

ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG

**G 7 4 7**

Dornbruch-Nietgerät für CherryMax® Blindniete

**BETRIEBSANLEITUNG**



**CHERRY**®  
AEROSPACE

1224 East Warner Ave,  
Santa Ana, Ca 92705  
Tel: + 1-714-545-5511  
Fax: + 1-714-850-6093  
[www.cherryaerospace.com](http://www.cherryaerospace.com)

# DAS DRUCKLUFTGERÄT G747

## INHALTSANGABE

Beschreibung .....	1
G747-Technische Daten .....	1
Sicherheitshinweise .....	2
Verwendung des G747 .....	3
Wartung und Reparatur .....	3
Anleitung zur Ölfüllung und Entlüftung .....	4
Fehlersuche .....	4
Demontage .....	5
Druckluftventil .....	5
Hydraulikkolbengehäuse .....	5
Pneumatikkolbengehäuse .....	6
Ausrüstungen .....	7
Montage der Ausrüstung .....	7
Zeichnung Grundgerät G747 .....	8
Einzelteilliste für G747 .....	9
Explosiv-Darstellung G747 .....	10
Konformitäts-Erklärung .....	Hinteres Deckblatt

## BESCHREIBUNG

Das Druckluftgerät G747 ist ein pneumatisch-hydraulisches Gerät, das speziell für die Verarbeitung von CherryMax® Blindnieten und Blindnieten für die Befestigung von Anniemuttern entwickelt wurde. Durch sein ganz aus Metall bestehendes Gehäuse ist dieses Werkzeug ideal für raue Werkstattbedingungen geeignet. Es hat viele ergonomische Merkmale; sehr leichtes Gewicht, liegt bequem in der Hand des Benutzers und kann in jeder Position mit einer Hand betrieben werden. Für dieses Gerät sind gerade, Winkel- und Versatzköpfe lieferbar, wobei alle Durchmesser, Kopfarten, Materialien und Klemmlängen der Blindniete, ohne Wechsel der Mundstücke, verarbeitet werden können. Verschiedene Distanzhülsen, zwecks Verlängerung der Ausrüstungen für unzugängliche Stellen, sind ebenfalls erhältlich. Siehe hierzu das Kapitel "Ausrüstungen" für die entsprechende Bestellnummer der zu installierenden Nieten.

## G747-TECHNISCHE DATEN

Der Geschäftsgrundsatz von CHERRY® ist die fortlaufende Weiterentwicklung. Die in diesem Dokument angegebenen technischen Daten sind Änderungen unterworfen, die nach Veröffentlichung eingeführt werden können. Für die neuesten Informationen bitte stets CHERRY® zu Rate ziehen.

LUFTDRUCK	90 psi (6,2 bar) min./110 psi (7,6 bar) max.
HUBLÄNGE	0,437 inch (11,1 mm)
ZUGKRAFT	2100 lbs. (9,34 kN) @ 90 psi (6,2 bar)
TAKTZEIT	ca. eine Sekunde
GEWICHT	3,5 lbs. (1,59 kg)
ARBEITSGERÄUSCH	71 dB (A)
SCHWINGUNGEN	geringer als 2,5 m/s <sup>2</sup>
LUFTVERBRAUCH	0,09 SCF/Takt (2,55 L/Takt)



## SICHERHEITSHINWEISE

- Wird dieses Gerät mit einem beschädigten oder fehlenden Greifteilabweiser betrieben oder wird dieser als Griff verwendet, dann kann dies schwere Verletzungen des Benutzers zur Folge haben. Der Greifteilabweiser sollte so gedreht werden, daß die Öffnung vom Bediener und anderen in der Nähe arbeitenden Personen wegweist.
- Beim Betrieb, Überholen und bei der Reparatur dieses Geräts sollte ein zugelassener Augenschutz getragen werden.
- Nur für den ausdrücklichen Verwendungszweck einsetzen.
- Keine Fremdteile zur Reparatur verwenden.
- Für jede vom Kunden durchgeführte Änderung am Gerät, der Ausrüstung oder anderen von CHERRY® oder ihren Vertretern gelieferten Teilen trägt der Kunde die alleinige Verantwortung.  
**CHERRY® wird Sie bei allen geplanten Veränderungen gerne beraten.**
- Der sichere Betriebszustand des Gerätes ist zu jeder Zeit zu gewährleisten. Eine Prüfung auf Schäden und Funktion ist durch ausgebildetes Personal in regelmäßigen Zeitabständen durchzuführen.
- Nur auf CHERRY® - Geräte geschultes Personal darf eine Wartung durchführen oder das Gerät zerlegen. Die Demontage darf nicht ohne vorheriges Lesen der Betriebsanleitung erfolgen.  
**Setzen Sie sich bitte mit CHERRY® in Verbindung wenn Sie Schulungsbedarf haben.**
- Trennen Sie bei allen Wartungsarbeiten, auch zum Wechseln von Mundstücken oder Ausrüstungen, das Gerät von der Druckluft.
- Dieses Gerät nicht betreiben, wenn es auf eine Person gerichtet ist.
- Sicherstellen, daß die Entlüftungslöcher nicht blockiert oder abgedeckt sind und daß die Druckluftschläuche stets in gutem Zustand sind.
- Übermäßiger Kontakt mit dem Hydrauliköl sollte vermieden werden, um Hautreizung zu vermeiden. Sorgfältig waschen.
- Der Luftdruck beim Betrieb sollte 110 psi nicht überschreiten (7,6 bar).
- Das Gerät nie ohne vollständig montierte Ausrüstung betreiben.
- Das Gerät nur betreiben, wenn der Gehäuseboden (25) durch den Haltering (26) und (28) und die Gehäuseabdeckung (27) gesichert ist.
- Alle Halteringe, Schraubverschlüsse, Luftverbindungen und -anschlüsse, Auslösungsventile und Ausrüstungen sollten sicher angebracht sein und am Ende eines jeden Arbeitseinsatzes überprüft werden.
- Der Niet darf nicht in Luft gesetzt werden.
- Die beim Betrieb des Gerätes zu befolgenden Sicherheitmassnahmen sind durch den Kunden allen Bedienern zu erklären. Das Gerät muss jederzeit entsprechend der Gesetzgebung über Gesundheitsschutz und Sicherheit betreiben werden. In Deutschland ist das Gerätesicherheitsgesetz anwendbar. **Jede Frage über den ordnungsgemässen Betrieb des Gerätes und die Sicherheit des Bedieners ist an CHERRY® zu richten.**
- Nicht hinten auf das Gerät drücken oder klopfen, um den Blindniet in das Bohrloch zu setzen, da sonst das Gerät beschädigt werden kann.
- Beim Entlüften des Geräts nicht den Auslöser drücken, während der Entlüfter abgetrennt wird und die Entlüftungsschraube wieder eingesetzt wird.

