

Technische Information PrintGuardPlus (SM102L-L Übergabetuch)

verkürzte Zusammenfassung

I. Ausbau des alten Übergabebleches

Bitte benutzen Sie hierfür die Gebrauchsanweisung von Heidelberg und beachten Sie alle Sicherheitshinweise. Nach dem Ausbau reinigen Sie bitte die Oberfläche des Übergabezylinders.

II. Einbau von PrintGuardPlus

Setzen Sie das neue PrintGuardPlus-Tuch mit Glasperlenstruktur ein. Das PrintGuardPlus kann ohne Unterlagen eingesetzt werden.

Legen Sie das PrintGuardPlus-Blech mit der Glasperlenseite nach oben auf eine saubere Oberfläche. Stecken Sie die beiden alten Stahlstangen sorgfältig durch die Schlaufen an jeder Seite. Das Tuch wird in umgekehrter Reihenfolge zum Ausbau des alten Blechs wieder eingesetzt. Achten Sie beim Einsetzen darauf, dass das Tuch nicht knittert oder knickt.

Setzen Sie zuerst die nicht elastische orangefarbene gestanzte Seite des PrintGuardPlus-Tuchs ein (diese Seite des Blechs ist mit einem schwarzen Pfeil und den Worten „setzen Sie diese Seite zuerst ein“ gezeichnet). Tippen Sie den Zylinder zurück bis zu einer Position, wo Sie die nadelartigen Bolzenköpfe an der Greiferaufschlagsleiste mit der Hand erreichen können.

Legen Sie das schwarze elastische Ende des PrintGuardPlus-Tuchs mit der orangefarbenen Seite nach oben, so dass es über die Abdeckung für offenen Zugang (die Sie öffnen, um den Transferzylinder freizulegen) herabhängt. Lassen Sie die Stahlstange hinter jedem nadelartigen Bolzenkopf einrasten und stellen dabei weiter sicher, dass die Stahlstange unter der Befestigungsfeder gesichert ist. Normalerweise können Sie einen Klick hören. Zentrieren Sie das Tuch auf dem Zylinder und stellen auch sicher, dass die nadelartigen Bolzenköpfe in der Mitte der gestanzten Zonen sind. **Stellen Sie sicher, dass die Stahlstange nicht links oder rechts übersteht.**

Halten Sie nun das Tuch an der Hinterkante (schwarze elastische Seite) gespannt und tippen es langsam und stetig in die Maschine ein, bis Sie die Nadellöcher auf der Übergabezylinderplatte erreichen können.

Verwenden Sie die kugelschreiberartigen Werkzeuge, um den Zylinder in seine Laufposition zurückzuschieben (ungefähr 1 Zoll zurück, so dass die Zylinderlippe die Schlaufen bedeckt, die Sie gerade installiert haben. Sie sollten einen festen „Clunk“-Ton hören, der Ihnen sagt, dass Sie fertig eingerastet haben). Nun ziehen Sie mit dem 17-mm-Schraubenschlüssel die Verriegelungsbolzen an jedem Ende des Zylinders fest. Ziehen Sie diese Bolzen sicher fest. Stellen Sie sicher, dass das Tuch auf dem Zylinder zentriert bleibt und regeln nach, falls nötig.

Schieben Sie den Zylinder sorgfältig vorwärts, bis der Teil des Tuchs mit den elastischen Schlaufen auf der Kante des Zylinders liegt. Beachten Sie: Es ist entscheidend, den Zylinder genau in der richtigen Stellung anzuhalten, um sicherzustellen, dass Sie den richtigen Winkel haben, um das „J“-Werkzeug ohne Einschränkungen verwenden zu können, um die Stahlstange hinter den nadelartigen Bolzenköpfen wieder einrasten zu lassen. Wenn Sie den Übergabezylinder auch nur ¼ Zoll zu weit drehen, ist der Einbau viel schwieriger wegen des ungenauen Winkels des „J“-Werkzeugs und der Kopfbolzen, über die Sie die Stahlstange einrasten lassen. Schalten Sie die Maschine aus. **Stellen Sie sicher, dass die Stahlstange auch auf der Maschine zentriert ist.** Verwenden Sie das „J“-Werkzeug von Heidelberg, um das Tuch einrasten zu lassen, und fangen mit einer Seite an und machen bis zur anderen Seite weiter.

Setzen Sie die Spitze des „J“-Werkzeugs so auf die Stahlstange, dass der lange Teil auf dem Oberteil der Stange ist. Drücken Sie das „J“-Werkzeug sorgfältig nach unten auf die Stahlstange und dehnen die elastische Schlaufe aus, bis die Stahlstange über dem nadelförmigen Bolzenkopf einrastet. Wiederholen Sie das, bis alles fertig ist. Stellen Sie sicher, dass die Stahlstange völlig hinter jedem nadelartigen Bolzenkopf sitzt und durch die Stahlfeder gesichert ist.

Überprüfen Sie bitte durch erneutes Durchtippen des Zylinders, dass das PrintGuardPlus plan-, blasen- und knickfrei auf dem Übergabezylinder sitzt. Nur dann ist ein störungsfreier Maschinenlauf gewährleistet.

III. Pflege und Wartung

PrintGuardPlus ist ein haltbares Antimarkier-Tuch und hat einen permanenten querverbundenen Silikonüberzug. Üblicherweise beträgt die Standzeit mindestens 6 bis 12 Monate, abhängig von der Nutzung und Pflege. Um die Lebenszeit zu erhöhen, empfehlen wir Ihnen, bei eventuellem Farbaufbau diesen sofort zu entfernen. Lassen Sie die Farbe nicht antrocknen, da trockene Farbe sich schwerer entfernen lässt und ein Scheuern dann die Oberfläche von PrintGuardPlus beschädigen kann.

Verwenden Sie ein mildes Waschmittel (z. B. Allil) und verdünnen es zu 50 % mit Wasser und benutzen Sie ein fusselfreies Putztuch oder am besten einen Schwamm. Reinigen Sie nun die Oberfläche mit dem feuchten Putztuch oder Schwamm unter Anwendung von leichtem, gleichmäßigem Druck.

Benutzen Sie nie einen Schraubenzieher, ein Messer oder ein scharfes/schmirgelndes Werkzeug auf der Oberfläche des PrintGuardPlus. Vermeiden Sie permanentes, übermäßiges Scheuern auf einer Stelle, weil Sie damit die Glasperlenstruktur des PrintGuardPlus zerstören. Sanfter gleichmäßiger Druck zerstört das Tuch nicht.

Hier noch ein besonderer Hinweis zur Reinigung Ihres PrintGuardPlus:

Durch die besondere Beschichtung des Tuches kann Farbe in den Zwischenräumen der Glasperlenstruktur verbleiben. Das führt dazu, dass sich die orange Oberfläche des PrintGuardPlus mit der Zeit dunkel färbt. Diese Verfärbung beeinträchtigt die Antimarkier-Eigenschaften Ihres Tuches in keiner Weise!

So lassen sich Ihre PrintGuardPlus sehr schnell und einfach säubern. Außerdem erhalten Sie auf diese Weise die farbabweisende Silikonschicht der Tücher.

Sicherheitsvorkehrungen:

Bitte denken Sie daran, immer sicherzustellen, dass die Maschine in der Stellung „abgeschaltet/Stop“ ist, ehe Sie während des Einbaus des Tuchs mit Händen oder Werkzeugen in die Nähe rotierender Teile der Maschine kommen.

Wenn Sie technische Fragen haben, wenden Sie sich an:

CITO-SYSTEM GmbH

0911 95885-0