

Kenndaten
Machine parameters
Données caractéristiques

Kannegiesser®

Blatt: 1.1-1/-2
 Page:

CV-C 7.94

Lfd. Nr.		CV700-C	CV1000-C	CV1400-C
1	Hersteller Manufacturer Fabricant	Herbert Kannegiesser GmbH+Co., Kannegiesserring, D-32602 Vlotho		
2	Benennung, Typ Designation, type Dénomination, type	Fixiermaschine CV-C Fusing machine CV-C Machine à thermo coller CV-C		
3	Maße: Dimensions: /mm			
3.1	Länge Length Longeur	ausstattungsabhängig, siehe Blätter 1.2 dependement on version, see pages 1.2 selon équipement, voir pages 1.2		
3.2	Breite Width Largeur	1240	1540	1940
3.3	Höhe Height Hauteur	1250		
4	Arbeitsbreite Working width Largeur utile /mm	700	1000	1400
5	Antriebssystem Drive system Système d'entraînement	elektrisch, pneumatisch electric, pneumatic électrique, pneumatique		
6	Durchlaufgeschwindigkeit Throughput speed Vitesse de passage en machine	2 ... 9 m / min		
7	Anschlußwerte Connected values Valeurs raccordées			
7.1	Elektrische Leistung Electrical power Puissance électrique /kW	12	16	21,5

Kenndaten
Machine parameters
Données caractéristiques

Kanmegjesser[®]

Blatt: 1.1-2/-2
 Page:

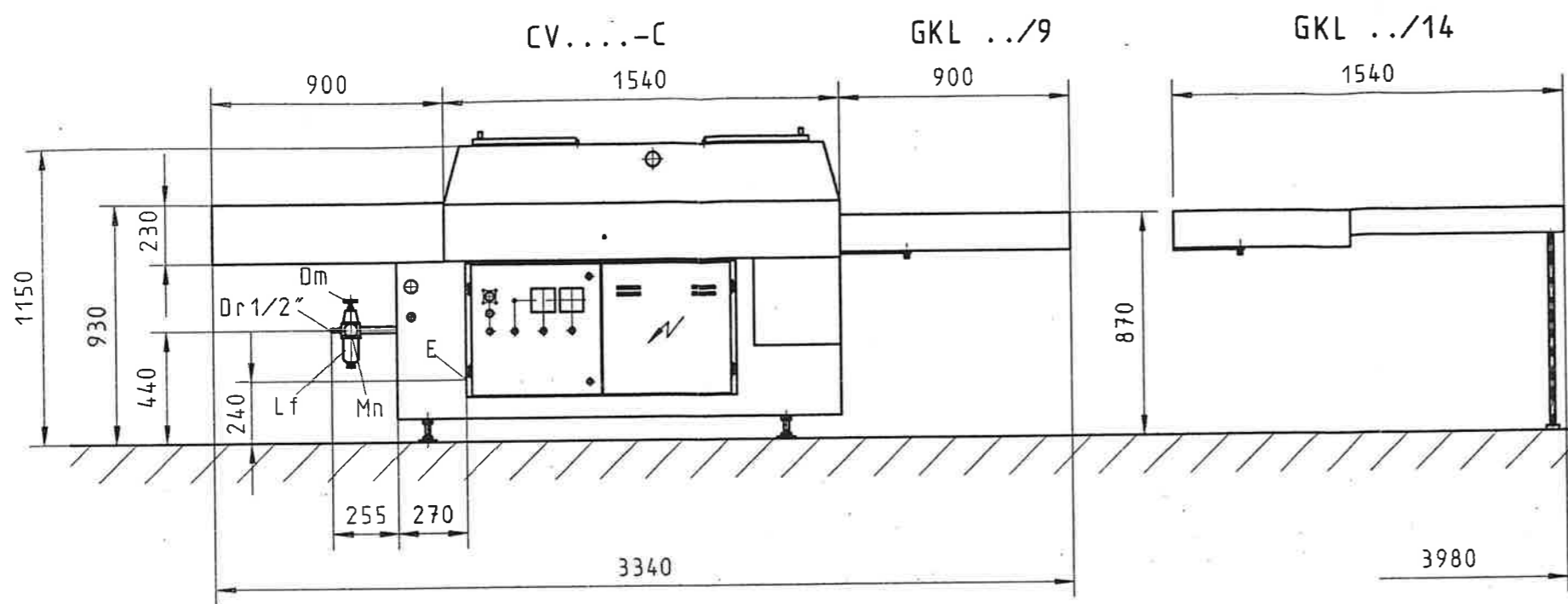
CV-C 7.94

Lfd. Nr.		CV700-C	CV1000-C	CV1400-C
7.2	Stromaufnahme Current consumption Consommation de courant	380 V: 22 A 220 V: 34 A	380 V: 28 A 220 V: 45 A	380 V: 36 A 220 V: 59 A
7.3	Luftbetriebsüberdruck Air gauge pressure Pression d'air	6,5 bar = 6500 hPa		
7.4	Luftverbrauch Air consumption Consommation d'air	ohne Blaseinrichtung: without blower device: sans soufflerie: 1 l/min ($p_n, t_{med}=20^\circ\text{C}$)		
		mit Blaseinrichtung: with blower device: avec soufflerie: 81 l/min ($p_n, t_{med}=20^\circ\text{C}$)		
8	Dauerschalldruckpegel Continuous sound pressure level Niveau de pression acoustique permanent	70 dB(A)		
9	Gewicht Weight Poids /kg			

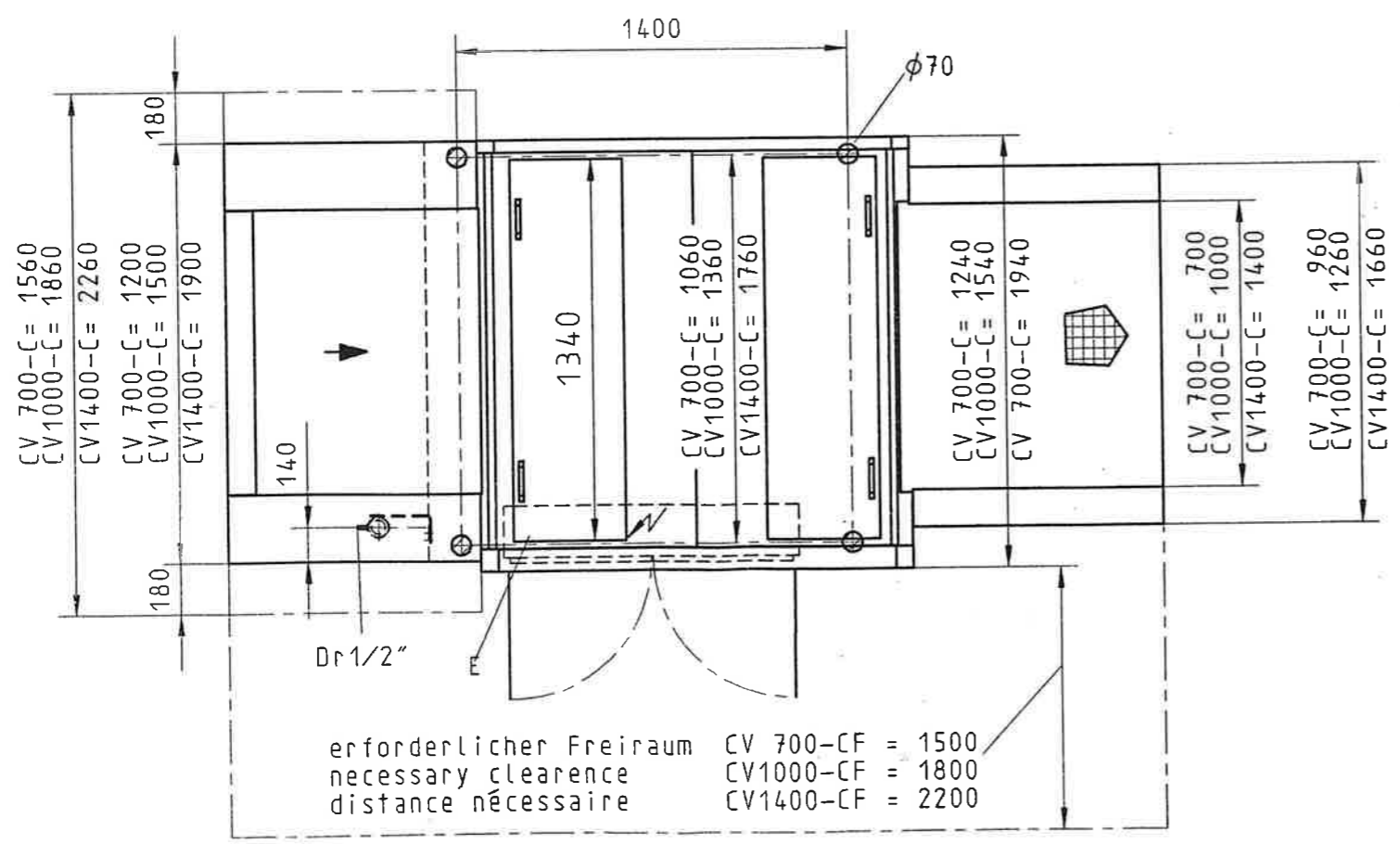
Fixiermaschine/Fusing machine/Machine a thermo coller
 CV 700-C + GKL 7/9 bzw. GKL 7/14
 CV 1000-C + GKL 10/9 bzw. GKL 10/14
 CV 1400-C + GKL 14/9 bzw. GKL 14/14

