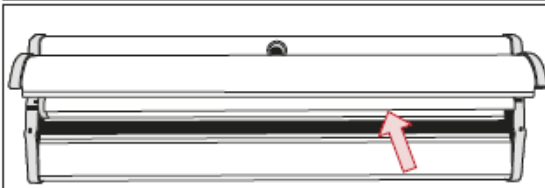


Aufbauanleitung First Class Roll Up

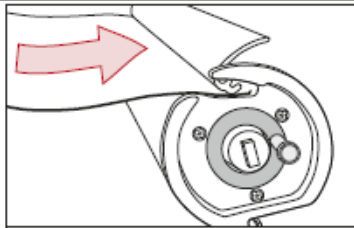
Einbau neuer Drucke, Neuzustand



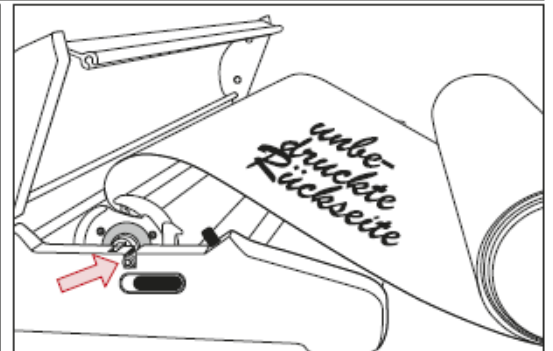
1 Nicht den Arretierungsstift entfernen! Öffnen Sie den Deckel und entnehmen Sie die Walze wie in Punkt 2 "Entfernung bestehender Drucke" beschrieben.

Hinweis

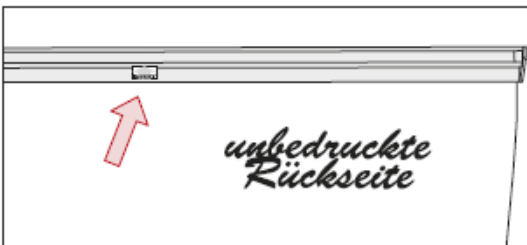
Entfernen Sie nicht den seitlich befindlichen Arretierungsstift, dies führt zu einer Vollentspannung der vorgespannten Feder! Außer beim Nachspannen der Feder muss der Arretierungsstift seitlich eingesteckt sein. Wie die Feder gespannt wird, entnehmen Sie dem Punkt "Federspannung wiederherstellen".



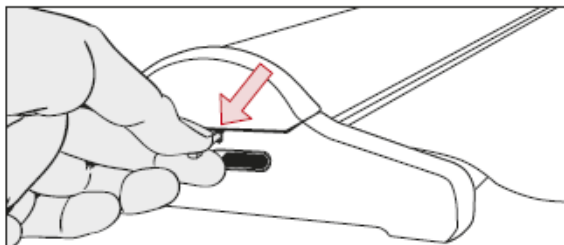
2 Führen Sie den Print in das geöffnete Klemmprofil ein, Printseite unten. Schließen Sie das Klemmprofil durch Drücken



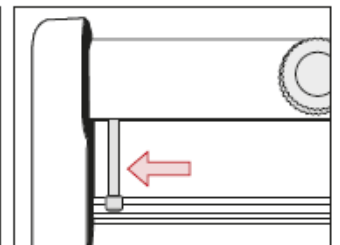
3 Geben Sie die Walze zurück ins Gehäuse. Das Gehäuse hat eine Aussparung für den Arretierungsstift, dies gibt die Einlegeposition vor.



4 Klemmen Sie die obere Kante des Druckes gleichmäßig in das mitgelieferte Klemmprofil ein, dieses muss vorher geöffnet werden. Die Profilseite mit der Nut ist die Rückseite.

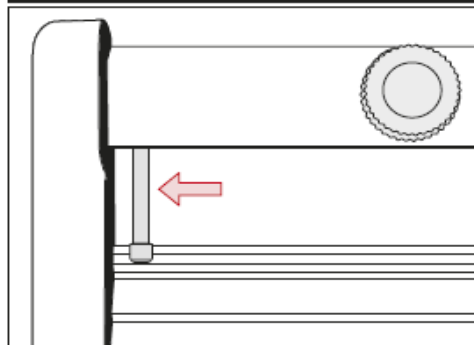


5 Schließen Sie den Deckel, ein Klicken bestätigt das Einrasten der Verriegelung. Halten Sie den Print auf Spannung und ziehen den Arretierungsstift, lassen Sie den Print langsam von der Federspannung in das Gehäuse einziehen (evtl Assistenz vonnöten).