## VERWENDUNG DES G747

Nach Auswahl der entsprechenden Ausrüstung und seiner sicheren Anbringung am G747, ist die Luftleitung am Gerät anzuschließen. Den Dorn des Nietes in das Mundstück des Gerätes einsetzen. Dies stellt ein vollständiges Zusammengreifen der Klemmbacken und des Nietdornes sicher und verhindert ein Herausrutschen.

Wenn der Nietdorn in das Mundstück der Ausrüstung H701 B-456 eingesetzt ist, muß der Niet installiert werden. Der Rückhaltestift in der Mundstückhülse verhindert ein Herausrutschen des Dornes aus dem Mundstück.

Gerät mit dem Niet winkeligerecht in das vorgebohrte Loch des Bauteils einsetzen. Den Auslöser betätigen bis der Niet gesetzt ist. Nach Loslassen des Auslösers wird der Restdorn in den Greifteilabweiser, hinten am Gerät, ausgestoßen (bei Verwendung der geraden Ausrüstung H701B-456). Bei Verwendung des Versatzkopfes H781-456 wird der Restdorn nach hinten, durch den Versatzkopf ausgestoßen. Bei Verwendung der Winkelkopf-Ausrüstung H753A-456 wird der Restdorn nach vorne ausgestoßen.

## WARTUNG UND REPARATUR

Der G747 wurde im Hinblick auf maximale Leistung bei minimalem Pflegeaufwand entwickelt. Um dies zu erreichen, müssen die folgenden Empfehlungen befolgt werden:

1. Das Hydrauliksystem sollte zu jedem Zeitpunkt mit Öl gefüllt und frei von Luft sein.
2. Druckluftleitung von übermäßiger Feuchtigkeit und Verschmutzung freihalten, um eine Abnutzung des Druckluftventils, Luftzylinders und Luftkolbens zu verhindern.
3. Das Gerät ist regelmäßig auf Ölleckagen zu untersuchen.

Nur automatisches Getriebeöl vom Typ "A" (kein Alternativprodukt) verwenden. CHERRY® empfiehlt die Verwendung von Dexron III Öl ATF.

### SICHERHEITSDATEN VON DEXRON III ÖL

#### ERSTE HILFE

*Hautkontakt:* So schnell wie möglich gründlich mit Wasser und Seife waschen. Berührung mit geringen Mengen erfordert keine sofortigen Maßnahmen. Bei Hautreizung einen Arzt aufsuchen.

*Verschlucken:* Sofort den Arzt aufsuchen. KEIN ERBRECHEN HERBEIFÜHREN.

*Augen:* Sofort mit reichlich Wasser ausspülen. Bei Reizung einen Arzt aufsuchen.

*Inhalieren:* Bei kurzer Inhalation werden keine bedeutenden nachteiligen Auswirkungen auf die Gesundheit erwartet. Die betroffene Person aus dem kontaminierten Bereich entfernen und, falls erforderlich, künstlich beatmen. Bei Bewußtlosigkeit einen Arzt rufen. **FEUER**  
*Geeignete Löschmittel:* CO<sub>2</sub>, Trockenpulver, Schaum oder Wasserdampf. KEINEN Wasserstrahl verwenden.

#### UMWELT

*Entsorgung:* Entsprechend den Orts-, Landes- und Bundesbestimmungen.

*Verschütten:* Eindringen in Abflußrohre, Abflußsysteme und Wasserläufe verhindern. Mit Kieselgur oder anderem inertem Material aufsaugen. In einem zur Entsorgung geeigneten Behälter aufbewahren.

#### HANDHABUNG

Augenschutz erforderlich. Das Tragen von Schutzhandschuhen sowie chemisch resistenten Stiefeln und Schürze wird empfohlen. In gut belüfteten Bereichen verwenden.

#### BRENNBARKEIT

Etwas brennbar, wenn es über den Flammpunkt hinaus erhitzt. Setzt entflammbare Dämpfe frei, die in offenen Bereichen brennbar oder in geschlossenen Räumen explosiv sein können, wenn sie einer Entzündungsquelle ausgesetzt werden.

#### LAGERUNG

Lagerung in der Nähe von offenen Flammen oder anderen Entzündungsquellen ist zu vermeiden.