Blatt: 1.2
 Page:

080.833/7-3



Arbeitsbreite Working width Largeur utile	mm	CV 700-C	CV 1000-C	CV 1400-C
Elektrischer Anschlußwert Connected electrical load Puissance de raccordement	kW	12	16	21,5
Luftbetriebsüberdruck Working air over pressure Pression d'air	bar	6,5	6,5	6,5
Luftverbrauch Air consumption Consommation d'air	l/min	1 ¹⁾ + 80 ²⁾	1 ¹⁾ + 80 ²⁾	1 ¹⁾ + 80 ²⁾
Nettogewicht Net weight Poids net	kg		950	
Bodenbelastung Surface load Charge sur le plancher	kN/m ²		617	
Einbringöffnung min. Dimensions of access door Dimensions porte d'entrée		H.1250 B.1400	H.1250 B.1700	H.1250 B.2100



1) bei P_n und t_{med}=20°C
 at P_n and t_{med}=20°C
 a P_n et t_{med}=20°C
 2) bei zusätzlicher Blasvorrichtung
 with additional blowing
 pour une unité de soufflage supplémentaire

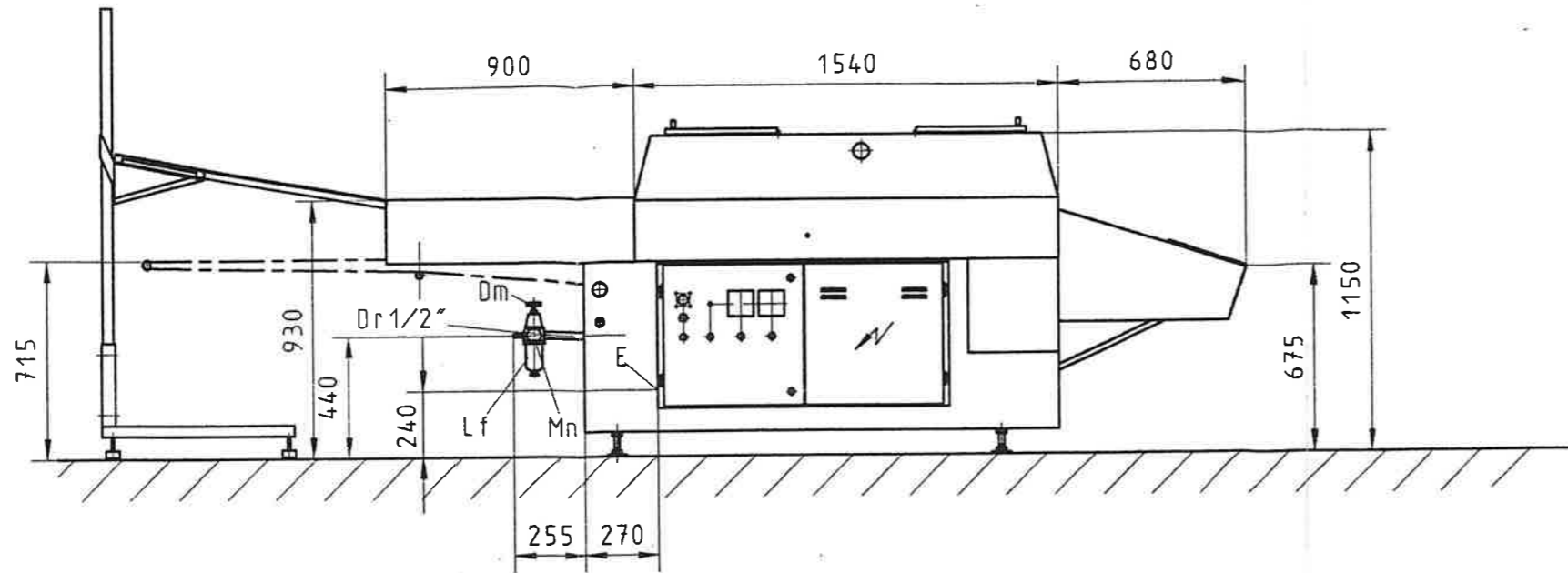
Erklärung der Kennbuchstaben siehe Blatt 1.5 !
 Meanings of code letters see page 1.5 !
 Signification des abreviations cf. page 1.5 !

Konstruktionsänderungen vorbehalten
 Subject to technical alterations
 Sous réserve de modifications techniques

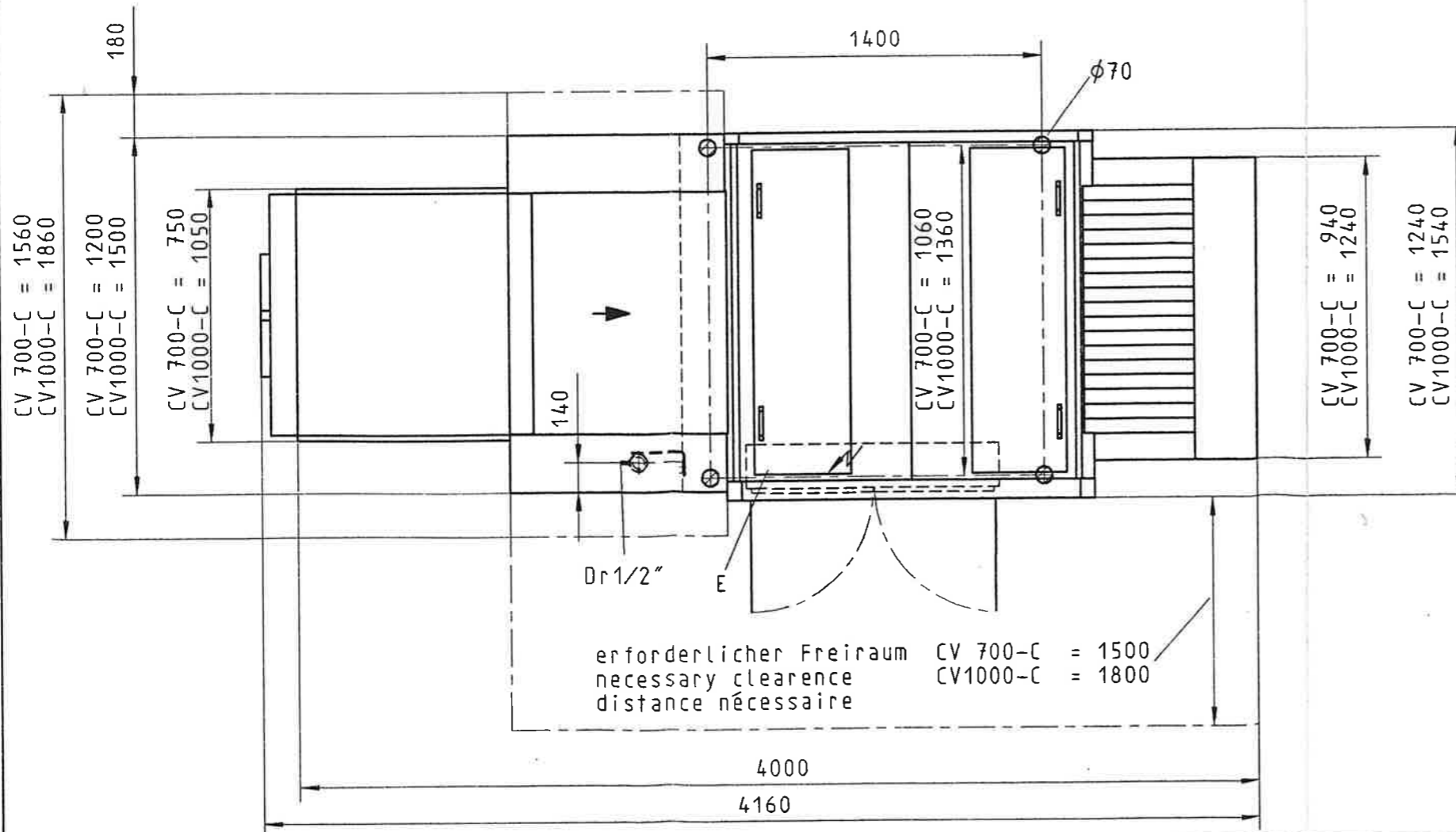
Fixiermaschine/Fusing machine/Machine a thermo coller
 CV 700-C + Rückführung
 CV 1000-C + with return feed
 avec retour

