0	0	2	8																							
			1	2	0	0	0	2	9																							
			1	2	0	0	0	3	0																							
			1	2	0	0	0	3	1																							

12.66 / 1009

Buchstabe O = Ø, Ziffer Null = 0

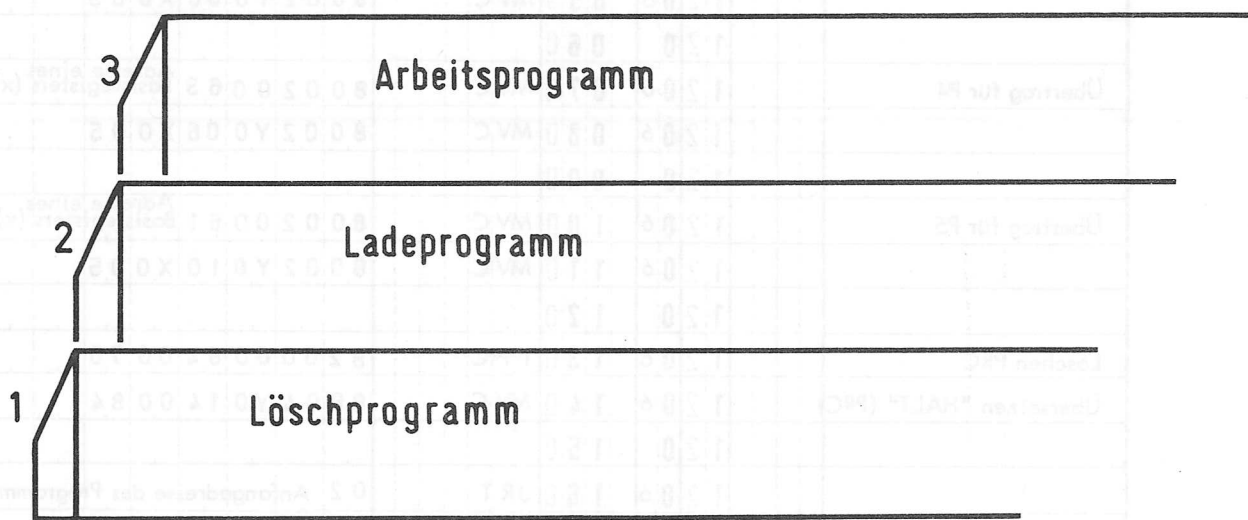
7.3. Anwendung der Basis-Software-Programme

7.3.1. Das Laden eines Arbeitsprogrammes

Um ein Arbeitsprogramm zu laden, muß man folgende Software-Programme benutzen:

- das Löschmodprogramm. In gewissen Fällen wird dieses Programm nicht benutzt. Die genaue Handhabung muß auf der Bedienungsanweisung eingetragen sein.
- das Ladeprogramm.

Die verschiedenen Programme müssen in folgender Reihenfolge eingegeben werden:



7.3.1.1. Handhabung

- Taste LØAD drücken.
- Die Karten in den Kartenleser in oben angezeigter Reihenfolge einlegen.
- Taste RES drücken.

Jetzt werden die Karten gelesen. Nach dem Lesen der letzten Karte, die immer eine Startkarte mit einem Schlüssel 16 oder 36 in Spalte 2 und 3 sein muß, können sich zwei Möglichkeiten ergeben.

- a) Auf der Sichtanzeige wird 3 x eine 1 (111) angezeigt. In diesem Fall stimmt die Anzahl der Programmkarten nicht mit der abgelochten Zahl überein. Es ist folglich notwendig, das Programm in die richtige Ordnung zu bringen und von vorne anzufangen.
- b) Es erscheint auf der Leuchtanzeige keine 1.
 - Die Datenkarten in das Zufuhrmagazin legen.
 - Auf RES drücken.