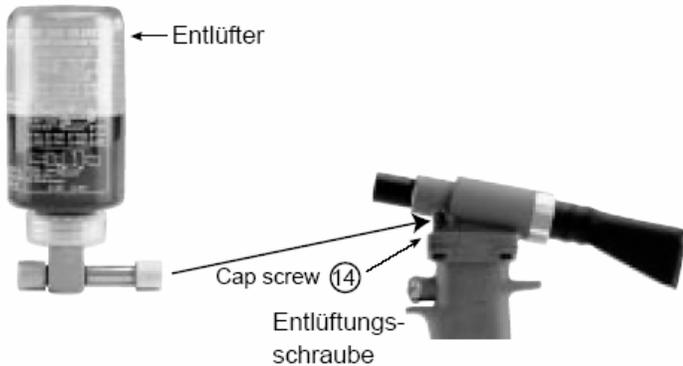
#### EIGENSCHAFTEN

<i>Spezifische Schwerkraft:</i>	0.863
<i>Gewicht pro Gallone</i>	7.18 lbs.
<i>Offener Flammpunkt</i>	>200°C (392°F)

## ANLEITUNG ZUR ÖLLFÜLLUNG UND ENTLÜFTUNG

Zum Wechsel einer kleinen Ölmenge im Gerät die Entlüftungsschraube (14) entfernen, den Cherry Entlüfter (700A77) anbringen, das Gerät an der Luftleitung anschließen und ein paar Zyklen durchlaufen lassen. Dies stellt die Entfernung jeglicher Luft aus dem Hydrauliksystem und ihren Ersatz durch Flüssigkeit sicher.

Wenn ein vollständiges Nachfüllen des Geräts erforderlich wird (z. B. nachdem es auseinander- und wieder zusammengebaut wurde), sind die folgenden Schritte durchzuführen:



1. Das Pneumatikkolbengehäuse (1) durch Entfernen der Halteschrauben (31) vom Hydraulikkolbengehäuse (53) entfernen.
2. Das Pneumatikkolbengehäuse (31) mit der empfohlenen Ölmenge bis auf 1/8" (3.174 mm) vom oberen Rand des Grifffußteils nachfüllen.
3. Das Hydraulikkolbengehäuse (1) auf das Pneumatikkolbengehäuse (31) setzen, wobei darauf zu achten ist, daß die Dichtung (52) und der O-Ring (Dichtring) (51) richtig sitzen. Die Halteschrauben (53) gleichmäßig anziehen, so daß keine undichten Stellen um die Dichtung herum entstehen.
4. Die Entlüftungsschraube (14) entfernen und den Cherry Entlüfter (700A77) aufsetzen. Das Gerät an der Luftleitung anschließen und einige Zyklen durchlaufen lassen. Dies stellt die Entfernung jeglicher Luft aus dem Hydrauliksystem und ihren Ersatz durch Flüssigkeit sicher.

## FEHLERSUCHE

1. Die Luftleitung auf den vorschriftsmäßigen Druck am Gerät überprüfen. Der Druck muß 90 bis 110 psi (6.2 bis 7.6 bar) betragen.
2. Den Ölstand des Gerätes überprüfen (siehe unter Anleitung zur Öllfüllung und Entlüftung).
3. Auf Ölleckage überprüfen:
  - Ein Ölleck um die Entlüftungsschraube (14) im Kopfteil herum deutet darauf hin, daß die Schraube gelockert ist oder die Dichtscheibe (13) ausgewechselt werden muß.
  - Wenn Öl durch das O-Ringe am Griffansatz (32) dringt, sind die O-Ringe (34) abgenutzt oder beschädigt.
  - Wenn Öl vorn aus dem Kopf (1) dringt, deutet dies auf abgenutzte oder beschädigte O-Ringe (2) hin.
4. Auf übermäßigen Druckluftverlust an den Druckluftventilen überprüfen:
  - Wenn die Feder (43) defekt ist oder sich verlagert hat, strömt Luft direkt unten durch das Druckluftventil aus und der Kopfkolben wird auf die volle Hubhöhe zurück gesetzt ohne zurückzuspringen. Siehe die Anleitung zum Druckluftventil auf Seite 5.
  - Den O-Ring (47) auf dem Verschlussstopfen (48) austauschen, wenn er abgenutzt oder beschädigt ist.
  - Wenn die O-Ringe (36) auf dem Kolbenschieber (44) abgenutzt oder beschädigt sind, sind diese zu ersetzen.
5. Die Bewegung des Kopfkolbens (4) überprüfen. Bei Behinderung der Bewegung oder verlangsamtem Arbeiten:
  - Die O-Ringe (2), (5) und (7) sind eventuell beschädigt und müssen ersetzt werden.
  - Der Kopfkolben (4) ist eventuell durch beschädigte Teile mechanisch blockiert.
  - Der O-Ring (36) auf der Kolben- und Stangenmontage (56) ist möglicherweise beschädigt und muß ersetzt werden.
  - Der Schalldämpfer (49) oder der Luftfilter (45) innen in dem Kolbenschieber (44) ist möglicherweise verschmutzt. Diese gründlich mit normalem Lösungsmittel reinigen und mit Druckluft ausblasen.
  - Die Öffnung in der Regulierschraube (46) des Kolbenschiebers (44) ist eventuell blockiert oder beschädigt. Der Durchmesser der Öffnung sollte 0.028" (0.7112 mm) betragen. Reinigen und die Größe einstellen oder die Kolbenschiebereinheit (57) austauschen.
6. Abgerissener Dorn bleibt in der Ausrüstung stecken:
  - Die Komponenten der Ausrüstung müssen gewartet werden. Die Ausrüstung auseinanderbauen, reinigen und die abgenutzten Teile ersetzen. Nach der Anleitung auf Seite 7 wieder zusammenbauen.
  - Abgerissene Dorne klemmen sich nebeneinander in der Ausrüstung fest. Die Ausrüstung auseinanderbauen, die abgerissenen Dorne entfernen und nach der Anleitung auf Seite 7 wieder zusammenbauen.

