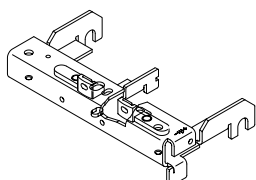


## A-Serie - Anleitung zum Austausch Kopfwinkel

Ziel der Umrüstung ist der Einsatz eines Kopfwinkels mit austauschbaren Gelenken zur Justage des Druckkopfes.

Diese Anleitung beschreibt den Austausch für zwei unterschiedliche Serienstände :

**Kopfwinkel, kpl. (Art.-Nr. 5946131)**  
 A3 - ab Ser.-Nr. 1600  
 A2Gemini - alle Geräte



**Kopfwinkel, kpl. (Art.-Nr. 5946101)**  
 A3 - Ser.-Nr. 1000 bis 1599

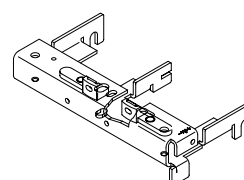


Bild 1

### A) Ausbau der Kopfbaugruppe

Der Ausbau der kompletten Kopfbaugruppe erfolgt bei allen Gerätetypen auf die gleiche Weise :

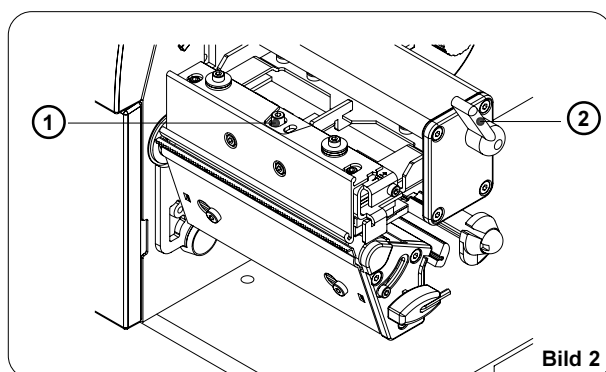


Bild 2



#### WARNUNG !

**Trennen Sie den Drucker vor Beginn der Montagearbeiten vom Netz !**

1. Öffnen Sie den Deckel und entnehmen Sie das Material aus dem Drucker.
2. Schwenken Sie den Knopf (2) in die im Bild 2 gezeigte Stellung. Damit wird der Druckkopf entriegelt.
3. Drehen Sie die Kopfschraube (1) entgegen dem Uhrzeigersinn und lösen Sie damit den Druckkopf von der Druckkopfhalterung.

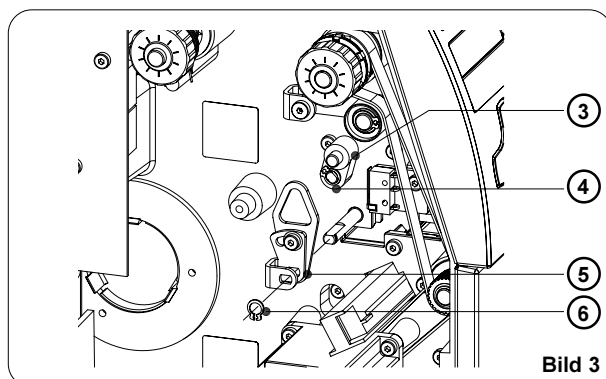


Bild 3

4. Demontieren Sie die Rückwand
5. Entfernen Sie den Sicherungsring (6) und die Kurve mont. (5).
6. Lösen Sie den Sicherungsring (4) und die Kurbel, kpl. (3).

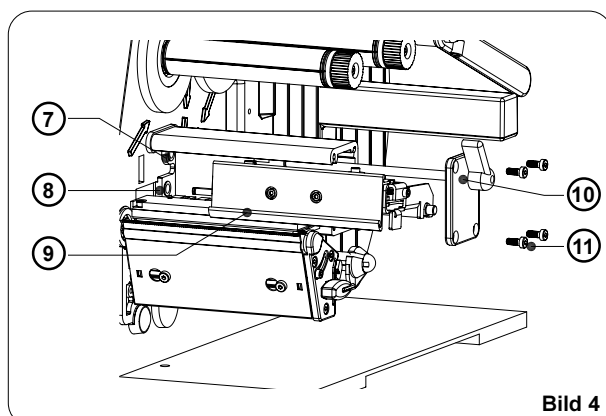


Bild 4

7. Lösen Sie 4 Zylinderschrauben (11) und ziehen Sie die Lagerplatte oben (10) incl. Schwenkwelle und Knopf ab. Achten Sie darauf, dass das Kunststoffgleitlager (7) im Gehäuse verbleibt bzw. wieder eingesetzt wird.
8. Heben Sie die Druckkopfhalterung (9) etwas an, so dass sich der Druckkopf aus der Halterung löst, und ziehen Sie die Druckkopfhalterung aus dem Gehäuse. Achten Sie darauf, dass die Lagerbuchse (8) im Gehäuse verbleibt bzw. wieder eingesetzt wird.