Blatt: 1.2
 Page:

080.834/5-3



Arbeitsbreite Working width Largeur utile	mm	CV 700-C	CV 1000-C
Elektrischer Anschlußwert Connected electrical load Puissance de raccordement	kW	12	16
Luftbetriebsüberdruck Working air over pressure Pression d'air	bar	6,5	6,5
Luftverbrauch Air consumption Consommation d'air	L/min	1 ¹⁾ + 80 ²⁾	1 ¹⁾ + 80 ²⁾
Nettogewicht Net weight Poids net	kg		
Bodenbelastung Surface load Charge sur le plancher	kN/m ²		
Einbringöffnung min. Dimensions of access door Dimensions porte d'entrèe		H.1250 B.1400	H.1250 B.1700



1) bei P_n und $t_{med} = 20^\circ C$
 at P_n and $t_{med} = 20^\circ C$
 a P_n et $t_{med} = 20^\circ C$

2) bei zusätzlicher Blasvorrichtung
 with additional blowing
 pour une unité de soufflage supplémentaire

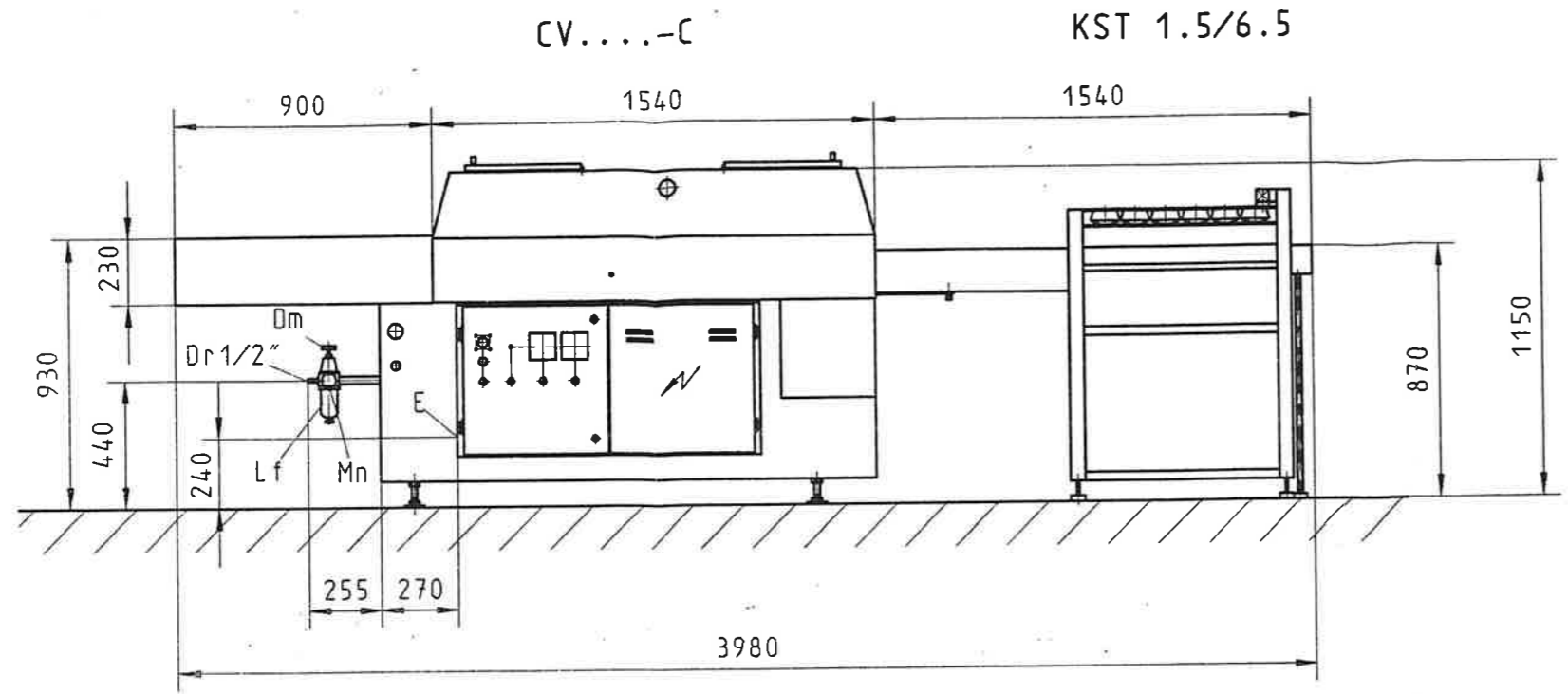
Erklärung der Kennbuchstaben siehe Blatt 1.5 !
 Meanings of code letters see page 1.5 !
 Signification des abreviations cf. page 1.5 !

Konstruktionsänderungen vorbehalten
 Subject to technical alterations
 Sous réserve de modifications techniques

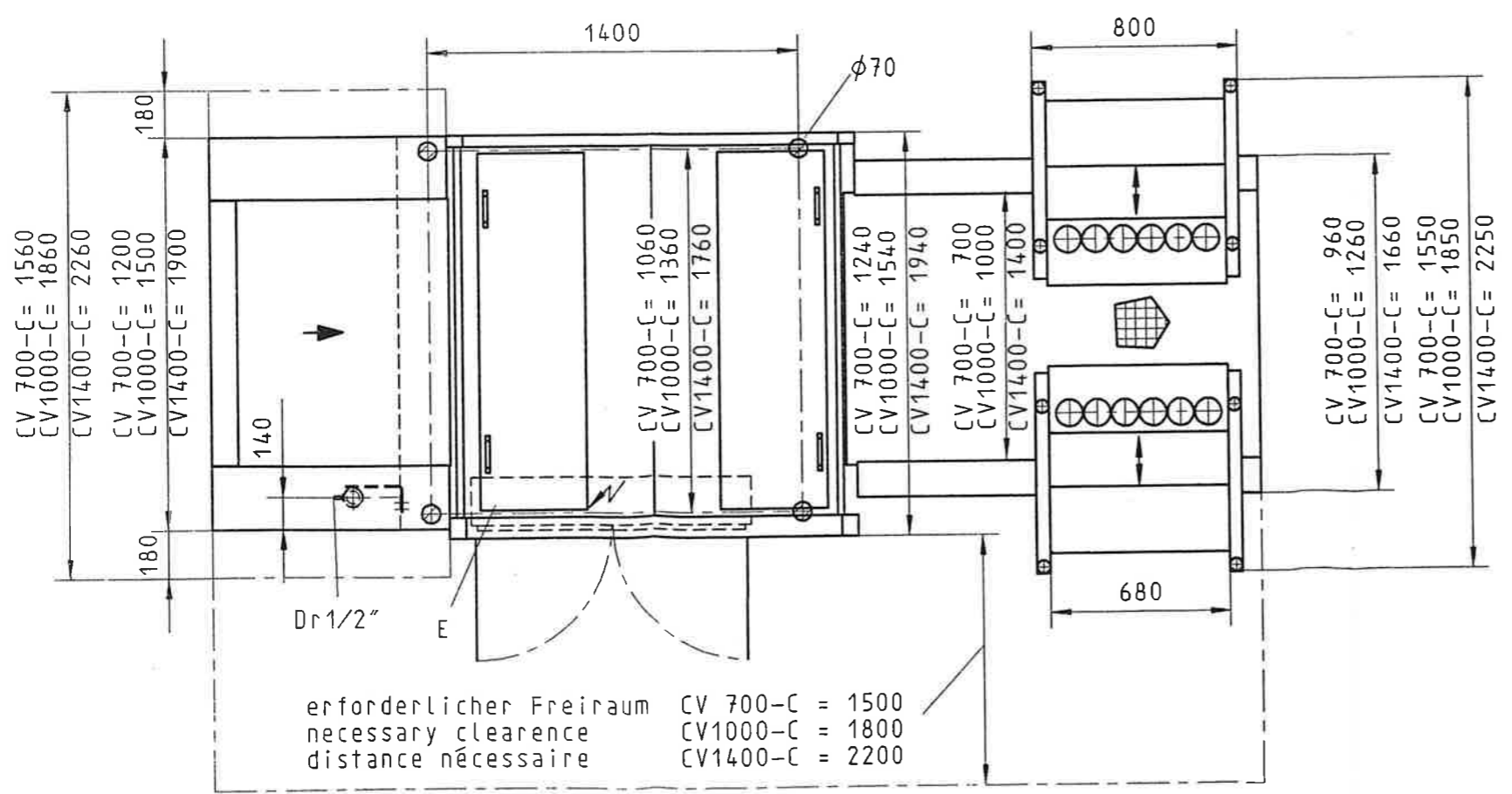
Fixiermaschine/Fusing machine/Machine a thermo coller
 CV 700-C + KST 1.5/6.5
 CV 1000-C + KST 1.5/6.5
 CV 1400-C + KST 1.5/6.5