7.3.1.2. Wiederaufnahme bei Fall a)

Vorher wurde gesagt, daß ein Fehler vorliegt, wenn die Anzahl der eingelesenen Karten unterschiedlich ist von der Zahl, die auf der Startkarte gestanzt ist. Man kann diesen Fehler übergehen, wenn man:

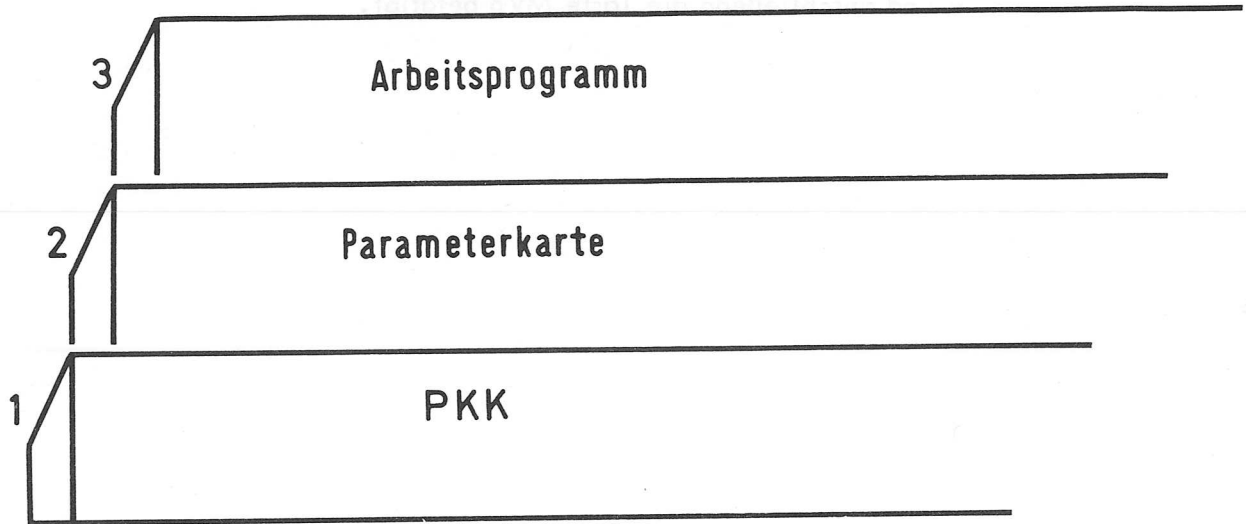
- Den Puffer löscht, indem man auf die Taste CLB drückt,
- auf der numerischen Tastatur 88 eingibt,
- und anschließend die Taste MVB betätigt.



7.3.2. Die Programmkartenkontrolle

Um ein Arbeitsprogramm zu testen, ist es notwendig, das Programm Programmkartenkontrolle anzuwenden (s. 7.2.1.).

Am Anfang liegt die PKK, gefolgt von einer Parameterkarte und dem zu testenden Programm.



7.3.2.1. Handhabung

- Taste LØAD drücken.
- Die Karten, wie oben, in den Kartenleser einlegen.
- Taste RES drücken.

Jetzt werden die Karten gelesen.

7.3.2.2. Die Wiederaufnahme bei Fehlerfällen

s. 7.5.

7.3.3. Das Listen eines Arbeitsprogrammes

Um ein Arbeitsprogramm zu listen, wird das Programm 'Listen' benötigt. Hinter dem Programm 'Listen' muß eine Parameterkarte liegen und dahinter das zu listende Programm.

Die Parameterkarte

Eine Karte mit 1 in Spalte 1 bewirkt einen Papiersprung und die Erstellung einer oder mehrerer Parameterkarten, die die Anfangsadresse und die Endadresse des eingespeicherten Programmes angeben. Diese Karten werden für das Verdichten des Arbeitsprogrammes benötigt.