## DEMONTAGE

Die Zerlegung und der Zusammenbau kann gemäß den nachstehenden Anleitungen und Zeichnungen auf den Seiten 8 und 9 erfolgen. **Während dieser Verfahren vorsichtig vorgehen, um keine glatte Oberfläche, die in Berührung mit den O-Ringen kommt, zu beschädigen, einzukerben oder zu verkanten.** Vor dem Einsetzen der O-Ringe ein Schmiermittel für O-Ringe auftragen. Es wird empfohlen, besondere Montagewerkzeuge, die unter der Bestellnummer **G701/G704KT** erhältlich sind, zur Überholung dieses Geräts zu verwenden. Der Werkzeugsatz **G747KS**, der einen vollständigen Satz O-Ringe, Stützringe, Schrauben, Unterlegscheiben und Dichtungen enthält, sollte bestellt werden.

### **Nicht abgebildet, aber mit inbegriffen:**

701A67 Dichtungshalter, 702B62  
Werkzeug zum Ausbau des  
Zylinderkolbens, 703A53  
Dichtungshalter, 702A64

## DRUCKLUFTVENTIL

Den Haltering (50) und Schalldämpfer (49) entfernen. Ein Kegelventil-Auszieher (P1178) ins Ende des Kegelventils einstecken und herausziehen. Mit dem gleichen Verfahren die Kolbenschiebermontage (57) herausziehen.

- Mit einer feinen Pinzette das Federende (43) greifen, im Uhrzeigersinn drehen, um es aus dem Nut im Gehäuse herauszuziehen.
- Wenn die Feder abgenommen ist, kann das Schieberventil (42) mit dem Werkzeug zum Ausbau des Schieber-Ventils (837B700) heraus gezogen werden.

Beim Wiederzusammenbau werden die vorstehenden Verfahrensschritte umgekehrt durchgeführt. Dabei aufpassen, daß alle O-Ringe richtig geschmiert sind. Um eine Beschädigung der O-Ringe (41) zu verhindern, ist das Schieberventil (42) vorsichtig mit dem Finger einzusetzen. Das Schieberventil vorsichtig einschieben und hin- und herbewegen, so daß die O-Ringe an den inneren Öffnungen vorbeigeschoben werden können. Die Feder (43) wird am besten mit einem Einbauwerkzeug für Ventillfeder (836B700) eingesetzt, um die Windung mit **großem** Durchmesser in die Nut des Gehäuses zu schieben. Dies erfordert ein vorsichtiges Vorgehen, da das Gerät nicht betrieben werden kann, wenn die Feder nicht fest verankert ist.

## HYDRAULIKKOLBENGEHÄUSE

- Vor der Demontage des Gehäuses das Gerät von der Druckluft trennen und die komplette Ausrüstung entfernen.
- Die vier Halteschrauben der Kopfabdeckung (53) abnehmen. Der komplette Kopf vom Gehäuse abheben (31). Den O-Ring (51) und die Dichtung (52) entfernen. Das Öl aus dem Gehäuse in einen Behälter gießen. Das Öl nach den Umweltbestimmungen entsorgen.
- Den Endverschluß (9) entfernen. Gegen das Gewindeende des Kopfkolbens (4) drücken und dieses aus dem Kopfgehäuse (1) herauschieben. Vorsichtig vorgehen, so daß das Gewinde nicht beschädigt wird oder Kerben auf der polierten Oberfläche des Kopfkolbens entstehen.
- Jetzt können die O-Ringe (2) und der Stützring (3) mit einem Haken entfernt werden. Der O-Ring (7) kann auf die gleiche Weise entfernt werden.
- Nach dem Zusammenbau darauf achten, daß die O-Ringe und Stützringe vorsichtig eingebaut werden, so daß sie nicht beschädigt werden. Alle O-Ringe immer schmieren. Kurz vor dem Einbau des Hydraulikkolbengehäuses auf das Gehäuse die Anleitung zur Ölfüllung und der Entlüftung einsehen. Auch darauf achten, daß die O-Ringe (51) und die Dichtung (52) oben auf das Gehäuse gesetzt werden und daß sie richtig ausgerichtet sind.
- Die vier Halteschrauben der Kopfabdeckung (53) gleichmäßig anziehen, so dass keine undichten Stellen um die Dichtung herum entstehen.
- Die Luft mit dem Cherry Entlüfter (700A77) entsprechend der Anleitung zur Ölfüllung und der Entlüftung aus dem System entfernen.

## DER G701/G704KT WERKZEUGSATZ



## PNEUMATIKKOLBENGEHÄUSE

- Das Gerät von der Druckluft trennen und die Teile (24) bis (28) entfernen.
- Das Hydraulikkolbengehäuse entsprechend der Anleitung im Abschnitt Hydraulikkolbengehäuse entfernen.
- Den Schraubenschlüssel für die Kolbenstange (700A61) oben in das Gehäuse (31) in den Innensechskant im Kopf der Kolben- und Stangenmontage (56) einsetzen. Während dieser Schraubenschlüssel gehalten wird, muss die Mutter (23) mit der 7/16-Inch-Fassung des Schraubenschlüssels für die Stopfbuchse (700B65) entfernt werden.
- Während der Schraubenschlüssel für die Kolbenstange weiterhin festgehalten wird, den Pneumatikkolben (21) mit dem Schraubenschlüssel für die Stopfbuchse (700B65) durch Drehen entgegengesetzt dem Uhrzeigersinn entfernen. Wenn der Pneumatikkolben vollständig aus der Kolbenstange befreit wurde, auf den Kolbenstangen-Schraubenschlüssel klopfen oder drücken, um den Kolben von unten aus dem Gehäuse auszustoßen.
- Die Kolben- und Stangeneinheit (56) wieder zum Ende ihrer Hublänge schieben. Die Stopfbuchse (18) mit dem Schraubenschlüssel (700B65) entfernen. Es ist eventuell erforderlich, das Gehäuse umgekehrt in einem Schraubstock zu halten, während.
- Der Zylinderkolben (33) kann durch Hinunterlassen mit dem Zylinderkolben-Werkzeug (700A62) oben in das Gehäuse über dem Zylinder herausgeholt werden. Der O-Ring (15) und der Stützring (16) werden am besten mit einem dünnen Haken entfernt und ausgetauscht.