Blatt: 1.2
 Page:

080.835/2-3



Arbeitsbreite Working width Largeur utile	mm	CV 700-C	CV 1000-C	CV 1400-C	KST 1.5/6.5
Elektrischer Anschlußwert Connected electrical load Puissance de raccordement	kW	12	16	21,5	0,15
Luftbetriebsüberdruck Working air over pressure Pression d'air	bar	6,5	6,5	6,5	6,5
Luftverbrauch Air consumption Consommation d'air	L/min	1 ¹⁾ + 80 ²⁾	1 ¹⁾ + 80 ²⁾	1 ¹⁾ + 80 ²⁾	22 ⁴⁾
Nettogewicht Net weight Poids net	kg		950		85
Bodenbelastung Surface load Charge sur le plancher	kN/m ²		617		108
Einbringöffnung min. Dimensions of access door Dimensions porte d'entrée		H.1250 B.1400	H.1250 B.1700	H.1250 B.2100	H.1100 B.850



erforderlicher Freiraum CV 700-C = 1500
 necessary clearance CV 1000-C = 1800
 distance nécessaire CV 1400-C = 2200

1) bei P_n und t_{med}=20°C
 at P_n and t_{med}=20°C
 a P_n et t_{med}=20°C
 2) bei zusätzlicher Blasvorrichtung
 with additional blowing
 pour une unité de soufflage supplémentaire

4) Luftverbrauch pro Stapelhub
 air consumption by stroke of stacker
 consommation d'air par levée d'empileur

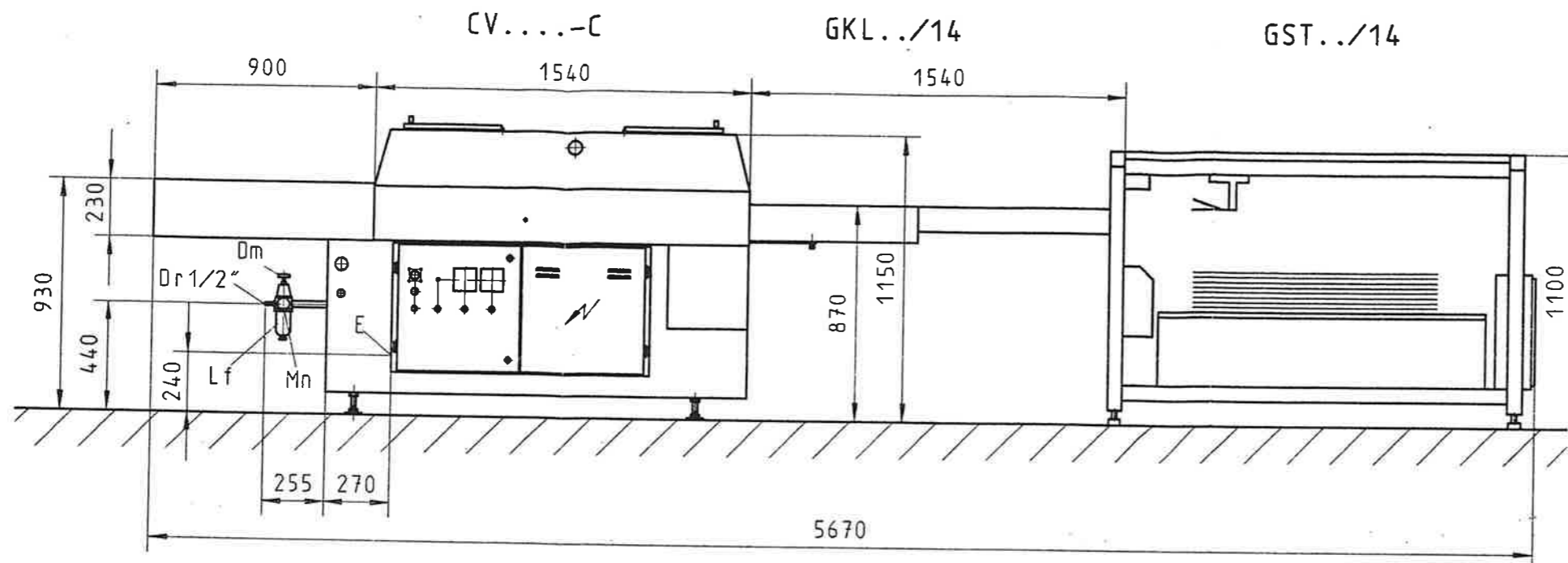
Erklärung der Kennbuchstaben siehe Blatt 1.5 I
 Meanings of code letters see page 1.5 I
 Signification des abreviations cf. page 1.5 I

Konstruktionsänderungen vorbehalten
 Subject to technical alterations
 Sous réserve de modifications techniques

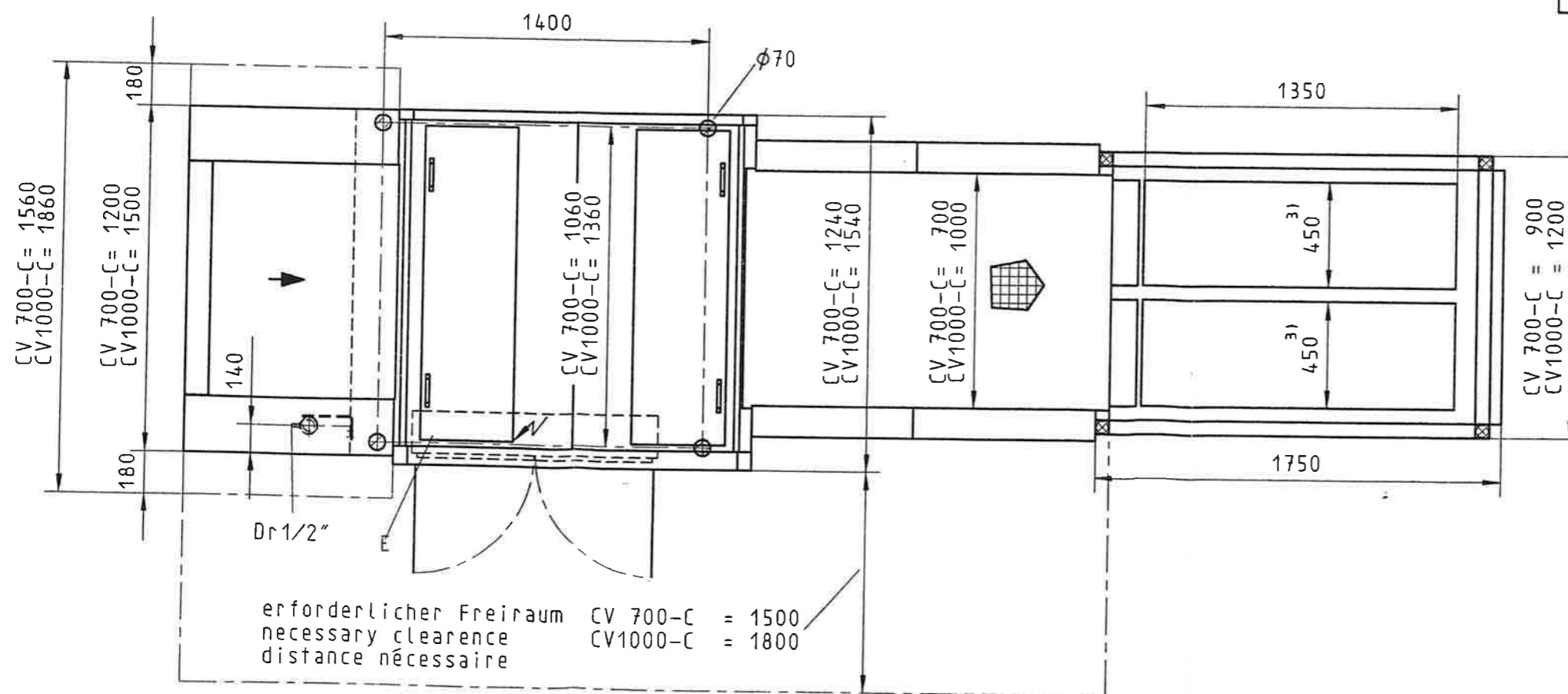
Fixiermaschine/Fusing machine/Machine a thermo coller
 CV 700-C + GKL 7/14 + GST 7/14
 CV 1000-C + GKL 10/14 + GST 10/14

Blatt: 1.2
 Page:

