

Bedienungsanleitung

MARSH®

Marsh Shipping Supply Co., LLC

Schablonen Handstanzmaschine



Fritz Adam Verpackungsmaterial
GmbH & Co. KG

Poschingerstraße 17
12157 Berlin

Telefon: +49 30 856 866-0

E-Mail: info@friad.de

Web: www.fritzadamshop.de



Inhalt:

Einführung	2
Installation	2
Funktionsweise	3-4
Wartung	5-6
Problembeseitigung	7-10
Reparatur	11-16
Ersatzteilliste	17-20

Einführung

Benutzerhandbuch für die MARSH Handstanzmaschine

Dieses Handbuch der MARSH Handstanzmaschine enthält Bedienungs- und Wartungsanleitungen für alle R, H, Q und S Modelle.

Diese Modelle umfassen die Typen R, R-5, R-5-SPAN-N, R-SPAN-N, H, H-POLY, H-SPAN-N, Q, Q-POLY, Q-SPAN-N, S, S-5, S-5-SPAN-N, and S-SPAN-N. MARSH stellt Stanzmaschinen in den Schrifthöhen 6 mm ;12,7 mm; 19 mm und 25 mm her. Ihre Stanzmaschine stanzt saubere, genau platzierte Schriftzeichen in den Ölkarton, die dann mittels MARSH Füllroller, Füllbürsten, Signiersprays, K Signiertinten, Rolmark und Poly Rolmark Tinten auf das Produkt oder die Verpackung übertragen werden können.

Ölkartonschablonen werden verwendet um Plastik, Karton, Metall- und Holzkisten und Container zu beschriften.

Um Ersatzteile zu bestellen, verweisen wir auf die Ersatzteilliste in diesem Handbuch. Für weitere Hilfe, oder wenn Sie gerne Informationen über ein MARSH-Produkt erhalten würden, wenden Sie sich bitte an Ihren MARSH-Händler.

Installation

Einleitung

Ihre Stanzmaschine ist zum sofortigen Einsatz vormontiert und sicher in einem Versandkarton verpackt. Es ist also folglich keine Endmontage nötig, wenn Sie Ihre Maschine ausgepackt haben.

Wählen Sie einen stabilen Standort für Ihre Maschine, der etwa 75 cm hoch sein sollte. Stellen Sie die Maschine auf eine Werkbank oder einen Tisch und lassen Sie ca. 3 cm Abstand zur vorderen Tischkante, so dass die Maschine fest und sicher steht.

Funktionsweise

Die Ölkartonschablone einsetzen

Wir empfehlen die Ölkartonschablone mit einer Dicke von 0,38 mm für die 25 mm; 19 mm und 12,7 mm Maschinen und zusammen mit dem MARSH Füllroller, Füllbürsten, oder den Signiersprays, zu benutzen.

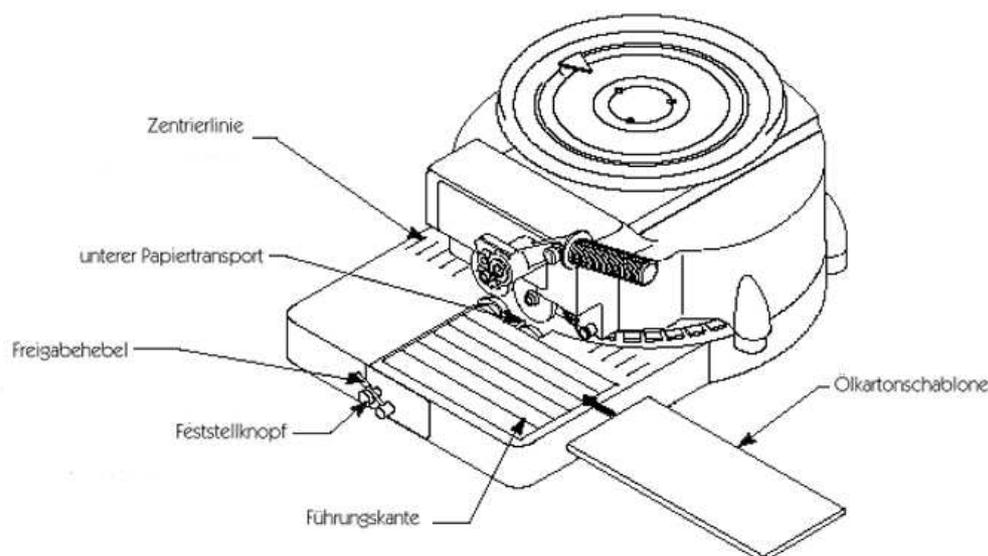
Verwenden Sie die dünne Ölkartonschablone (0,18 mm) in den 6 mm Maschinen.