Beim Einbau des Gehäuses das vorherige Verfahren in umgekehrter Reihenfolge ausführen, wobei darauf zu achten ist, daß alle O-Ringe vor der Installation ordnungsgemäß geschmiert sind. Die Dichtungshalter (700A60) an der Kolben- und Stangeneinheit (56) anbringen und die Kolben (38) mit einem Gummihammer durch die Stopfbuchse (18) schlagen. Beim Einbau eines Ersatzluftkolbens die Anleitung für Teile (19) bis (22) unten befolgen:

- Den Schraubenschlüssel für die Kolbenstange (700A61) mit dem Sechskantschaft nach oben in einem Schraubstock einklemmen.
- Das Gehäuse nach unten drehen und das Sechskantende der Kolben- und Stangeneinheit (56) auf den Schraubenschlüssel setzen. Das Griffgehäuse nach unten drücken, bis es nicht mehr weitergeht.
- Den Dichtring (19) an den Pneumatikkolben (21) ansetzen.
- Eine große Unterlegscheibe (20) über das Gewindeende der Kolben- und Stangeneinheit (56) legen,
- Den Pneumatikkolben (21) in die Öffnung des Gehäuses setzen. **WICHTIG:** Aufpassen, daß das seitlich am Pneumatikkolben eingestanzte radiale Muster nach unten in Richtung auf die große Unterlegscheibe (20) gerichtet ist und die glatte Seite des Pneumatikkolbens zum Anwender hin zeigt.
- Die kleine Unterlegscheibe (22) über das Gewindeende der Kolben- und Stangeneinheit (56) setzen, die Mutter (23) auf die Kolben- und Stangeneinheit (56) aufschrauben und auf 50 in.-lb (5.65 N-m) bis 59 in.-lb (6.67 N-m) anziehen.

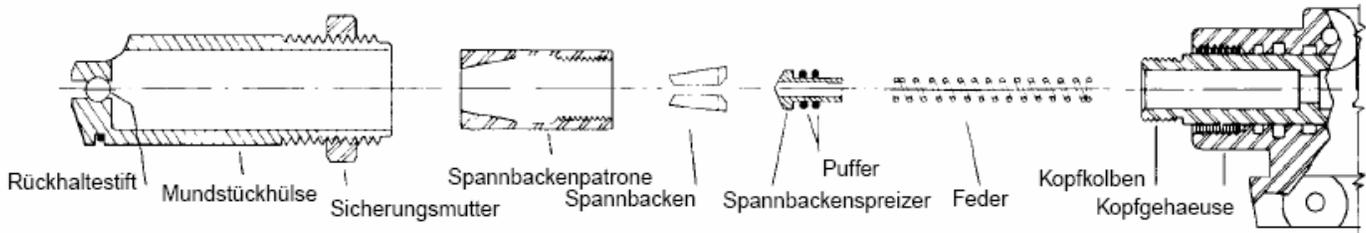
## G747 AUSTRÜSTUNGEN

Ausrüstungen werden nicht mit dem Druckluftgerät mitgeliefert, sondern sind getrennt zu bestellen.

Ausrüstung	Typ	Adapter	Blindniet	Nietdurchmesser	Max. Klemmlänge <sup>1</sup>
H701B-456	Gerade	-	CherryMAX Bulb CherryMAX "A" InterMAX	1/8, 5/32, 3/16 <sup>2,3</sup> 1/8, 5/32, 3/16 <sup>3</sup> 1/8, 5/32, 3/16	Alle -3 <sup>1</sup> -3 <sup>1</sup>
H747-3NPR	Gerade	-	Befest. Von annietmuttern	3/32	Alle
H753A-456	Rechtwinklig	-	CherryMAX Bulb CherryMAX "A" InterMAX	1/8, 5/32, 3/16 <sup>2,3</sup> 1/8, 5/32, 3/16 <sup>3</sup> 1/8, 5/32, 3/16	Alle -3 <sup>1</sup> -3 <sup>1</sup>
H781-456	Versetzt	-	CherryMAX Bulb CherryMAX "A" InterMAX	1/8, 5/32, 3/16 <sup>2,3</sup> 1/8, 5/32, 3/16 <sup>3</sup> 1/8, 5/32, 3/16	Alle -3 <sup>1</sup> -3 <sup>1</sup>
H9015	Gerade	704A9	MS <sup>4</sup>	3/32, 1/8, 5/32, 3/16	Alle
H955	Gerade	-	CherryLock "A"	3/32, 1/8, 5/32, 3/16 <sup>3</sup>	-3 <sup>1</sup>

1. Beim ersten Takt. 2. Nominaldurchmesser und Übergröße 3. Kein 3/16 Aluminium, nur Stahllegierung und Monel. 4. Nur gerillte Nietdorne.

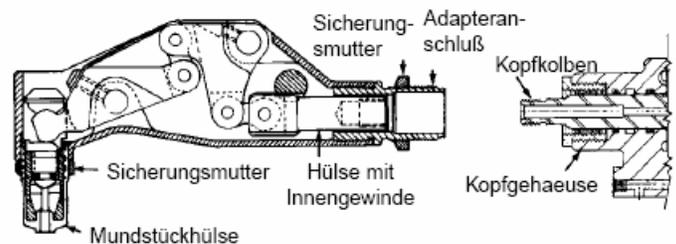
## MONTAGE DER H701B-456 AUSRÜSTUNG AUF DAS DRUCKLUFGERAET



1. Die Feder in den Kopfkolben einsetzen. Die Spannbacken in die Spannbackenpatrone einsetzen. Den Puffer über den Spannbackenspreizer plazieren und in der Spannbackenpatrone gegen die Spannbacken drücken. Sicherstellen, daß das spitz zulaufende Ende des Spreizers mit der abgeschrägten Kante hinten an den Spannbacken ausgerichtet ist. Die jetzt zusammengebaute Spannbackenpatrone auf das Ende des Kopfkolbens aufschrauben und mit einem Schraubenschlüssel fest anziehen.
2. Die **Mundstückhülse**, zusammen mit der **Sicherungsmutter**, in das Ende des Kopfgehäuses schrauben. Darauf achten, daß mindestens 13 mm des Gewindes greift. Die **Sicherungsmutter** fest anziehen.