080.836/0-3



Arbeitsbreite Working width Largeur utile	mm	CV 700-C	CV 1000-C	GST 7/14 GST 10/14
Elektrischer Anschlußwert Connected electrical load Puissance de raccordement	kW	12	16	0,15
Luftbetriebsüberdruck Working air over pressure Pression d'air	bar	6,5	6,5	3,5
Luftverbrauch Air consumption Consommation d'air	L/min	1 ¹⁾ + 80 ²⁾	1 ¹⁾ + 80 ²⁾	3 ⁴⁾
Nettogewicht Net weight Poids net	kg		950	225
Bodenbelastung Surface load Charge sur le plancher	kN/m ²		617	287
Einbringöffnung min. Dimensions of access door Dimensions porte d'entrée		H.1250 B.1400	H.1250 B.1700	H.1150 B.1200



1) bei P_n, und t_{med}=20°C
 at P_n, and t_{med}=20°C
 a P_n, et t_{med}=20°C

2) bei zusätzlicher Blausvorrichtung
 with additional blowing
 pour une unité de soufflage supplémentaire

3) bei CV 700-C nur einbahniger Stapler
 at CV 700-C only one lane stacker
 chez CV 700-C seulement empileur d'une voie

4) Luftverbrauch pro Stapelhub
 air consumption by stroke of stacker
 consommation d'air par levée d'empileur

Erklärung der Kennbuchstaben siehe Blatt 1.5 I
 Meanings of code letters see page 1.5 I
 Signification des abreviations cf. page 1.5 I

Konstruktionsänderungen vorbehalten
 Subject to technical alterations
 Sous réserve de modifications techniques

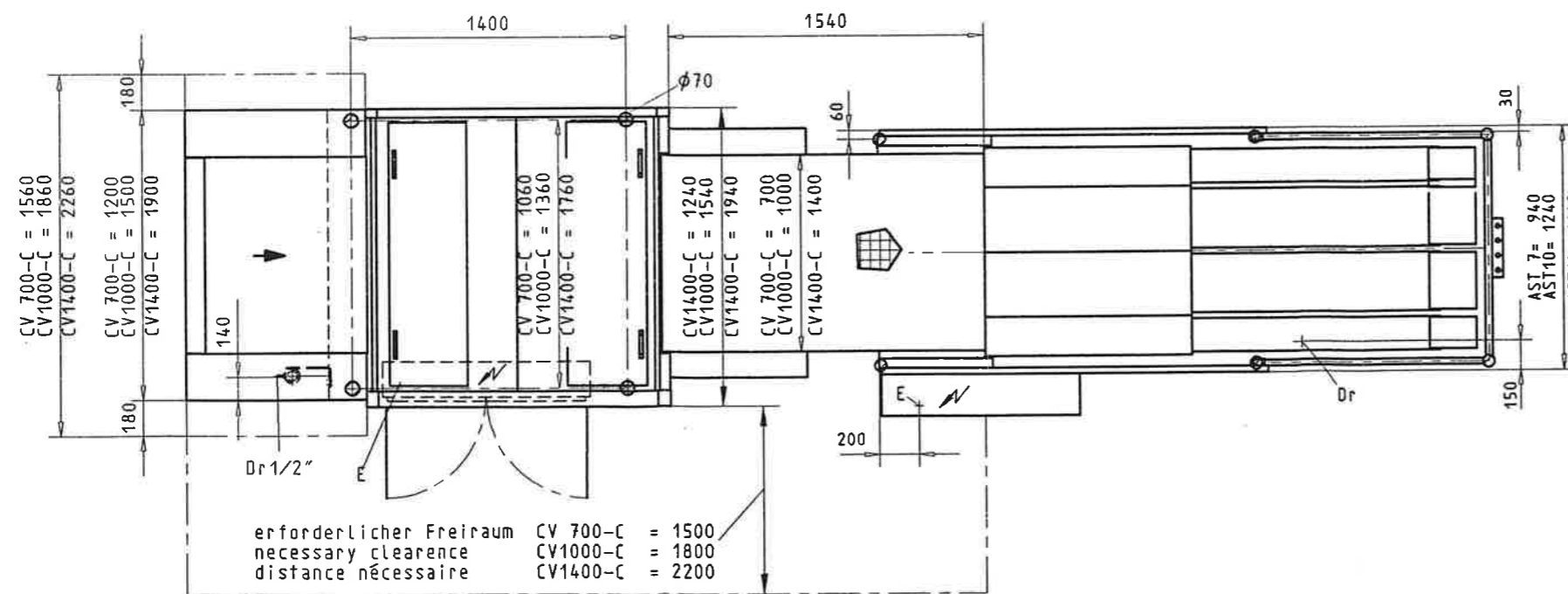
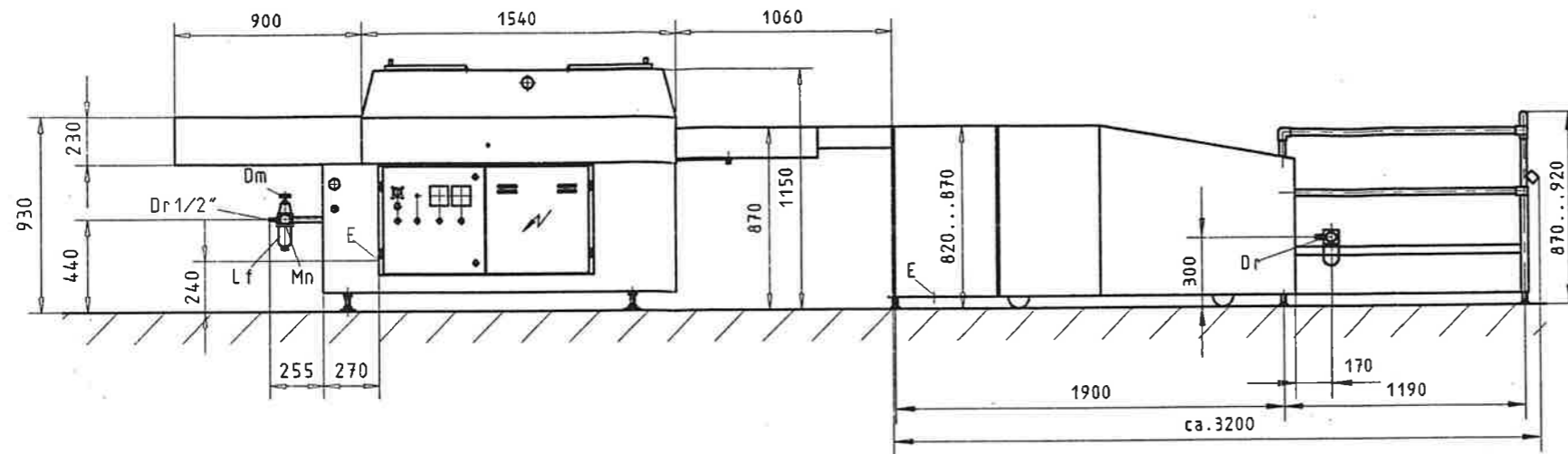
Fixiermaschine/Fusing machine/Machine a thermo coller

CV 700-C + GKL 7/14 + AST 7
 CV 1000-C + GKL 10/14 + AST 10
 CV 1400-C + GKL 14/14 + AST 14

Blatt: 1.2
 Page:

080.837/8-3

CV....-C GKL../14 AST



Arbeitsbreite Working width Largeur utile	mm	CV 700-C CV 1000-C CV 1400-C	AST 7 AST 10 AST 14
Elektrischer Anschlußwert Connected electrical load Puissance de raccordement	kW	12 16 21.5	1,55
Luftbetriebsüberdruck Working air over pressure Pression d'air	bar	6,5	3
Luftverbrauch Air consumption Consommation d'air	L/min	1 ¹⁾ + 80 ²⁾	45 ⁴⁾
Nettogewicht Net weight Poids net	kg	950	500 580 640
Bodenbelastung Surface load Charge sur le plancher	kN/m ²	617	637 739 816
Einbringöffnung min. Dimensions of access door Dimensions porte d'entrée		H.1250 B.1400 H.1250 B.1700 H.1250 B.2100	H. 920 B.1190 H. 920 B.1490 H. 920 B.1890

1) bei P_n und t_{med}=20°C
 at P_n and t_{med}=20°C
 a P_n et t_{med}=20°C

2) bei zusätzlicher Blasvorrichtung
 with additional blowing
 pour une unité de soufflage supplémentaire

4) Luftverbrauch pro Stapelhub
 air consumption by stroke of stacker
 consommation d'air par levée d'empileur

Erklärung der Kennbuchstaben siehe Blatt 1.5 !
 Meanings of code letters see page 1.5 !
 Signification des abreviations cf. page 1.5 !