Um Informationen über die MARSH Tinte zu erhalten, rufen Sie bitte Ihren MARSH- Händler an, oder kontaktieren Sie die Firma MARSH und bestellen Sie den MARSH Inks Technical Information Katalog.

Um die Ölkartonschablone einzusetzen, beachten Sie die folgenden Schritte und betrachten Sie die Zeichnung B.

1. Bewegen Sie den Freigabehebel nach rechts. Dieser Vorgang schwenkt den unteren Papiertransport nach unten und es entsteht der nötige Abstand, um den Ölkarton einzulegen.
2. Positionieren Sie die Ölkartonschablone so, dass ihre linke Kante die Zentrierlinie überdeckt und richten Sie die Unterkante der Schablone auf die gewünschte Führungskante aus. Siehe Zeichnung B. Die linke Kante der Ölkartonschablone kann auf die linke vertikale Führungskante ausgerichtet werden. Sollten Sie einen größeren Abstand zum linken Rand wünschen, können Sie die linke Kante der Ölkartonschablone auf eine der Zentrierlinien ausrichten. Siehe Zeichnung B.
3. Wenn sich die Schablone in der richtigen Position befindet, drücken Sie den Feststellknopf. Der Freigabehebel schnellt selbstständig zurück in seine ursprüngliche Position, der untere Papiertransport schwenkt nach oben und hält die Schablone.

Zeichnung B:

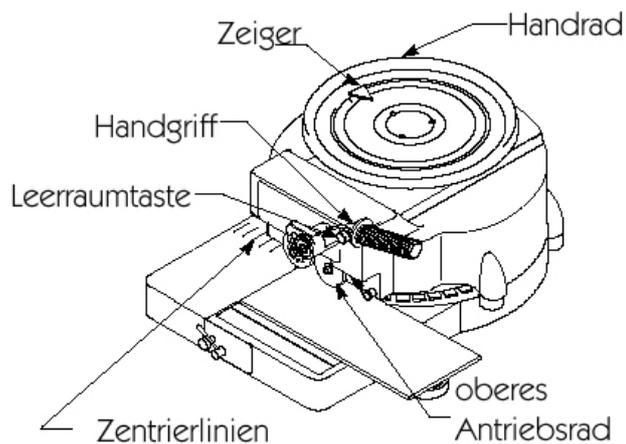


Ölarton stanzen

Um Schriftzeichen zu stanzen und zu platzieren beachten Sie die folgenden Schritte und betrachten Sie die Zeichnung C.

1. Bewegen Sie das Handrad und stellen Sie den Zeiger auf das gewünschte Schriftzeichen ein.
2. Wenn der Zeiger auf das gewünschte Zeichen eingestellt ist, drücken Sie den Griff nach unten.
3. Um einen Zwischenraum zu lassen, drücken Sie die Leerraumtaste, die sich vorne am Griff befindet, gleichzeitig, während Sie diesen nach unten drücken.
4. Wenn eine Zeile von gestanzten Schriftzeichen fertig ist, drücken Sie den Freigabehebel nach rechts, um den unteren Papiertransport wieder nach unten zu bewegen und somit die Schablone freizugeben.
5. Schieben Sie die Ölartonschablone auf die Startposition. Schieben Sie die Schablone in die Maschine und legen Sie die Unterkante der Ölartonschablone an eine passende Führungskante an.

