

Genesis® Rechtwinkliger und Gerader Drehkopf Einbauanweisungen

So bereiten Sie die Grundgeräte für die Aufnahme des Drehkopf-Geräts vor

Konsultieren Sie die Abbildung des Aufsatzes im Handbuch des jeweiligen Werkzeugs - nG1, nG2, nG2s, nG3, G2, G2s oder G3.

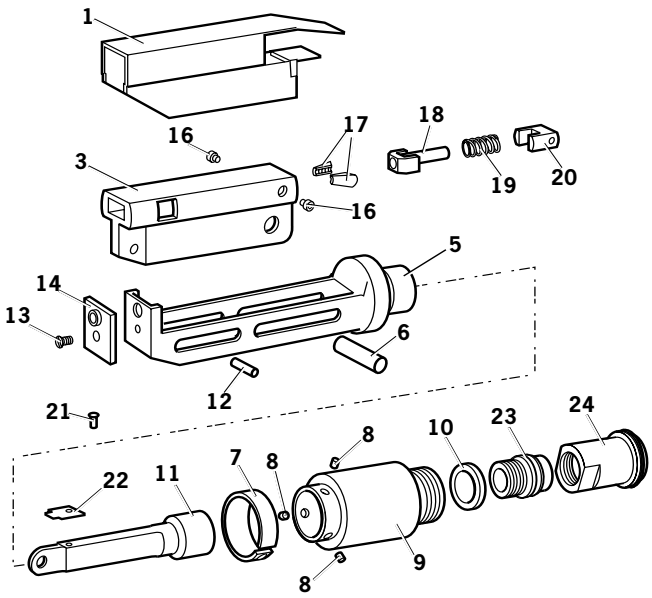
Die **fett** gedruckten Positionsnummern beziehen sich auf die Teileliste und die Abbildung unten.

- Schrauben Sie den "T"-Adapter 71213-02020 (Spannbackenspreizgehäuse **23** für G2, G2s, G3 und nG3) ab.
Entfernen Sie die Kontermutter 71210-02105 und das Dichtungsgehäuse 71210-02104.
- Schrauben Sie die Anschlagmutterbaugruppe **24** von Hand vollständig auf den Kolben (mitgeliefert im Drehkopf-Kit).
Schrauben Sie das Spannbackenspreizgehäuse **23** (mitgeliefert im Drehkopf-Kit für nG1, nG2 und nG2s) vollständig auf den Kolben, bevor Sie die Anschlagmutterbaugruppe **24** dagegen festziehen.
- Entfernen Sie die Greifteil-Auffangbehälter-Baugruppe und ersetzen Sie sie durch die Schutzkappe **25***.
Setzen Sie bei Genesis® nG Werkzeugen mit dem Schnelllösesammelbehälter die Schutzkappe Q/R **26*** auf.
- Wenn das Drehkopfgerät am Genesis® nG2- oder nG3-Werkzeug angebracht wird, funktioniert der "Arbeitsgangzähler" nicht. Zur Reaktivierung des "Arbeitsgangzählers" ist es erforderlich, die zwei Dichtungsscheiben 71221-02006 wie folgt auszutauschen:
Für nG2: verwenden Sie die Ersatzscheiben 71213-02032 (2 Stück).
Für nG3: verwenden Sie die Ersatzscheiben 71223-02032 (2 Stück).
Anleitungen zum Auseinanderbau finden Sie im Werkzeughandbuch "Druckluftkolbenbausatz".
Hinweis: Wenn die Dichtungsscheiben ausgetauscht werden, muss das Werkzeug erneut in den Ausgangszustand versetzt werden; vgl. Sie hierzu das Werkzeughandbuch.

Zusammenbau des geraden Drehkopf-Aufsatzes

- Entfernen Sie Abdeckung **1**, Schraube **21** und Leitblech **22**.
- Entfernen Sie Lagerstift **6** und Spindel **11**.
- Setzen Sie den Klemmring **10** auf das Spannbackenspreizgehäuse **23**.
- Schrauben Sie die Spindel **11** auf das Spannbackenspreizgehäuse **23**, lassen Sie dabei das kleine Schraubenloch oben. Leicht mit einem Drehstift festziehen.
- Schrauben Sie den Aufsatz über die Spindel **11** bis zur Vorderseite des Kopfsstücks. Setzen Sie den Lagerstift **6** wieder ein.
- Setzen Sie das Leitblech **22** auf die Spindel **11**. Verwenden Sie dazu Schraube **21**.
- Setzen Sie die Abdeckung **1** auf den Aufsatz.