## MONTAGE DER H753A-456 WINKELKOPF-AUSRÜSTUNG AUF DAS DRUCKLUFTGERÄT

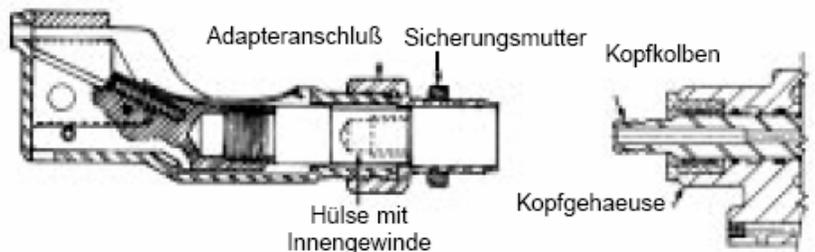
1. Die **Hülse mit Innengewinde** auf das Ende des Kopfkolbens um eine oder zwei Umdrehungen aufschrauben und dann den **Adapteranschluß** in das Kopfgehäuse einschieben. Während der Winkelkopf auf das Druckluftgerät geschraubt wird und der **Adapteranschluß** auf dem Kolben aufsitzt, wird der Drehwiderstand größer. Weiter drehen, bis der Adapteranschluß im Kopfgehäuse sitzt. Den Winkelkopf in die Position, in der er verwendet werden soll, drehen und die **Sicherungsmutter** fest anziehen.



2. Nach Anbringen des H753A-456 auf das Druckluftgerät, die **Mundstückhülse** durch Lockern der **Sicherungsmutter** einstellen. Einen CherryMAX Blindniet von größtem Durchmesser zur Installation in der **Mundstückhülse** einsetzen und die hülse drehen, bis die Spannbacken anfangen, den Nietdorn zu greifen. Die **Sicherungsmutter** fest anziehen. Durch diese Einstellung der Mundstückhülse kann der Rückhaltestift freigegeben werden oder nach der Installation im Kopf verbleiben.
3. Nähere Einzelheiten sind dem Datenblatt der Ausrüstungen zu entnehmen.

## MONTAGE DER H781-456\* VERSATZKOPF AUSRÜSTUNG AUF DAS DRUCKLUFTGERÄT

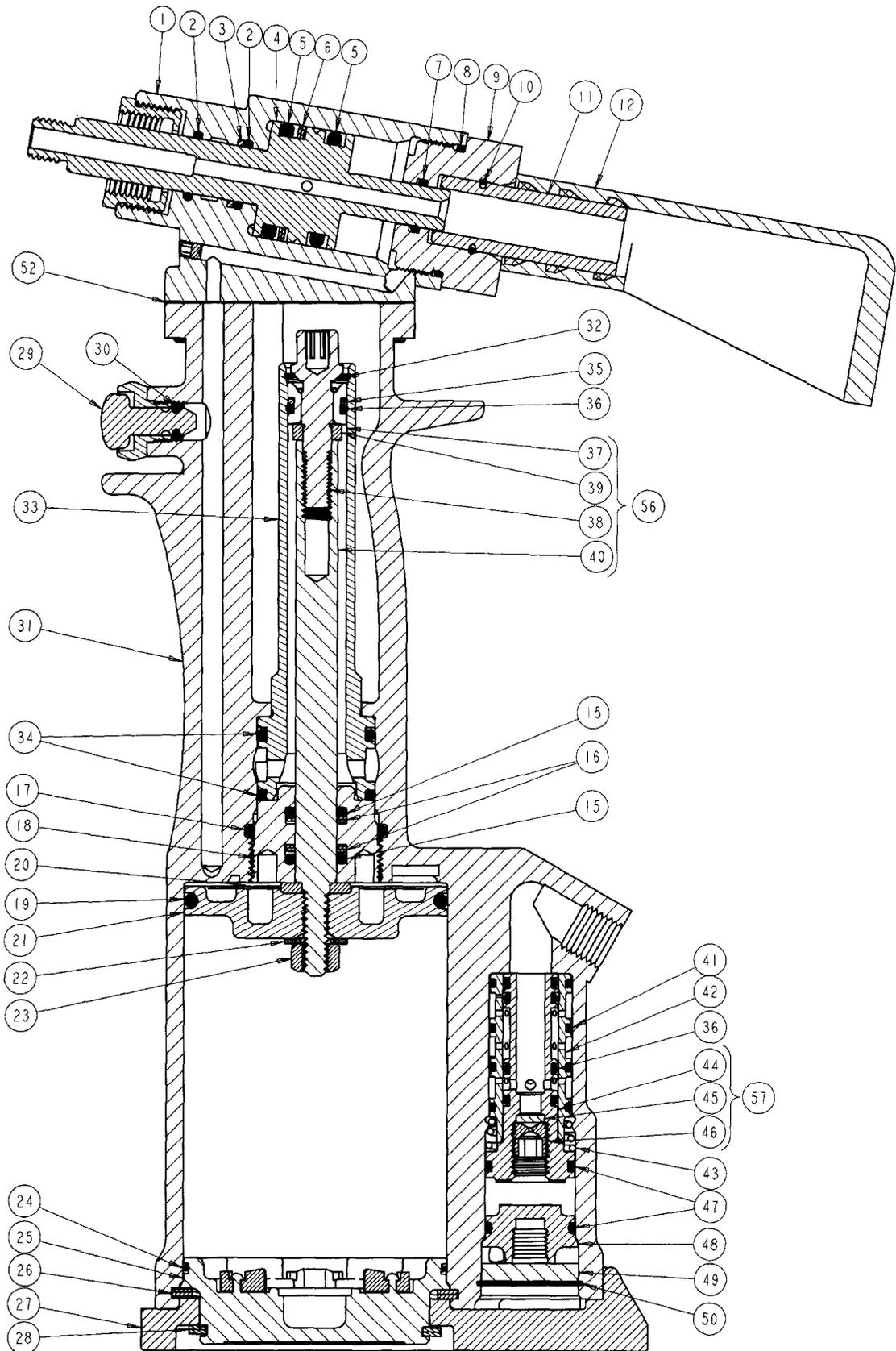
1. Die **Hülse mit Innengewinde** im Uhrzeigersinn eine oder zwei Umdrehungen auf das Ende des Kopfkolbens schrauben und dann den **Adapteranschluß** in den Kopfzylinder einsetzen. Wenn der Versatzkopf auf das Druckluftgerät geschraubt wird und die **Hülse mit Innengewinde** auf dem Kolben aufsitzt, wird der Drehwiderstand größer.
2. Weiter drehen, bis der **Adapteranschluß** im Kopfgehäuse aufsitzt. Den Versatzkopf in die Verwendungsposition drehen und die **Sicherungsmutter** fest anziehen.