Zeichnung C:



Wartung

Stempel säubern

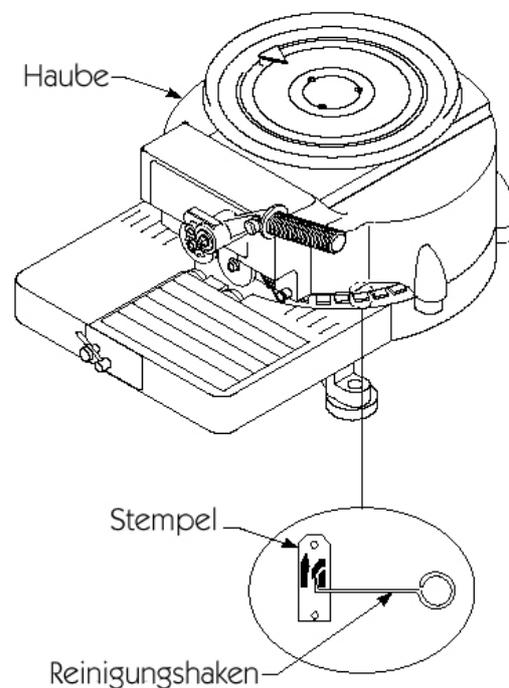
Wenn Sie Ihre Stanzmaschine länger benutzt haben, können die Stempel mit den ausgestanzten Ölkartonresten verstopft sein.

Wenn diese Reste verhindern, dass die Maschine komplette Schriftzeichen ausstanzt, müssen die Stempel gereinigt werden.

Folgen Sie den Schritten im nachfolgenden Text mit Hinweis auf Zeichnung D, um die Stempel zu säubern.

Wichtig: Reinigen Sie die Stempel nur, wenn die Maschine nicht genau schneidet. Die Öle im Originalölkarton schmieren Stempel und Matrize.

1. Verwenden Sie den Reinigungshaken, der Ihrer Stanzmaschine beigelegt wurde, um die Reste des Kartons in den verstopften Stempeln zu lösen. Die Stempel sind der obere Teil des Schriftzeichen-Sets und können leicht erreicht werden, indem man den Haken unter die Haube führt und am Stempelgrund schabt. Der untere Teil ist die Matrize und diese benötigt keine Reinigung, da die ausgestanzten Teile durch die Öffnung nach unten herausfallen.

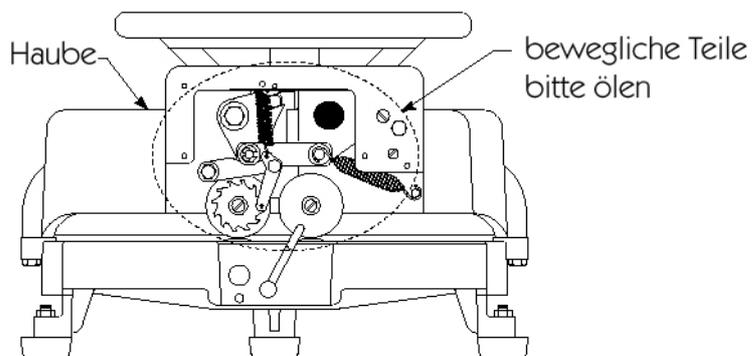


Maschine ölen

Die beweglichen Teile unter dem Deckel, der Haube und dem mittleren Teil der Maschine sollten alle 2-3 Jahre mit einem leichten, harzfreien Maschinenöl geschmiert werden. Um die Teile unter der Haube zu reinigen und einzuölen, befolgen Sie die weiteren Schritte und sehen Sie sich die Zeichnung E an.

1. Lösen Sie die fünf Schrauben auf dem Deckel.
2. Entfernen Sie die Schraube und das Beilager am Griff, heben Sie den Deckel gemeinsam mit dem Griff von der Maschine ab und legen sie diesen zur Seite.
3. Schmieren Sie die beweglichen Teile unter dem Deckel.
4. Setzen Sie den Deckel mit dem Griff wieder an die Maschine und drücken Sie den Hebel fest, dann setzen Sie die fünf Schrauben wieder in den Deckel, das Beilager und den Griff in die Maschine ein.