Konstruktionsänderungen vorbehalten
 Subject to technical alterations
 Sous réserve de modifications techniques

Kennbuchstaben der Maßbilder
Code letters of the dimensioned figures
Abréviations des schémas côtés

A	Absaugung	Suction	Ventilation
Ab	Absauganschluß	Vacuum connection	Connexion d'aspiration
Av	Absperrventil f. autom. Behälterentwässerung	Shut-off valve for autom. tank draining	Soupape d'arrêt pour l'égouttage automatique
Be	Automatische Behälterentwässerung	Automatic tank draining	Égouttage automatique pour le réservoir
D	Dampfanschluß	Steam connection	Connexion de vapeur
DI	Druckleitung	Pressure line	Conduite forcée
Dm	Druckminderventil	Pressure reduction valve	Détendeur
DN	Nennweite DIN 2402	Nominal size DIN 2402	Diamètre nominal DIN 2402
Dr	Druckluftanschluß	Compressed -air connection	Connexion d'air comprimé
E	Elektrischer Anschluß	Electrical connection	Connexion électrique
Ew	Entwässerung	Drainage	Drainage
Fa	Fortluftanschluß	Air outlet connection	Connexion buées évacuées
FI	Flusenentnahme	Fluff removal	Déchargement pour fibres textiles
Fo	Fortluftanschluß oben	Upper air-outlet connection	Connexion buées évacuées- dessus
Fu	Fortluftanschluß unten	Lower air-outlet connection	Connexion buées évacuées- dessous
Ha	Heizmittelausgang	Heating medium outlet	Sortie d'agent chauffant
He	Heizmitteleingang	Heating medium inlet	Entrée d'agent chauffant
K	Kondensatanschluß	Condensed-water connection	Connexion de purge
Kp	Kontaktplatte	Contact plate	Plaque de contact
Le	Luftentnahmeventil	Air withdrawal valve	Soupape de prise d'air
Lf	Luftfilter	Air filter	Filtre à air
Mn	Manometer	Pressure gauge	Manomètre
N	Nebelöler	Oil fog lubricator	Graisseur d'huile dispersée
Nv	Niederdruckventil	Low pressure valve	Soupape à pression basse
OI	Ölrücklauf	Oil return	Retour d'huile
Or	Ölanschluß - Rücklauf	Oil return connection	Connexion de retour d'huile
Ov	Ölanschluß - Vorlauf	Oil feed connection	Connexion d'arrivée d'huile
Oz	Ölzulauf	Oil inlet	Entrée d'huile
SI	Saugleitung	Suction line	Conduite d'aspiration
W	Wasseranschluß	Water connection	Connexion d'eau
Wa	Wasserablaß	Drain tap	Robinet d'égouttage
We	Wassereingang	Water inlet	Entree d'eau
Wg	Wasserausgang	Water outlet	Sortie d'eau
Wm	Waschmittelanschluß	Detergent connection	Connexion de lessive
Wv	Wasserabsperrventil	Water shut-off valve	Soupape d'arrêt d'eau
Wf	Wasserfilter	Water filter	Filtre d'eau

1. Erforderliche Energieträger

- Strom,
- Druckluft,
- Zu den Anschlußwerten der Maschine siehe Blatt 1.1 oder 1.2.

2. Fundament

- ▼ Das Maschinengewicht muß sicher vom Fundament aufgenommen werden.
- Maschinengewicht siehe Blatt 1.1 oder 1.2.

**1. Energy demands at the place of
installation**

- electricity,
- compressed air,
- In respect of the consumption of the machine, see page 1.1 or 1.2.

2. Foundation

- ▼ The weight of the machine must be safely taken up by the foundation.
- Concerning weight of the machine, see page 1.1 or 1.2..



Transport

 **Maschine nur nach dieser Anweisung transportieren!**

 **Beim Transport**
- **Nahbereich beobachten!**
- **auf ausreichende Sicht achten!**

1. Anlieferungszustand

Die Fixiermaschine

- ist mit einer Transportstange mit Stellringen ausgerüstet,
- ist auf Kanthölzern montiert,
- ist mit orangefarbenen Hilfsmitteln zum Transport versehen.

2. Zulässige Transportarten

2.1 Aufladen, Abladen


nur mit Kran oder Gabelstapler!


2.2 Horizontaltransport

nur mit Kran, Gabelstapler oder lenkbaren Panzerrollen!

▼ **Andere Transportmöglichkeiten sind nicht zulässig!**

Transport

 **Transport the machine only in accordance with these instructions!**

 **During transport**
- **Observe the immediate vicinity!**
- **ensure sufficient visibility!**

1. Condition on delivery

The fusing machine

- is equipped with a transport bar with set collars,
- is mounted on squared timber,
- is supplied with orange devices to aid transport.

2. Permissible means of transport

2.1 Loading, unloading

only with crane or fork lift truck!

2.2 Horizontal transport

only with crane or fork lift truck or steerable reinforced rollers!

▼ **Other means of transport are not permissible!**



3. Transport mit Kran

- ▼ Maschine zuerst in den Anlieferungszustand (Absatz 1) bringen!

Erst wenn die Maschine am Aufstellungsort steht, die Hilfsmittel für den Transport sowie die Verpackung entfernen.

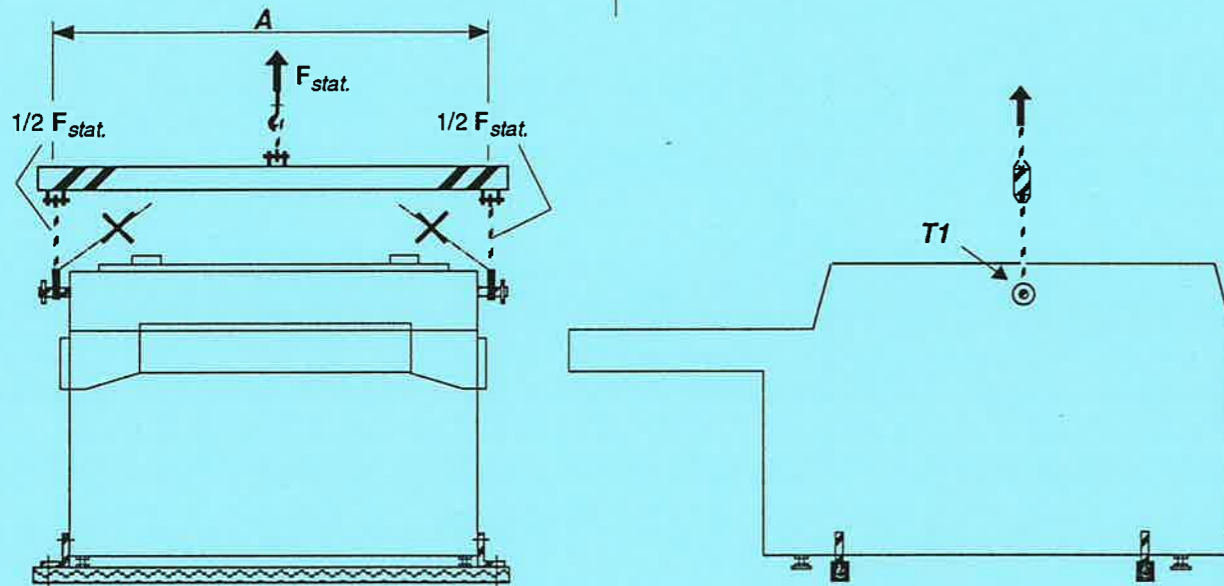
- ▼ Hilfsmittel für den Transport aufbewahren!
Transportstange und Stellringe werden bei jedem Bandwechsel benötigt!

3. Transport with crane

- ▼ First, make sure that the machine is in the condition as delivered (paragraph 1)!

Do not remove the auxiliary devices for transport and the packaging until the machine is stationary at the location of installation.

- ▼ Store the auxiliary devices for transport!
Transport bar and set collars are required each time the belt is replaced!



	$F_{stat.} / \text{kN}$	A / mm
CV700-C		1350
CV1000-C		1650
CV1400-C		2050



Beidseitig Öffnung (T1) verschließen! Verwenden Sie dazu die mitgelieferten Verschlussstopfen!



Close opening (T1) at both sides! Use the supplied stoppers!



4. Transport mit Gabelstapler

- ▼ Maschine zuerst in der Anlieferungszustand (Absatz 1) bringen!

Erst wenn die Maschine am Aufstellungsort steht, die Hilfsmittel für den Transport sowie die Verpackung entfernen.