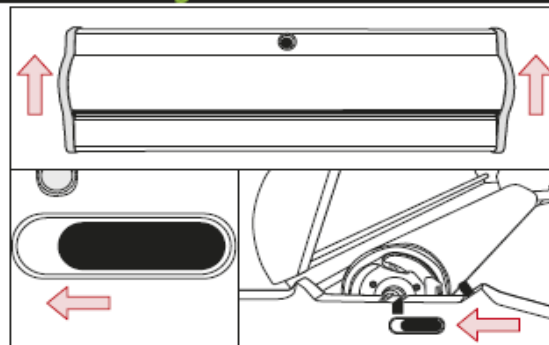


6 Bewahren Sie den Arretierungsstift immer gut auf!

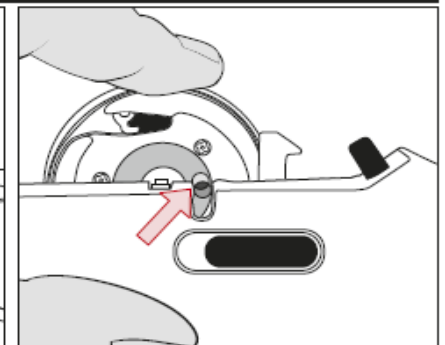
Entfernung bestehender Drucke



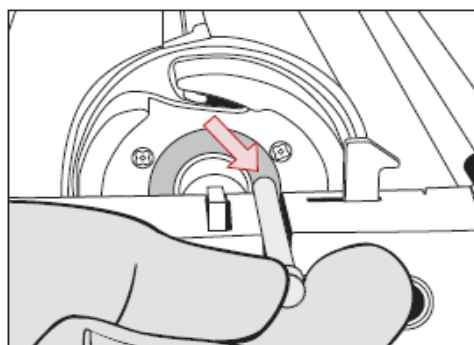
1 Entfernen Sie nie den Print, ohne dass der Sicherungsstift die Kasette arretiert, dies kann eine Restentspannung der Feder nach sich ziehen.



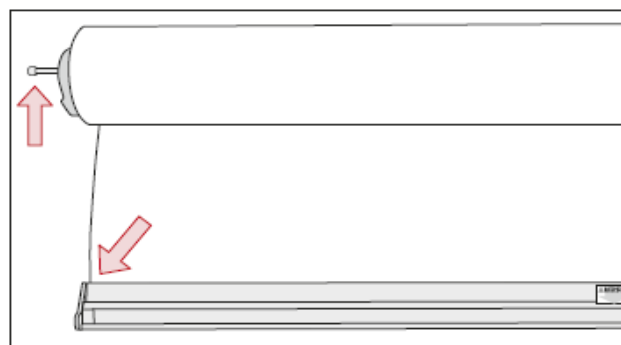
2 Öffnen Sie durch gleichzeitiges Betätigen der blauen Schieber den Gehäusedeckel.



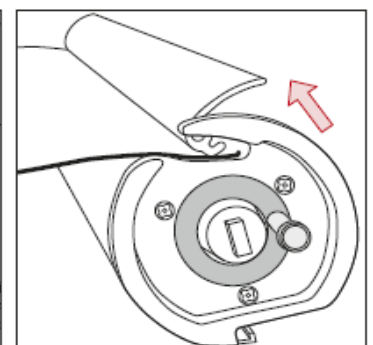
3 Belassen Sie die Rollwalze noch im Gehäuse. Bringen Sie die Löcher auf der Außenseite der Walze zur Deckung.



4 Arretieren Sie nun die Feder, indem Sie den Arretierungsstift seitlich bis zum Anschlag einschieben.



5 Entnehmen Sie die Walze, öffnen Sie das obere Klemmprofil, in dem der Print eingespannt ist und legen es für spätere Verwendung bei Seite. Entrollen Sie den Print vollständig bis zur Klemmung auf der Walze.