1	Zahl der Zeilen	Nummer des Programms	Bezeichnung
1	2	4 5	8 9

80

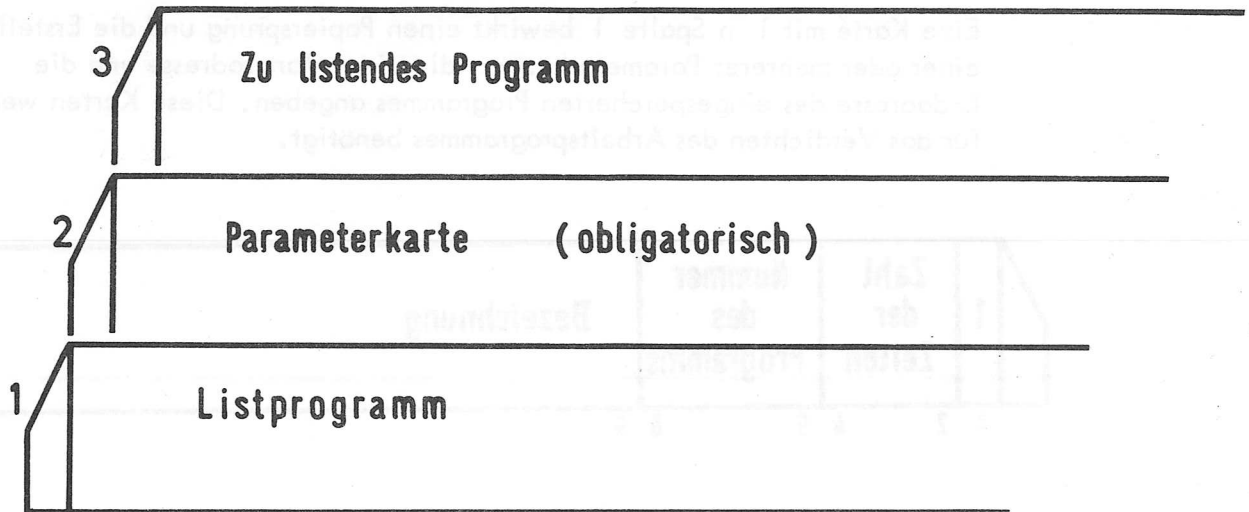
Sind die Spalten 2 bis 4 gelocht, erfolgt ein Papiersprung, der in dem Moment ausgeführt wird, wo die Anzahl der bedruckten Zeilen mit dieser gelochten Zahl übereinstimmt. In dieser Zahl ist eine Zeile für die Überschrift, eine Leerzeile zwischen dieser Titelzeile und der ersten Listzeile des zu listenden Programmes und die erforderlichen Zeilen für das Programm enthalten.

Eine Lochung in den Spalten 5 bis 8 bewirkt das Stanzen der Parameterkarten für das Verdichtungsprogramm (MEFE). Am Ende der Liste erhält man:

- eine oder mehrere Parameterkarten MEFE,
- eine Startkarte.

Die Bezeichnung des Programmes wird auf der Höhe der Titelzeile angeschrieben. Wenn keine der angebotenen Möglichkeiten eingehalten werden, ist es möglich, eine Leerkarte als Parameterkarte zu verwenden, da diese Parameterkarte obligatorisch ist.

Am Anfang liegt das Programm 'Listen', anschließend eine Parameterkarte und danach das zu listende Programm.



7.3.3.1. Die Handhabung

- Taste **LØAD** drücken.
- Die Karten sind in der obengenannten Reihenfolge in den Kartenleser zu legen.
- Drücken der Taste **RES.**

Anschließend werden die Karten gelesen und das Programm gelistet.

Nach dem Lesen der letzten zu listenden Karte werden die Parameterkarten für das Verdichten (MEFE) gestanzt, wenn eine Parameterkarte mit 1 in Spalte 1 und der Programmnummer vorhanden ist.

Die Wiederanläufe nach Unterbrechungen 'Papier Ende' und 'Ende des Stanzens' sind vorgesehen.

1) Wiederanlauf nach Papier Ende

Der Drucker blockiert auf der Höhe der ersten zu druckenden Zeile des Blattes nach Abfühlen des ersten Sprungloches, wenn der erste Sprung ausgeführt ist.

Die Lampe 'PR' leuchtet.

Folgende Handgriffe sind erforderlich:

- Wechseln des Papiers und richtige Einstellung des ersten Blattes auf die Höhe der ersten zu druckenden Zeile des Blattes.
- Einklemmen des letzten Blattes zwischen die Kontakte für Papierende.
- Druck auf die Taste RES des Druckers.

Bei einer Liste ohne Sprung bei vollem Blatt ist es erforderlich, das Papier zu wechseln, nachdem Papierende festgestellt wurde.

2) Wiederanlauf nach Unterbrechung des Stanzers.

s. 7.5.

7.3.4. Das Verdichten eines Programmes

Um ein Programm zu verdichten, ist es erforderlich, das Programm MEFE (Verdichtungsprogramm), hinter dem die Parameterkarten liegen, zu verwenden, wenn das Programm einmal in den Kernspeicher mit Hilfe des Ladeprogramms eingespeichert wurde.

Die Parameterkarten sind die Karten, die bei der Liste des Programms erstellt wurde.