**B) Austausch des Kopfwinkels A3 (ab Ser.-Nr. 1600) und A2Gemini**

Für den Austausch des Kopfwinkels A3 für Serien-Nr. 1000 bis 1599 fahren Sie bitte mit Abschnitt C) fort.

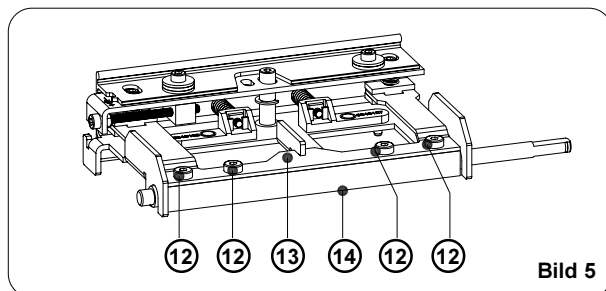


Bild 5

9. Lösen Sie 4 Zylinderschrauben (12) und entfernen Sie die Vierkantachse (14) und die Blattfeder (13).

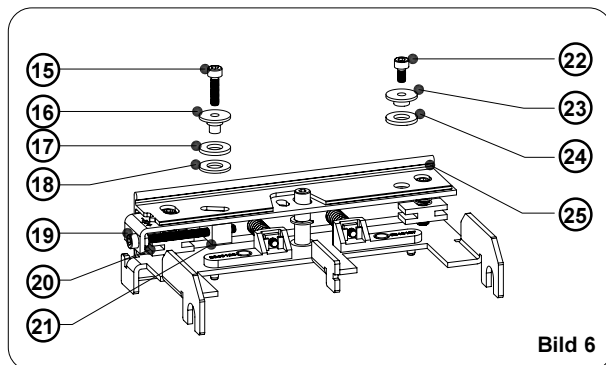


Bild 6

10. Entfernen Sie die Zylinderschraube (15) sowie das Druckstück 2 (16), die Gummischeibe (17) und die Passscheibe (18).  
Legen Sie die Teile geordnet ab.
11. Entfernen Sie die Zylinderschraube (22) sowie das Druckstück 1 (23) und die Gummischeibe (24).  
Legen Sie auch diese Teile geordnet ab.
12. Nehmen Sie das Umlenkprofil Transfer (25) ab.
13. Halten Sie die Mutter (20) mit einem Maulschlüssel fest und drehen Sie die Schraube (19) aus dem Kopfwinkel. Dabei wird auch das Gleitstück (21) gelöst. Sichern Sie auch die zwischen Mutter (20) und Kopfwinkel befindliche Scheibe.

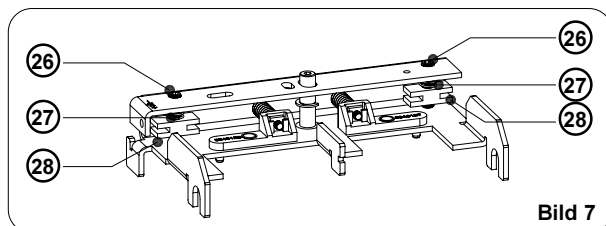


Bild 7

14. Drehen Sie die Gewindestifte (26) nach oben aus dem Lagerwinkel und entnehmen Sie die Federn (27) und Druckstücke (28).