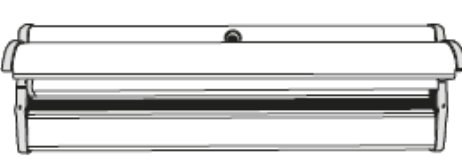
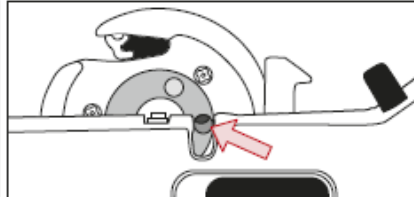
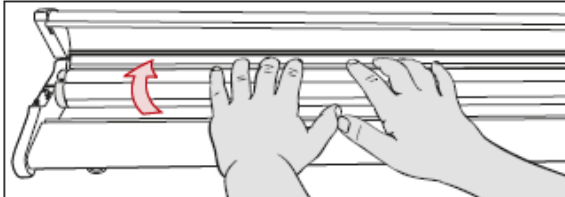
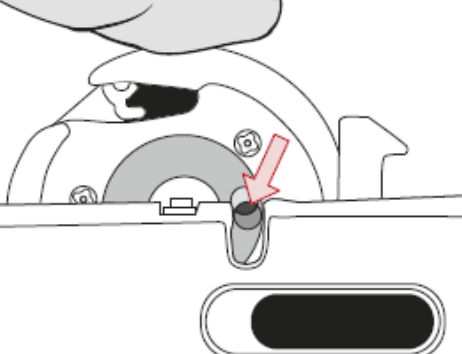
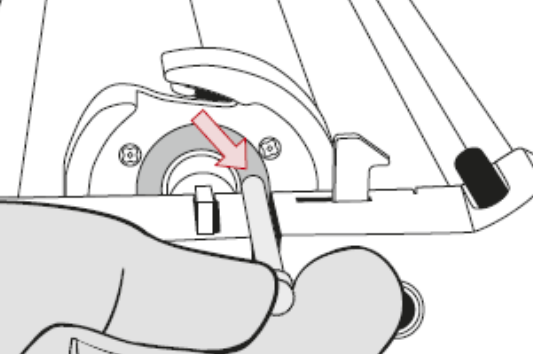


6 Entnehmen Sie den Print, indem Sie das Klemmprofil auf der Walze öffnen.

Aufbau bestücktes Roll-Up (Details Punkt 3 u.U. abweichend, andere Teleskopstange)

		
<p>1 Nehmen Sie die mitgelieferte Teleskopstange zur Hand.</p>	<p>2 Stecken Sie die Teleskopstange mit dem dicken Ende nach unten in das Metall-Hinlay auf der Roll-Up-Oberseite.</p>	<p>3 Hängen Sie den oben befindlichen Profilhalter in die rückseitige Nut des Profils ein, ziehen sie die Stange durch Lösen der Clips auf die gewünschte Höhe aus. Nicht über Anschlag ausziehen (Beschädigung möglich)</p>

Federspannung wiederherstellen bei Spannung 0

		
<p>1 Bei eingebauter Grafik: Öffnen Sie den Deckel wie beschrieben und bauen den Print aus.</p>	<p>2 Geben Sie die Grafikwalze zurück ins Gehäuse, Einlegerichtung ist durch Gehäuse vorgegeben.</p>	<p>3 Halten Sie den Arretierungsstift bereit! Rollen sie die Walze vorsichtig in Richtung Rückseite ca. 20-24 Umdrehungen. Achten Sie darauf, nicht zu überspannen und lassen Sie nicht los.</p>
		<p>HINWEIS Nun kann die Walze zur Bestückung mit einem Print entnommen werden. Nun kann die Bestückung wie in Punkt "Einbau neuer Drucke, Neuzustand" statt finden.</p>
<p>4 Halten Sie die Walze sicher und bringen Sie die Löcher der Walzenausenseite zur Deckung.</p>	<p>5 Arretieren Sie nun die Feder, indem Sie den Arretierungsstift seitlich bis zum Anschlag einschieben.</p>	

Federspannung wiederherstellen bei Belassen des Prints in Walze und Klemmprofil

Wichtiger Hinweis!

Durch Verwendung von übermäßig dicken Materialien oder unsachgemäßes Öffnen des Deckels in aufgebautem Zustand kann es vorkommen, dass die Federspannung verändert/ wiederhergestellt werden soll. Gehen Sie folgendermaßen vor:

- Die Federspannung erhöhen Sie, indem Sie bei eingelegerter Walze und geschlossenem Deckel den Print auf Höhe X ausziehen (200cm bei Spannung 0, X bei leichter Erhöhung). Hängen Sie das Klemmprofil wie bei normal Aufbau in den Profilhalter ein. Arretieren Sie nun die Walze durch Einstecken des Arretierungsstiftes (es gibt je Umdrehung nur einen Punkt, an dem der Stift eingesteckt werden kann). Öffnen Sie den Deckel und rollen die Klemmwalze mit dem print Richtung Klemmprofil auf, bis ca. 8cm vor dem Klemmprofil. Legen Sie die Walze ein, schließen Sie den Deckel und ziehen den Arretierungsstift.
- Die Federspannungsverringerung wird entgegen der Erhöhung durch umgekehrtes Vorgehen erreicht. Arretieren Sie die Walze in eingezogenem Zustand. Öffnen Sie den Deckel, nehmen print mit Walze + Klemmprofil aus dem Gehäuse und rollen den print um Betrag X ab. Setzen Sie die Walze wieder in das Gehäuse ein und schließen den Deckel. Ziehen Sie den Arretierungsstift.