Die Karten müssen in der unten angegebenen Reihenfolge liegen: (s.S. 220)

1) Einspeichern des Programms

- Löschprogramm
- Ladeprogramm
- Arbeitsprogramm (ohne Startkarte).

2) Das Verdichten des Programms

- Verdichtungsprogramm
- Parameterkarten
- Startkarte.

Diese Arbeit besteht aus zwei Arbeitsgängen:

- dem Einspeichern des Programmes mit Hilfe des Ladeprogrammes und
und anschließend dem Verdichten dieses Programmes.

7.3.4.1. Die Handhabung

1) - Drücken der Taste LOAD.

- Einlegen der Karten in den Leser in der richtigen Reihenfolge.
- Drücken der Taste RES.

Nachdem alle Karten gelesen sind:

2) - Druck auf die Taste LOAD

- Eingabe der Karten in den Leser in der richtigen Reihenfolge.
- Drücken der Taste RES.
(Prüfen, ob Leerkarten im Stanzer liegen)

Wiederanlauf nach Unterbrechung

s. 7.5.

7.4. Wiederanlauf nach Unterbrechungen bei Kartenstau auf dem Leser

Stau am Schlitz

- Herausnehmen der Karten.
- Evtl. Erneuern der Karte, die den Stau verursacht hat und diese Karte neu an den Kopf des Kartenpaketes legen.
- Neues Füllen des Zufuhrmagazins.
- Drücken der Taste RES.

Stau auf der Kartenbahn oder am Ablagefach

Wenn es erforderlich ist, das Kartenpaket aus dem Zufuhrmagazin nehmen.

- Öffnen der Verkleidung der Kartenbahn.
- Evtl. das Plastikführungsband herausnehmen. Um dies zu bewerkstelligen, ist der bewegliche Block der Bahn zu öffnen, indem man die Verriegelung öffnet, die sich über dem Block befindet und den beweglichen Block mittels eines Knopfes in der Mitte des Blocks herauszieht.
- Entfernen der zerstörten Karten.

Erneutes Einlegen des Plastikbandes. Um das Band einzulegen, nimmt man das Band mit beiden Händen und führt es um den beweglichen Block, so daß die Lochungen für die Synchronisation nach unten liegen. Nun läßt man das Band herabgleiten, bis es auf den Führungsrollen liegt.

Den Block neu verriegeln

Verschieben des Führungsbandes mittels Daumen und Zeigefinger nach rechts, bis die eine der drei Richtschlitze mit dem Führungsloch am beweglichen Teil des Blocks genau übereinstimmt.

Es ist darauf zu achten, daß das Führungsband nicht in umgekehrter Richtung verschoben wird, da man dabei die Führungsschlitze beschädigt.

Anschließend läßt man eine Leerkarte durch den Leser laufen, indem man auf die Taste EJ des Lesers drückt, um zu sehen, ob noch ein Rest aus einer zerstörten Karte in der Lesebahn steckt und ob das Führungsband genau abläuft.

Danach den Leser verschließen.

Drücken der Taste RES.

Bei vollem Fach:

Herausnehmen des Kartenpaketes und Drücken auf die Taste RES.

7.5. Wiederanlauf nach Unterbrechung beim Stanzen in den Software-Programmen

Die Lampe PU leuchtet.

- Drücken auf die Taste PI.
- Drücken der Taste EJ, um die letzte, korrekt gelochte Karte auszusteuern.
- Herausnehmen der Karten aus dem Ablagefach.
- Drücken auf die Taste RES. Nun wird das Ende der fehlerhaften Karte in eine Leerkarte gestanzt und am Ende dieses Lochvorgangs wird auf der Sichttafel 3 x 1 sichtbar.
- Zweimal Taste EJ drücken.
- Herausnehmen der fehlerhaften Karten aus dem Ablagefach.
- Drücken der Taste CLB.
- Die Arbeit wird normal wieder aufgenommen. In jedem Falle ist die erste Karte im Ablagefach eine Leerkarte.

8. Programmunterlagen

8.1. Allgemeines

Die Programmunterlagen werden vom Programmierer erstellt.

Die in den folgenden Abschnitten beschriebenen Formulare und Listen sind zwar für die Programmierung erforderlich, gehören aber nicht alle zu den obligatorischen Unterlagen. Diese sind in Abschnitt 8.4. besonders erwähnt.