3. Ausführlichere Einzelheiten sind dem Datenblatt des Versatzkopfes zu entnehmen.

\*Ersetzt H763-456

# ZEICHNUNG GRUNDGERÄT G747



# EINZELTEILLISTE FÜR DAS G747 (747-0 02) CHERRYMAX DRUCKLUFTGERÄT

ARTIKELNR.	BESCHREIBUNG	MENGE
747-004	HYDRAULIKKOLBENGEHÄUSE	
1	747-020 KOPFGEHÄUSE, KOMPLETT	1
2	P-701 O-RING (.629, .489, .070)	2
3	P-998 RING, STÜTZ- (.609, .503, .053)	1
4	747-009 KOPFKOLBEN	1
5	P-107 O-RING (1.074, .796, .139)	2
6	P-108 RING, STÜTZ- (1.054, .812, .121)	1
7	P-112 O-RING (.504, .364, .070)	1
8	P-690 O-RING (1.129, .989, .070)	1
9	747-016 ENDVERSCHLUSS	1
10	P-880 RING, HALTERUNG (SONDERZUBEHÖR)	1
11	703A13 ANSCHLUSSTÜCK, GREIFTEILABWEISER	1
12	530A16 GREIFTEILABWEISER	1
13	P-572 DICHTSCHEIBE (.443, .180, .132)	1
14	P-573 SCHRAUBE, HALBRUND-, FASSUNG 10-32 X 1/4	1
747-005	PNEUMATIKKOLBENGEHÄUSE	
15	P-838 O-RING, DISOGRIN (.568, .362, .103)	2
16	P-115 RING, STÜTZ- (.551, .375, .088)	2
17	P-727 O-RING (1.318, 1.112, .103)	1
18	700B93 STOPFBUCHSE	1
19	P-893 O-RING (2.387, 2.109, .139)	1
20	700A21 UNTERLEGSCHLEIFE	1
21	747-013 PNEUMATIKKOLBEN	1
22	P-1387 UNTERLEGSCHLEIFE	1
23	P-737 MUTTER, CONELOK 1/4-20	1
24	P-894 O-RING (2.254, 2.114, .070)	1
25	747-015 GEHÄUSEBODEN	1
26	P-895 RING, HALTERUNG (INNEN-Ø 2.440)	1
27	747-011 ABDECKUNG, GEHÄUSE	1
28	P-1386 RING, HALTERUNG (AUSSEN-Ø 2.440)	1
29	703A33 AUSLÖSER (EINSCHLIESSLICH P-223)	1
30	P-223 O-RING (.285, 145, .070)	1
31	747-018 GEHÄUSE	1
32	P-733 RING, HALTERUNG (INNEN-Ø .562)	1
33	747-022 ZYLINDERKOLBEN	1
34	P-833 O-RING, DISOGRIN (1.068, .862, .103)	2
35	P-919 RING, STÜTZ- (.528, .422, .053)	1
36	P-829 O-RING, DISOGRIN (.504, .364, .070)	5
56	747-006 KOLBEN- UND STANGENEINHEIT	
	37 702A11 ENDVERSCHLUSS, KOLBENSTANGE	1
	38 702A9 KOLBEN	1
	39 702A12 ANSCHLAG, KOLBEN-	1
	40 747-010 KOLBENSTANGE	1
41	P-653 O-RING (.691, .551, .070)	4
42	700B96 SCHIEBERVENTIL	1
43	700A67 FEDER	1
57	700A94 KOLBENSCHIEBER, KOMPLETT	
	44 700B95 KOLBENSCHIEBER	1
	45 700A18 FILTER	1
	46 700A69 SCHRAUBE, REGULIERUNGS	1
47	P-834 O-RING, DISOGRIN (.816, .676, .070)	2
48	700A16 KEGELVENTIL	1
49	700A17 DÄMPFER	1
50	P-279 RING, HALTERUNG (INNEN- Ø .906)	1
51	P-832 O-RING, DISOGRIN (.379, .239, .070)	1
52	702A22 DICHTUNG	1
53	P-27 SCHRAUBE, HALBRUND-, FASSUNG, 8-32 X 1/2	4
54	670A20 AUFFANGBEUTEL	1
55	P-948 DRUCKLUFTSCHLAUCH	1