Zeichnung E:



Problembehebung

Dieser Abschnitt der Reparaturanleitung beschreibt mögliche Probleme- die Sie selbst beheben können, während Sie mit Ihrer Handstanzmaschine arbeiten; stellt die möglichen Gründe für diese Probleme kurz dar und hilft Ihnen bei der Behebung des Fehlers. Folgen Sie den Arbeitsschritten, die in den Kapiteln Funktionsweise und Wartung dieses Handbuchs beschrieben sind, um Problemen vorzubeugen. Um weitere Unterstützung zu erhalten, wenden Sie sich an Ihren örtlichen MARSH Händler oder die Firma :

Problembehebung:

Das Problem:

Die Ölkartonschablone bewegt sich ungleichmäßig durch die Maschine.

Mögliche Ursache:

Es haben sich Ölrückstände in den beweglichen Teilen unter der Haube gebildet.

Lösung:

Die Maschine sollte alle 1-2 Jahre geölt und gesäubert werden. Wie man die Teile unter der Haube ölt, siehe Information auf Seite 6.

Mögliche Ursache:

Die Lauffläche des linken Papiertransportrads ist schmutzig oder verstopft.

Lösung:

Säubern Sie die Lauffläche mit einer Drahtbürste. Siehe Seite 11.

Das Problem:

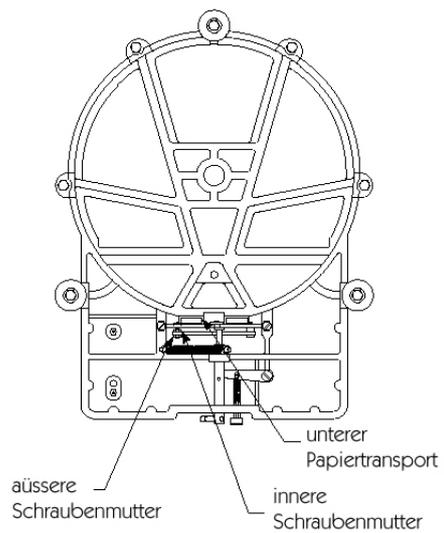
Die Ölkartonschablone bewegt sich ungleichmäßig durch die Maschine und verursacht deswegen krumme oder gebogene Zeichenfolgen.

Mögliche Ursache:

Die Spur muss eingestellt werden.

Lösung:

Stellen Sie die Spur des unteren Papiertransport ein. Siehe Seite 12.



Das Problem:

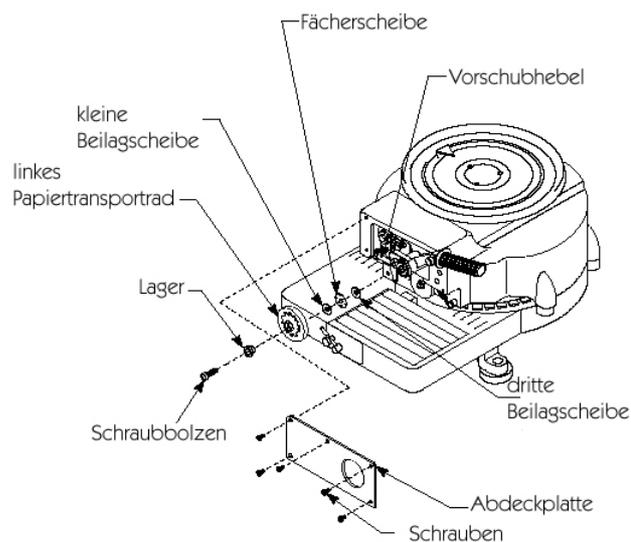
Der Abstand zwischen den Schriftzeichen ist ungleichmäßig.

Mögliche Ursache:

Ein Ansammlung von Schmutz und / oder Ölrückständen auf dem linken Papiertransportrad, kann dazu führen, dass die Ölkartonschablone verrutscht, wenn sie sich durch die Maschine bewegt, was eine ungleichmäßige Verteilung der Schriftzeichen zur Folge hätte.

Lösung:

Säubern Sie die Lauffläche des linken Papiertransportrads mit einer Drahtbürste. Siehe Seite 11.