8.2. Die verwendeten Formulare

8.2.1. Block- und Flußdiagramm

Auf diesem Formular wird für jede Arbeit der detaillierte Ablauf aufgezeichnet. Für eine Arbeit können mehrere Blätter verwendet werden.

Bestell-Nr.: 218 (Abb. siehe Seite 247)

8.2.2. Karteneinteilung

Alle Karten, die in einem Programm Verwendung finden, werden hier mit ihrer Einteilung aufgezeichnet. Es müssen sowohl die Eingabekarten wie auch die Summenkarten berücksichtigt werden.

Bestell-Nr.: 202 (Abb. siehe Seite 248)

8.2.3. Druckbild

Auf diesem Formular wird das gewünschte Druckbild schreibstellengerecht eingetragen. Die senkrechte Zeilennumerierung erleichtert das spätere Lochen des Vorschubstreifens.

Bestell-Nr.: 375 (Abb. siehe Seite 249)

8.2.4. Programmliste

Während des Testens entsteht durch das Softwareprogramm "Programmkartenlisten" auf Blankopapier eine Liste der Programmbefehle. Eine Beschreibung dieser Liste ist in dem entsprechenden Absatz in Kapitel 7 gegeben.

Diese Liste ersetzt nach Fertigstellung des Programmes das "Programmformular" (s. 8.2.8.).

(Abb. siehe Seite 255)

8.2.5. Kernspeicherausdruck

Während des Testens wird man häufig einen Kernspeicherausdruck vornehmen.

Nach dem Test, wenn das Programm fertiggestellt ist, gehört ein Kernspeicherausdruck zu den Programmunterlagen. Dieser Ausdruck erfolgt unmittelbar nach dem Laden des Programmes.

Der techn. Kundendienst hat mit dieser Unterlage die Möglichkeit, bei evtl. Störungen die korrekte Eingabe zu kontrollieren.
(Abb. siehe Seite 256)

8.2.6. Bedienungsanweisung

Auf diesem Formular müssen alle notwendigen Angaben enthalten sein, die der Maschinenbediener am Anfang und während der Arbeit benötigt. Ebenfalls müssen die Anweisungen für sein Verhalten bei Störungen gegeben werden.

Bestell-Nr.: 1003 (Abb. siehe Seite 250)

8.2.7. Kernspeicherbelegung

Dieses Blatt gibt einen Überblick über die Kernspeicherbelegung mit der Belegung durch das Ladeprogramm.

Dieses Blatt, evtl. in Verbindung mit dem neutralen Speicherbelegungsformular (Best.-Nr. 233) dient dazu, eine Übersicht über die Belegung der Speicherstellen durch Programm, Tabellen und Konstanten zu geben.

Dieses Blatt soll die Belegung nach dem Laden eines Programmes am Anfang der Arbeit wiederspiegeln.

Bestell-Nr.:	1010 (Abb. siehe Seite 251)	1016 für	2500 Bytes
		1014 für	5000 Bytes
		1015 für	10000 Bytes

8.2.8. Programmformular

Dieses Formular ist das Grundformular der Kodierung eines Programmes. Es ist gleichzeitig Lochbeleg. Nach Fertigstellung des Programmes werden diese Formulare durch die Programmliste ersetzt.

Bestell-Nr. 1009 (Abb. siehe Seite 252)

8.2.9. Allgemeine Beschreibung

Es ist empfehlenswert eine genaue Beschreibung der Arbeit bei den Programmunterlagen zu haben. Diese Beschreibung kann durch die Aufgabenstellung ersetzt werden.

8.2.10. Symbole und Register

Dieses Formular kann als Ergänzung zu dem Formular "Kernspeicherbelegung" dienen; indem es eine Übersicht über die belegten numerischen Register gibt.

Gleichzeitig können auf ihm die verwendeten LEVEL notiert werden, um bei umfangreichen Programmen die Gefahr einer Doppelbelegung zu vermeiden.

Bestell-Nr.: 1001 (Abb. siehe Seite 253)

8.3. Testunterlagen

Unabhängig von den Programmunterlagen gehört zu jeder Arbeit ein Satz Probe- oder Testkarten und ein mit diesen Karten geschriebenes Druckformular. Mit diesen Unterlagen kann der Operateur vor jeder Programmeingabe die korrekte Arbeit der Maschine prüfen.