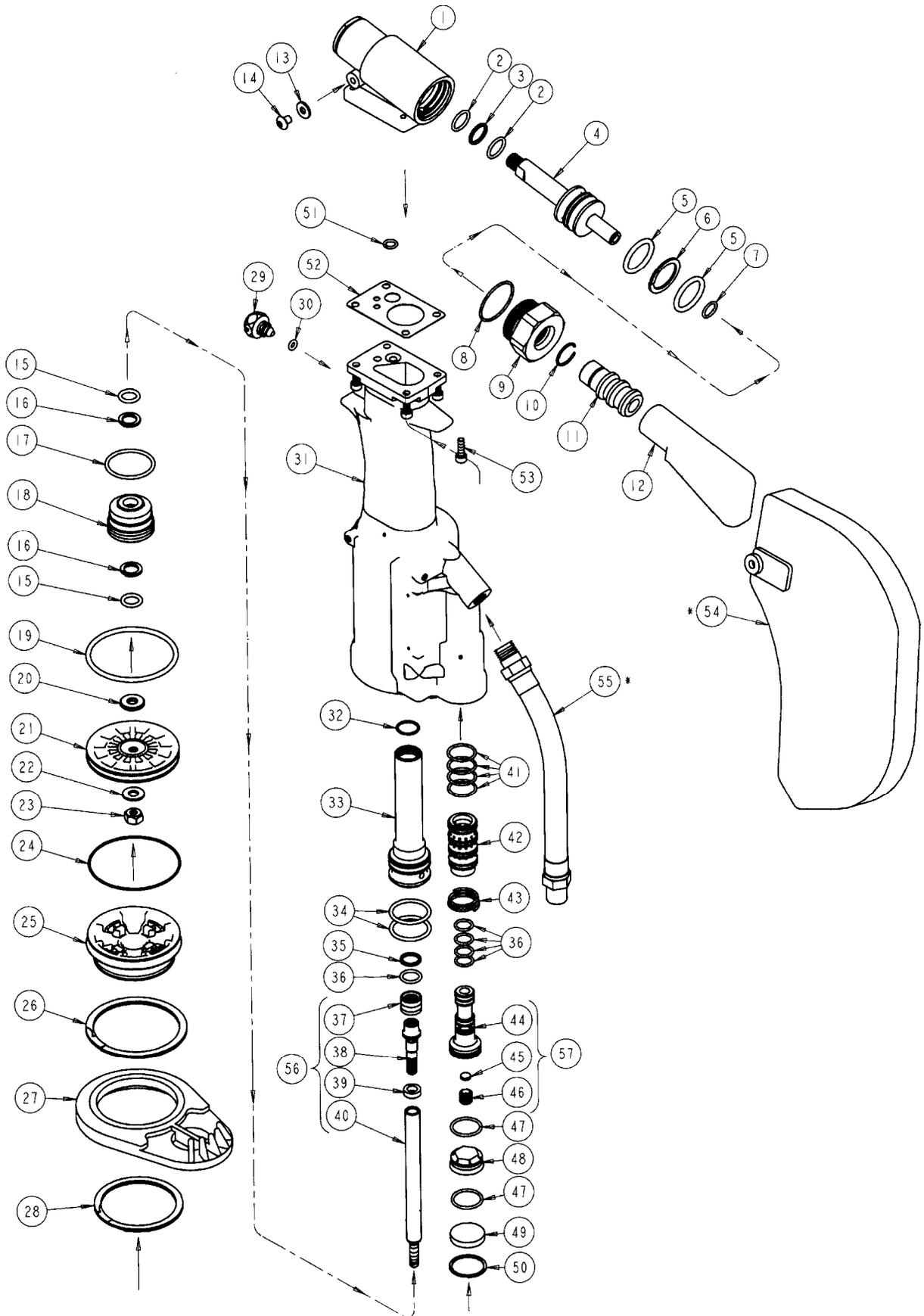
\*Diese Teile können nicht einzeln geliefert werden, sondern müssen komplett bestellt werden.

\*\*Keine Alternativen

\*\*\*Nicht mit dem Druckluftgerät mitgeliefert. Muß wenn gewünscht, getrennt bestellt werden.

Alle Abmessungen sind in Zoll

# EXPLOSIV-DARSTELLUNG G747



## Konformitäts-Erklärung

Wir, *CHERRY AEROSPACE, 1224 East Warner Ave., Santa Ana, CA 92707*

erklären alleinverantwortlich, daß das Gerät

vom Typ **G747**

mit der Seriennummer- \_\_\_\_\_

auf welches diese Erklärung bezogen ist, mit den nachstehenden Normen  
oder anderen Entwicklungsdokumenten übereinstimmt:

EN292 Teil 1 und Teil 2

ISO 8662 Teil 1

ISO 3744

im Sinne der EG-Direktive Maschinen 89/392/EEC,  
(wie durch Direktive 91/368/EEC geändert) und 93/68/EEC.

Santa Ana, CA – Ausgabedatum \_\_\_\_\_

Unsere Original-Unterlagen sowie Zertifikate sind als Dateien vorhanden.

## GARANTIE

Für die neuesten Informationen sowie Garantie-Erklärungen verweisen wir auf die Original-Anleitung oder dem direkten Kontakt zu Cherry Aerospace.

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte unsere Technik-Abteilung unter +1-714-850-6022 .



**CHERRY**®  
AEROSPACE

© 2007 Cherry Aerospace

1224 East Warner Ave,  
Santa Ana, Ca 92705  
Tel: +1-714-545-5511  
Fax: +1-714-850-6093  
[www.cherryaerospace.com](http://www.cherryaerospace.com)

TM-G747\_ger

Rev.: A

DCR# 07-0097

Date: 02/05/07