Mögliche Ursache:

Wenn der Druck des Aufnahmerings auf den exzentrischen Schaft zu niedrig oder zu hoch ist, kann dies ebenfalls zuviel Abstand zwischen den Schriftzeichen verursachen.

Lösung:

Überprüfen Sie, ob die Spannung des Rings richtig eingestellt ist, indem Sie den Schritten 1 bis 3 und 9 bis 12 der Seite 15 folgen.

Das Problem:

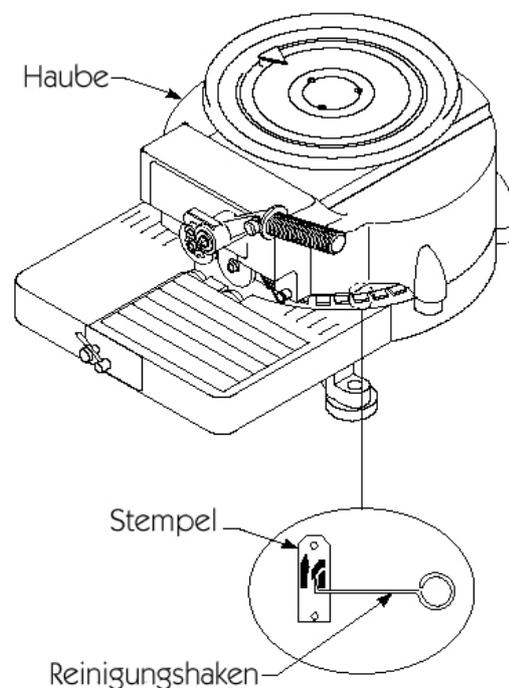
Die Stempel stanzen nicht vollständig durch den Ölkarton hindurch.

Mögliche Ursache:

Die Stempel sind mit ausgestanzten Ölkartonteilchen verstopft.

Lösung:

Säubern Sie die Stempel mit dem Drahhaken. Siehe Seite 5



Mögliche Ursache:

Die Eintauchtiefe des Stempels ist zu niedrig und muss höher eingestellt werden.

Lösung:

Die Eintauchtiefe der Stempel wurde vom Hersteller voreingestellt. Verstellen Sie die Stempeltiefe nur, falls die Stempel nach Säuberung mit dem Drahhaken immer noch nicht korrekt schneiden sollten. Um die Stempeltiefe einzustellen, lesen Sie bitte Seite 13.

Reparatur

Dieser Abschnitt führt Sie durch die Reparatur oder den Austausch bestimmter Teile.

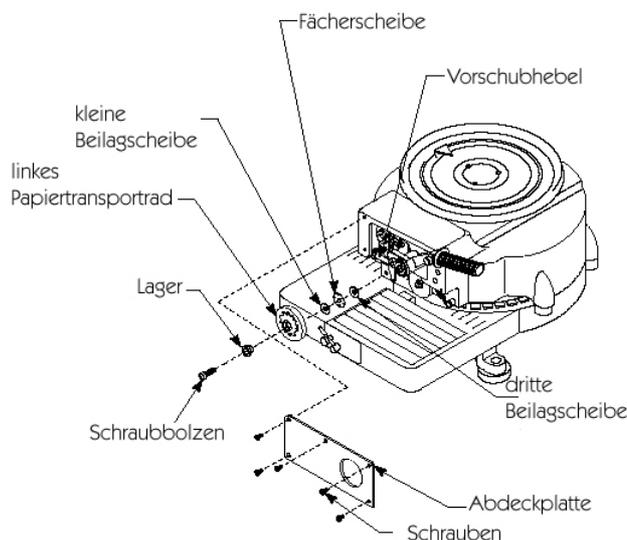
Säuberung der Lauffläche des linken Papiertransportrads.