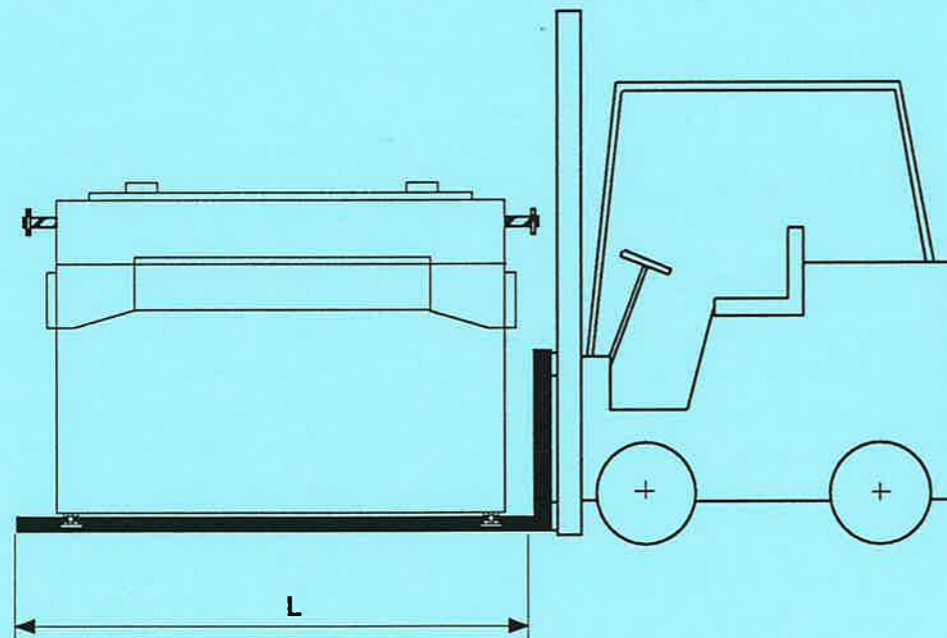
- ▼ Hilfsmittel für den Transport aufbewahren!
Transportstange und Stellringe werden bei jedem Bandwechsel benötigt!

4. Transport with fork lift truck

- ▼ First, make sure that the machine is in the condition as delivered (paragraph 1)!

Do not remove the auxiliary devices for transport and packaging until the machine is stationary at the location of installation.

- ▼ Store the auxiliary devices for transport!
Transport bar and set collars are required each time the belt is replaced!



	L ≥
CV700-C	1300mm
CV1000-C	1600mm
CV1400-C	1900mm

1. Übersicht

Platzbedarf
2.3-2, 2.

Verpackung
2.3-2, 3.

Fußboden
2.3-2, 4.

Aufstellung
2.3-2, 5.

Ablauffolge, grob
2.3-2, 5.1

Ablauffolge, fein
2.3-3, 5.2

Maschine waagrecht ausrichten
2.3-3, 5.2.1

Anbau der Kühlstation an die
Fixiermaschine
2.3-4, 5.2.2

Anbau der seitlichen Ablagetische,
rechts und links
2.3-6, 5.2.3

1. Overview

Space requirement
2.3-2, 2.

Packaging
2.3-2, 3.

Floor
2.3-2, 4.

Installation
2.3-2, 5.

Sequence, summary
2.3-2, 5.1

Sequence, detail
2.3-3, 5.2

Aligning the machine horizontally
2.3-3, 5.2.1

Fitting the cooling station to the
fusing machine
2.3-4, 5.2.2

Installation of the lateral loading
tables, right and left
2.3-6, 5.2.3

2. Platzbedarf

Achten Sie auf den erforderlichen Freiraum für den Bandwechsel, siehe Bl. 1.2!

3. Verpackung

Verpackung erst dann vollständig entfernen, wenn die Maschine an ihrem endgültigen Aufstellort steht.

4. Fußboden

Bei unzureichend druckfestem Fußboden dafür sorgen, daß dieser im Bereich der verstellbaren Maschinenfüße ausreichend belastbar ist.

5. Aufstellung

Die Montagearbeiten bei der Aufstellung dürfen nur von Fachkräften der Mechanik¹ ausgeführt werden!

5.1 Ablauffolge, grob

- *1) Bodenplatte (A1) unter die Stellschrauben (A2) legen,
- Die Bodenplatten gehören zum Lieferumfang,
- *2) Maschine waagrecht ausrichten,
- *3) Kühlstation in Arbeitsstellung bringen.

1. siehe Blatt 3.4

2. Space requirement

Note the required clearance for belt replacement, see page 1.2!

3. Packaging

Do not remove packaging fully until the machine is at final installation location.

4. Floor

If the pressure-resistance of the floor is insufficient, ensure that strength is sufficient in the area of the adjustable machine feet.

5. Installation

The assembly work during installation must be carried out by a trained operative¹ for mechanical work!

5.1 Sequence, summary

- *1) Place base plate (A1) under the set screws (A2),
- The base plates are supplied with the machine,
- *2) Align the machine horizontally,
- *3) Place the cooling station in operating position.

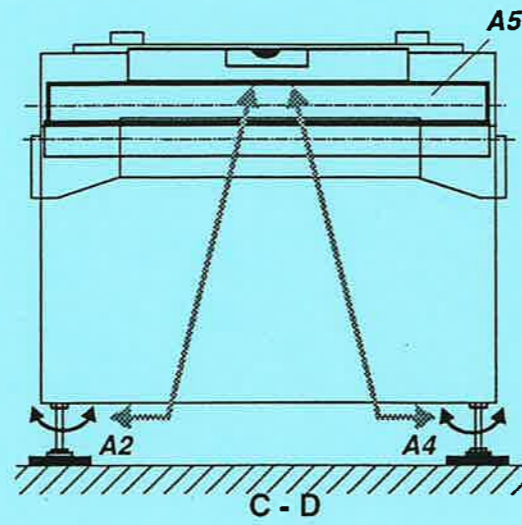
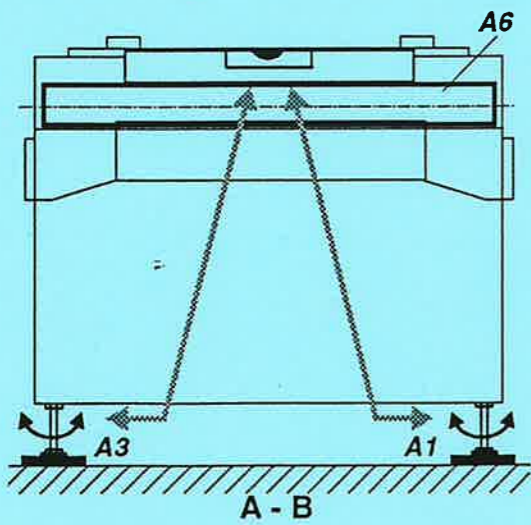
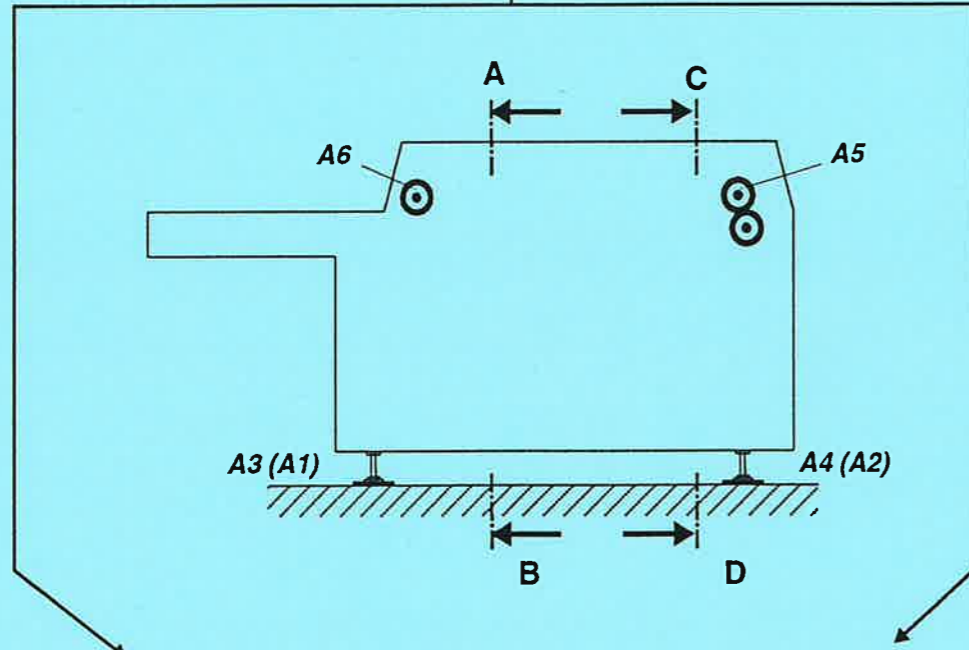
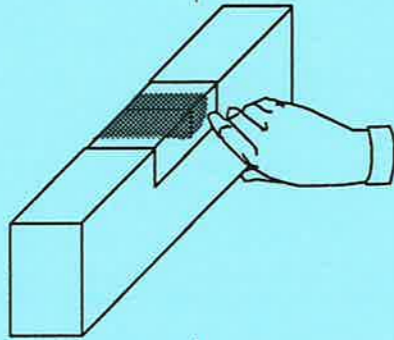
1. see page 3.4