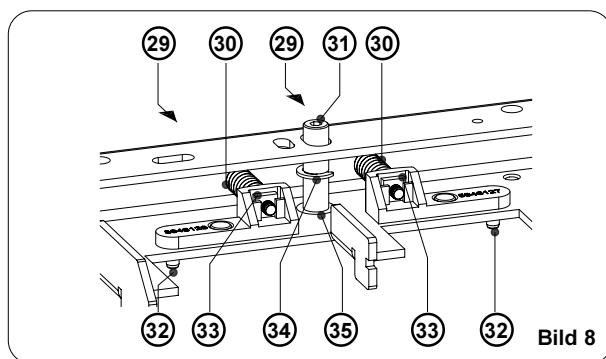


Bild 8

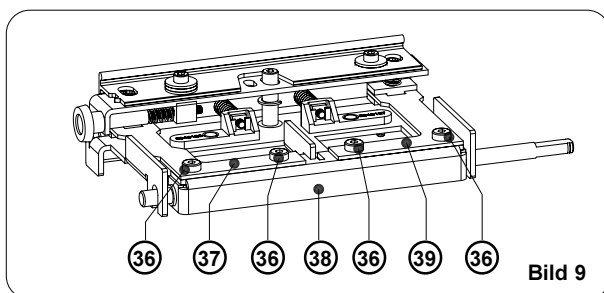
15. Entfernen Sie die Zylinderschrauben (29) und entnehmen Sie die Vierkantschrauben (33) und Federn (30).
16. Ziehen Sie den Sicherungsring (34) mit einer Zange von der Kopfschraube (31) und entnehmen Sie die Kopfschraube und die Passscheibe (35).

**Damit ist die Demontage beendet.  
Die Montage des neuen Kopfwinkels und der Einbau der Kopfbaugruppe in den Drucker erfolgen in umgekehrter Reihenfolge der Demontage.**

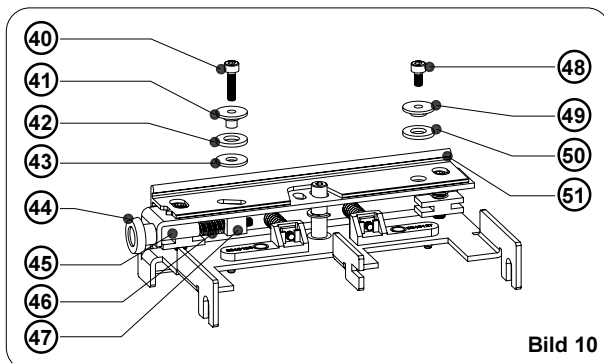
**Beachten Sie bei der Montage bitte nachfolgende Hinweise :**

17. Bei der Montage von Schraube (19), Mutter (20) incl. Scheibe und Gleitstück (21) (siehe Bild 6) stellen Sie die Mutter zur Minimierung des seitlichen Spiels so dicht wie möglich an den Kopfwinkel, ohne dass die Drehung der Schrauben schwergängig wird.
18. Achten Sie bei der Montage des Umlenkprofils Transfer (25) (siehe Bild 6) darauf, dass der Ansatz von Druckstück 2 (16) in die Langlöcher von Umlenkprofil und Kopfwinkel hineinragt und der Ansatz von Druckstück 1 (23) in das Umlenkprofil eintaucht. Bei korrekter Montage lässt sich das Umlenkprofil durch Drehen an der Schraube (19) gegen den Kopfwinkel verschieben.
19. Bringen Sie beim Anschrauben der Achse (14) (siehe Bild 5) den Vierkant der Achse so gut wie möglich zur Deckung mit der Kontur der Blattfeder (13).
20. Schützen Sie den Druckkopf beim Einbau vor Schäden durch elektrostatische Entladungen ! Stellen Sie den Drucker auf einer geerdeten leitfähigen Unterlage auf ! Erden Sie Ihren Körper in geeigneter Weise (z.B. durch Anlegen eines geerdeten Handgelenkgurts) ! Stellen Sie sicher, dass die Glasoberfläche des Druckkopfes nicht zerkratzt wird !
21. Überprüfen Sie beim Einbau des Druckkopfes, dass die Stifte (32 / Bild 8) der Gelenke korrekt in den Bohrungen des Druckkopfes sitzen und der Druckkopf vollflächig an der Druckkopfhalterung anliegt. Anderenfalls besteht Gefahr, dass die Kopfbaugruppe beschädigt wird !
22. Justieren Sie die Druckkopfbaugruppe nach beendeter Montage nach den Angaben der "Justageanleitung Druckmechanik A3".