1. Lösen Sie die Schraube des linken Papiertransportrads.
2. Drücken Sie den Vorschubhebel vorsichtig nach rechts und entfernen Sie das linke Papiertransportrad. Siehe Zeichnung F

Anmerkung:

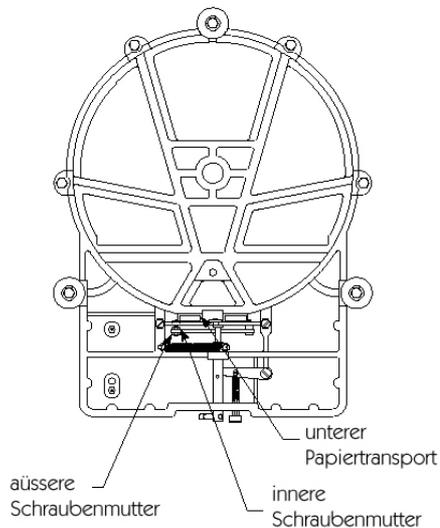
Bitte beachten Sie die Platzierung der Fächerscheibe auf der Rückseite des Transportrads, da diese wieder an die selbe Stelle zurückgesetzt werden muss.

3. Bürsten Sie die Lauffläche des Rads mit einer Stahlbürste ab, um Schmutz und ausgestanzte Teile zu entfernen.
4. Setzen Sie die Fächerscheibe auf ihren Platz hinter dem Rad. Die kleinere Beilagscheibe wird direkt an die Rückseite des Rads eingesetzt und die größere Fächerscheibe wird über der Ersten mit der flachen Seite zum Rad gewendet angebracht. Die dritte Beilagscheibe folgt der größeren Fächerscheibe. Siehe Zeichnung F. Die 25 mm Maschinen haben eine zusätzliche vierte Fächerscheibe.
5. Drücken Sie den Vorschubhebel nach rechts und setzen Sie das Rad an seinen Platz.
6. Ziehen Sie die Schraube fest, um das Rad zu befestigen.



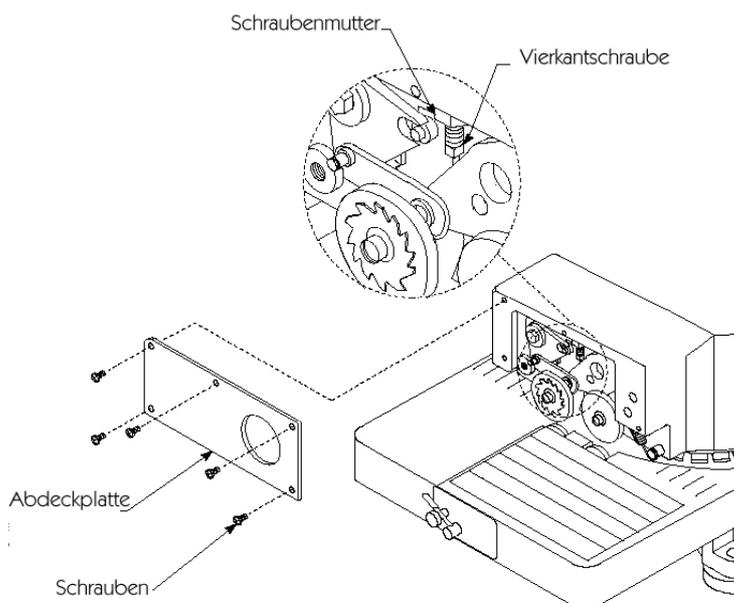
Spureinstellung des unteren Papiertransports

1. Drehen Sie die Maschine um, legen Sie zuvor ein Tuch unter das Handrad.
2. Schablone weicht nach Unten aus.
Um die Ölkartonzufuhr auf die Führungskante anzuheben, drehen Sie die innere Schraubenmutter im Uhrzeigersinn. Siehe Zeichnung G.
3. Schablone weicht nach Oben aus.
Um die Ölkartonzufuhr auf die Führungskante zu senken drehen Sie die äußere Schraubenmutter gegen den Uhrzeigersinn.
4. Drehen Sie die Kontermutter nach der Wahl der gewünschten Einstellung fest, aber nicht zu fest.
5. Lassen Sie nach jeder neuen Einstellung einen Ölkarton durchlaufen, um die Position der Schraubenmuttern zu testen.