TEILELISTE – GERADER DREHKOPF		
POS.	BENENNUNG	GERADER DREHKOPF
1	Abdeckung	07494-05000
3	Spannbackenhalter	07494-03026
5	Körper	07494-03015
6	Lagerstift	07343-02207
7	Haltefeder mit Stift	07495-03900
8	Führungsrolle	07007-00039
9	Adapter	07345-03001
10	Klemmring	07345-03003
11	Spindel	07345-03002
12	Lagerbolzen	07007-00038
13	Schraube	07342-02207
14	Mundstück	Vgl. Handbuch
16	Schraube	07494-03028
17	Spannbacken	Vgl. Handbuch
18	Spannbackenspreizer	07346-03101
19	Feder	07165-00305
20	Federführung	07494-03027
21	Schraube	07001-00368
22	Leitblech	07345-00401
23	Spannbackenspreizgehäuse	71210-02101
24	Anschlagmutterbaugruppe	71213-20200
25*	Schutzkappe	71210-20201
26*	Schutzkappe Q/R	71213-20201



*Nicht gezeigte Elemente

Hinweis: Mundstücke und Spannbacken (**14** und **17**) sind je nach Nieten unterschiedlich.

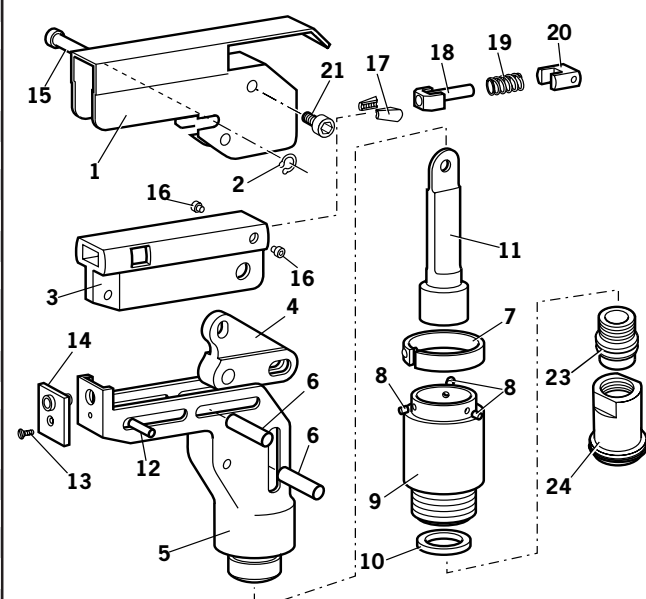
Vollständige Teilenummern, auch für Mundstücke und Spannbacken, finden Sie im Werkzeughandbuch.

Zusammenbau des Rechtwinkligen Drehkopf-Aufsatzes

Die **fett** gedruckten Positionsnummern beziehen sich auf die Teileliste und die Abbildung unten. Bereiten Sie das Grundgerät gemäß den Anweisungen 1, 2, 3 und 4 auf der Titelseite vor.

- Entfernen Sie Schraube **21** (4 Stück).
- Ziehen Sie die Abdeckung **1** vom Körper **5**.
- Entfernen Sie den Lagerstift **6**, der die Spindel **11** am Körper **5** befestigt. Entfernen Sie die Spindel **11**.
- Schrauben Sie die Spindel **11** auf das Spannbackenspreizgehäuse **23**. Leicht mit einem Drehstift festziehen.
- Schrauben Sie den Aufsatz über die Spindel **11** in die Vorderseite des Kopfgussstücks. Setzen Sie den Lagerstift **6** wieder ein.
- Schieben Sie die Abdeckung **1** über den Aufsatz, schieben Sie dabei die Aussparungsschlitze vorsichtig um den Kopf des Lagerstifts **15** und unter den Sicherungsring **2**.
- Befestigen Sie die Abdeckung **1** mit Schraube **21** (4 Stück).

TEILELISTE – RECHTWINKLIGER DREHKOPF		
POS.	BENENNUNG	RECHTWINKLIGER DREHKOPF
1	Abdeckung	07494-03003
2	Sicherungsring	07004-00105
3	Spannbackenhalter	07494-03026
4	Hebel	07495-03004
5	Körper	07495-03002
6	Lagerstift	07343-02207
7	Haltefeder mit Stift	07495-03900
8	Führungsrolle	07007-00039
9	Adapter	07345-03001
10	Klemmring	07345-03003
11	Spindel	07345-03002
12	Lagerbolzen	07007-00038
13	Schraube	07342-02207
14	Mundstück	Vgl. Handbuch
15	Lagerstift	07346-03102
16	Schraube	07494-03028
17	Spannbacken	Vgl. Handbuch
18	Spannbackenspreizer	07346-03101
19	Feder	07165-00305
20	Federführung	07494-03027
21	Schraube	07210-00804
23	Spannbackenspreizgehäuse	71210-02101
24	Anschlagmutterbaugruppe	71213-20200
25*	Endkappe	71210-20201
26*	Endkappe Q/R	71213-20201



* Nicht gezeigte Elemente

Hinweis: Mundstücke und Spannbacken (**14** und **17**) sind je nach Nieten unterschiedlich.

Vollständige Teilenummern, auch für Mundstücke und Spannbacken, finden Sie im Werkzeughandbuch.

Avdel Deutschland GmbH

Klusriede 24, 30851 Langenhagen

Tel.: +49 (0) 511 7288 0

Fax: +49 (0) 511 7288 133

www.avdel.global.com

Datenblatt Nr.	Ausgabe	Änderungsstand
07900-0000796	A	07/044
	A2	07/103
	A3	08/057