8.3.1. Probekarten und 80/80-Liste

Nach dem Laden eines Programmes werden zuerst diese Karten in die Maschine eingelesen. Der Kartensatz wurde vom Prommierer erstellt und berücksichtigt alle in der wirklichen Arbeit vorkommenden Möglichkeiten. Jede Programmserie (Verzweigung) muß von ihm angesprochen werden.

Die 80/80-Liste dieser Karten, wird als Unterlage für den Fall aufbewahrt, daß die Probekarten neu gelocht werden müssen.

8.3.2. Druckformular und Summenkarten

Nach dem Durchlauf dieser Karten durch die Maschine ist das erhaltene Druckbild und die Summenkarten mit der Originalvorlage auf Übereinstimmung zu vergleichen.

8.4. Formularmuster

Auf den folgenden Seiten sind die in Abschnitt 8.2. beschriebenen Formulare in verkleinerter Form abgebildet. Von diesen Formularen gehören die folgenden obligatorisch zu den Programmunterlagen:

- Block- und Flußdiagramm
- Karteneinteilung
- Kernspeicherbelegung
- Druckbild
- Programmliste
- Kernspeicherausdruck
- Bedienungsanweisung
- Allgem. Beschreibung
- Probekarten und 80/80-Auflistung
- Druckformulare und Summenkarten als Muster einer Arbeit mit den Probekarten.

9.65 / 218

Darstellung		T e x t		Verwei- sung
0	1	2		3

Geschäftsstelle :
Firma :

Name des Programms :
Nr. :

Erstellt am :
durch :
berichtigt am :
durch :

BLOCKDIAGRAMM
FLUSSDIAGRAMM



Symbole: Funktion - 1 Ausgang, Entscheidung - 2 Ausgänge (linker Ausgang - Bedingung erfüllt / rechter Ausgang - Bedingung nicht erfüllt)

GE-55

Ref.-Nr.: 23.20.001 D

Juli 1968

BULL
GENERAL ELECTRIC

KARTENEINTEILUNG

Erstellt am:
durch:
berichtigt am:
durch:

Name des Programms:
Nr.

Geschäftsstelle:
Firma:

1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80
1	5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80

8 66 / 202

Geschäftsstelle:										Name des Programms:										DRUCKBILD 10 Stellen je Zoll										BULL GENERAL ELECTRIC									
Firma:										Nr.:										Vorschub 1/2										Druckbild Nr.:									
Erstellt am:										berichtigt am:																													
durch:										durch:																													
1										20										90										140									
2										25										95										145									
3										30										100										150									
4										35										105										155									
5										40										110										160									
6 1"										45										115										165									
7										50										120										170									
8										55										125										175									
9										60										130										180									
10										65										135										185									
11										70										140										190									
12 2"										75										145										195									
13										80										150										200									
14										85										155										205									
15										90										160										210									
16										95										165										215									
17										100										170										220									
18 3"										105										175										225									
19										110										180										230									
20										115										185										235									
21										120										190										240									
22										125										195										245									
23										130										200										250									
24 4"										135										205										255									
25										140										210										260									
26										145										215										265									
27										150										220										270									
28										155										225										275									
29										160										230										280									
30 5"										165										235										285									
31										170										240										290									
32										175										245										295									
33										180										250										300									
34										185										255										305									
35										190										260										310									
36 6"										195										265										315									
37										200										270										320									
38										205										275										325									
39										210										280										330									
40										215										285										335									
41										220										290										340									
42 7"										225										295										345									
43										230										300										350									
44										235										305										355									
45										240										310										360									
46										245										315										365									
47										250										320										370									
48 8"										255										325										375									
49										260										330										380									
50										265										335										385									
51										270										340										390									
52										275										345										395									
53										280										350										400									
54 9"										285										355										405									
Druckzeit in jäh.										1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12										1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12										1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12									
Druckzeit in Min.										01 12 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12										01 12 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12										01 12 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12									
Blätter je Abz.										01 12 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12										01 12 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12										01 12 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12									
Zahl der Kopien										01 12 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12										01 12 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12										01 12 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12									

Bei Druckvorlage gelten nicht die Abmessungen dieses Formulars, sondern folgende Maße für
 1 Druckstelle: Höhe 1/6 Zoll
 Breite 1/10 Zoll