5.2 Ablauffolge, fein

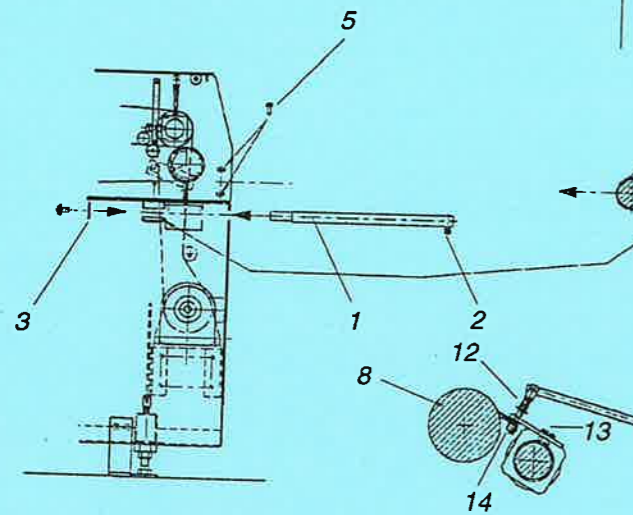
5.2 Sequence, detail

5.2.1 Maschine waagrecht ausrichten

5.2.1 Aligning the machine horizontally

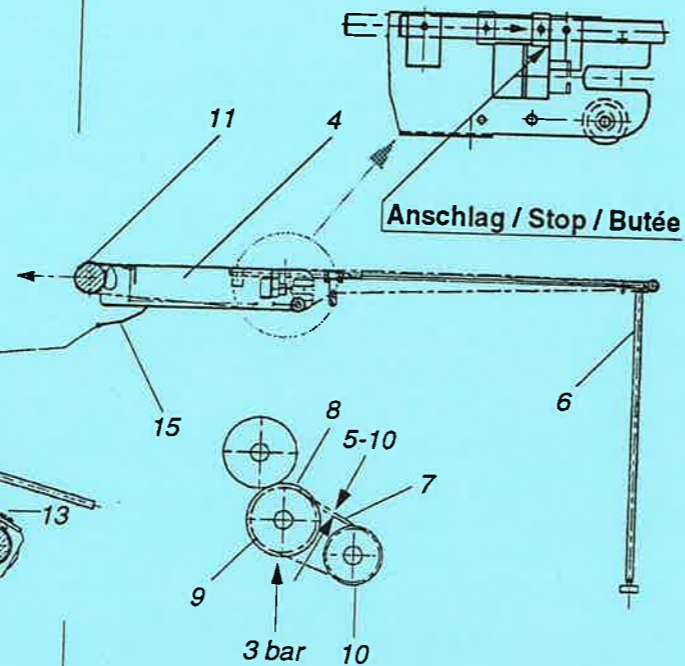


5.2.2 Anbau der Kühlstation an die Fixiermaschine



- *1) Transportstange entfernen!
- *2) Seitenverkleidung rechts und links sowie die hintere Verkleidung abnehmen!
- *3) Stütze (1) rechts und links in die Bohrungen einschieben und montieren! Die Schraubenköpfe (2) müssen nach unten zeigen und die großen Messingscheiben (3) müssen mittig auf den Zapfen sitzen!
- *4) Kühlstation (4) auf die Stützen (1) legen und mit den Schrauben (5) in der Grundmaschine leicht verschrauben! Die Verlängerung der Kühlstation anbauen und mit den beiden M10 Schrauben verschrauben. Anschließend das Kühlband spannen. Der Anschlag auf den Führungssachsen muß am Führungsklotz anliegen! Achsen festsetzen! Bei der Ausführung "lange Kühlstation" die mitgelieferten Stützen (6) montieren!
- *5) Die Kette montieren!
Die Kette muß im Preßzustand der Antriebswalze (8) 5-10 mm Spiel aufwei-

5.2.2 Fitting the cooling station to the fusing machine



- *1) Remove the handling bar
- *2) remove the right and left hand side panelling as well as the rear panel!
- *3) Push support (1) in drilled hole and fix it with screws, spring washers and washers (2) on the machine frame! The screwheads (2) have to be shown downwards and the brass washers (3) are to be placed in middle seat on the journal!
- *4) Place cooling station (4) on supports (1) and fit it with the screws (5) on machine frame! Fit the extension of the cooling unit with the two M10 screws. Afterwards tension the cooling belt up to the marking point on the guiding system. The stud on the guiding shafts must to be on the block to the guiding piece. The tensioning has to be carefully otherwise the cooling belt tracks off! For "long cooling station" fit the ground supports (6)!
- *5) Fit Chain (7)!
When pressure rollers (8) are under

sen! Die Kettenräder (9+10) müssen fluchten. Falls erforderlich muß das Kettenrad (10) auf der Welle (11) seitlich verschoben werden. Das Kettenrad anschließend wider festsetzen!

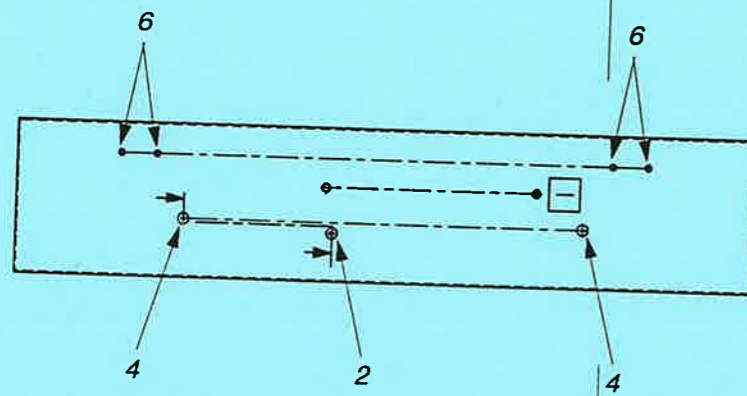
- *6) Die Kühlstation ausrichten!
Die Wellen (8+10) müssen parallel sein. Anschließend die Schrauben (5) fest anziehen.
- *7) Die Übergabeschiene (12) mit den Schrauben (13) montieren!
Diese muß mit ihrer Spitze parallel am Transportband anliegen. Mit den Schrauben (13) einstellen!
Achtung: Die Naht des Kühlbandes darf die Übergabeschiene nicht berühren!
- *8) Druckluftverbindung (14) zwischen der Grundmaschine und der Übergabeschiene auf der rechten Seite herstellen!
- *9) Erdungskabel (15) der Antistatikbürste auf der rechten Seite an die Grundmaschine anschließen!
- *10) Waagerechte Lage der Kühlstation überprüfen! Kühlstation mit den Schrauben (2) ausrichten.
- *11) Verkleidungsbleche der Kühlstation montieren.

pressure the chain must have 5-10 mm clearance!

Please take care that sprocket wheel (9+10) are lined. If necessary the sprocket wheel (10) must be shift on the shaft (11). Afterwards the sprocket wheel has to be locked!

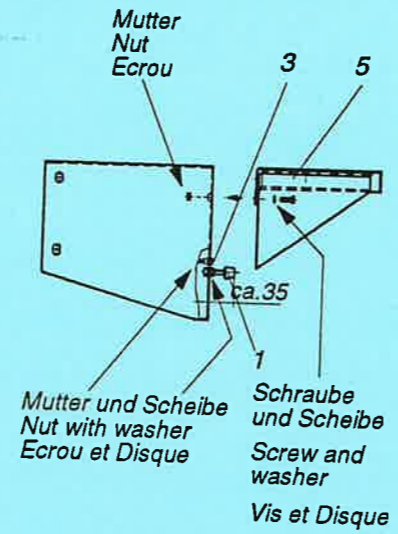
- *6) Align of cooling station!
The shaft (8+11) must be parallel. Afterwards screws (5) to be tighten!
- *7) Fit transfer rail (12) with screws (13) parallel to the drive roller. If necessary readjust by screws (13).
Attention: note that the seam of the cooling belt should not touch the transfer rail!
- *8) Connect blow air (14) between machine and transfer rail on the right hand side!
- *9) Connect earthing cable (12) of the anti-static brush on the right hand side!
- *10) Check horizontal level of the cooling station. If necessary readjust by screws (2)!
- *11) Fit side panelling on the right and left hand machine side!

5.2.3 Anbau der seitlichen Ablagetische,
rechts und links



- *1) Den Gummipuffer M6 (1) an Pos. 2 montiert!
- *2) Die Gummipuffer M4 (3) an Pos. 4 montiert!
- *3) Den Tisch (5) an Pos. 6 montiert!

5.2.3 Installation of the lateral loading
tables, right and left.



- *1) Fit rubber block M6 (1) to Pos. 2!
- *2) Fit rubber block M4 (3) to Pos. 4!
- *3) Fit table (5) to Pos. 6!