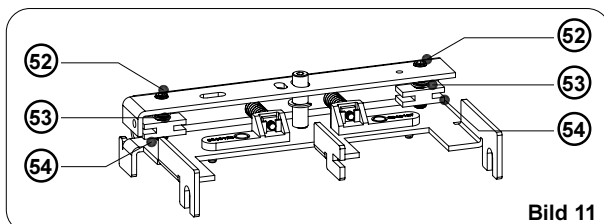
### C) Austausch des Kopfwinkels A3 (Ser.-Nr. 1000 bis 1599)



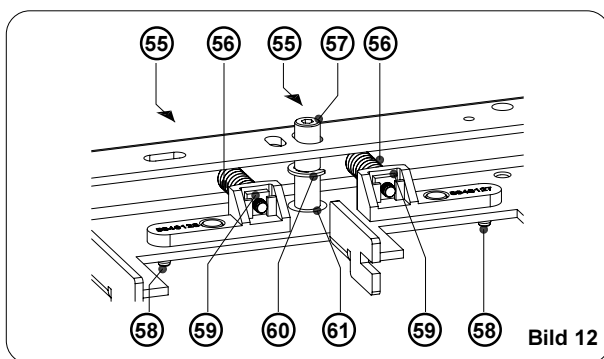
23. Lösen Sie 4 Zylinderschrauben (36) und entfernen Sie die Blattfedern (37,39).
24. Schieben Sie den Lagerwinkel, kpl. (38) so weit nach links, bis sich der Schlitz in der Mitte des Lagerwinkels an der mittleren Spange des Kopfwinkels befindet. Jetzt können Sie den Lagerwinkel durch Drehen aus dem Kopfwinkel lösen.



25. Entfernen Sie die Zylinderschraube (40) sowie das Druckstück 2 (41), die Gummischeibe (42) und die Passscheibe (43). Legen Sie die Teile geordnet ab.
26. Entfernen Sie die Zylinderschraube (48) sowie das Druckstück 1 (49) und die Gummischeibe (50). Legen Sie auch diese Teile geordnet ab.
27. Nehmen Sie das Umlenprofil Transfer (51) ab.
28. Drehen Sie die Rändelschraube (44) entgegen dem Uhrzeigersinn, bis sich das Gleitstück (47) löst. Ziehen Sie die Rändelschraube aus dem Kopfwinkel und entnehmen Sie Rohr (45) und Feder (46).



29. Drehen Sie die Gewindestifte (52) nach oben aus dem Lagerwinkel und entnehmen Sie die Federn (53) und Druckstücke (54).



30. Entfernen Sie die Zylinderschrauben (55) und entnehmen Sie die Vierkantmutter (59) und Federn (56).
31. Ziehen Sie den Sicherungsring (60) mit einer Zange von der Kopfschraube (57) und entnehmen Sie die Kopfschraube und die Passscheibe (61).

**Damit ist die Demontage beendet.  
Die Montage des neuen Kopfwinkels und der Einbau der Kopfbaugruppe in den Drucker erfolgen in umgekehrter Reihenfolge der Demontage.**

#### Beachten Sie bei der Montage bitte nachfolgende Hinweise :

32. Achten Sie bei der Montage des Umlenprofils Transfer (51) (siehe Bild 10) darauf, dass der Ansatz von Druckstück 2 (41) in die Langlöcher von Umlenprofil und Kopfwinkel hineinragt und der Ansatz von Druckstück 1 (49) in das Umlenprofil eintaucht. Bei korrekter Montage lässt sich das Umlenprofil durch Drehen an der Rändelschraube (44) gegen den Kopfwinkel verschieben.
33. Schützen Sie den Druckkopf beim Einbau vor Schäden durch elektrostatische Entladungen ! Stellen Sie den Drucker auf einer geerdeten leitfähigen Unterlage auf ! Erden Sie Ihren Körper in geeigneter Weise (z.B. durch Anlegen eines geerdeten Handgelenkgurts) ! Stellen Sie sicher, dass die Glasoberfläche des Druckkopfes nicht zerkratzt wird !
34. Überprüfen Sie beim Einbau des Druckkopfes, dass die Stifte (58 / Bild 12) der Gelenke korrekt in den Bohrungen des Druckkopfes sitzen und der Druckkopf vollflächig an der Druckkopfhalterung anliegt. Anderenfalls besteht Gefahr, dass die Kopfbaugruppe beschädigt wird !
35. Justieren Sie die Druckkopfbaugruppe nach beendeter Montage nach den Angaben der "Justageanleitung Druckmechanik A3".