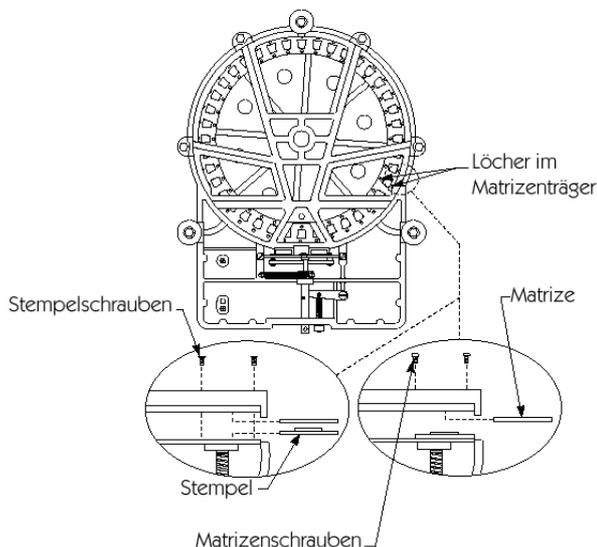
Einstellung der Eintauchtiefe.

1. Lösen Sie die fünf Schrauben der vorderen Abdeckplatte.
2. Entfernen Sie die Schraube an Griff und Fächerscheibe und heben Sie den Deckel zusammen mit dem Griff ab und legen Sie beides beiseite.
3. Lösen Sie die Schraubenmutter, wie in Zeichnung H gezeigt, indem Sie diese im Uhrzeigersinn drehen.
4. Stellen Sie die Vierkant Schraube auf die gewünschte Position ein. Drehen Sie die Vierkant Schraube nur in $\frac{1}{4}$ Drehungen ein. Wenn Sie eine weitere Eintauchtiefe wünschen, drehen Sie die Vierkant Schraube im Uhrzeigersinn um sie nach oben zu bewegen. Wenn sie weniger Eintauchtiefe wünschen, müssen Sie die Vierkant Schraube gegen den Uhrzeigersinn drehen, damit sie sich nach unten bewegt.
5. Nachdem diese Einstellung vollzogen wurde, ziehen Sie die Kontermutter fest, um die Position der Vierkant Schraube zu sichern.
6. Bringen Sie die vorderen Abdeckung zusammen mit dem Griff wieder in seine ursprüngliche Position, indem Sie die 5 Schrauben, den Dichtungsring und den Griff wieder befestigen.
7. Testen Sie die Positionierung der Eintauchtiefe nach jeder Einstellung, indem Sie ein Schriftzeichen aus der Ölkartonschablone stanzen.



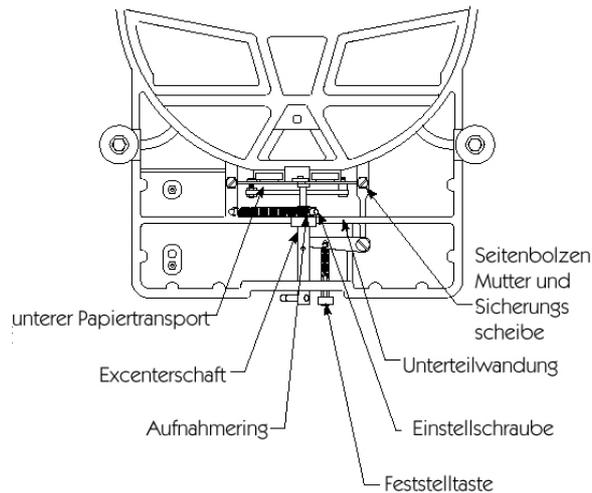
Austausch von Stempel und Matrize

1. Drehen Sie die Maschine um, legen Sie zuvor ein Tuch unter das Handrad.
2. Legen Sie Stempel und Matrize fest, die ausgetauscht werden müssen.
3. Lösen Sie die zwei Schrauben in der Matrize und entfernen Sie diese .
Siehe Zeichnung I.
4. Führen Sie den Schraubenzieher durch die Löcher des Matrizenträgers, um dort die beiden Schrauben am Stempel zu lösen und ihn zu entfernen.
5. Setzen Sie den neuen Stempel so ein, dass die abgerundete Kante nach außen zeigt.
6. Setzen Sie die beiden Schrauben wieder in den Stempel ein.
7. Positionieren Sie die Matrize vorsichtig auf den Stanzer des Stempels.
8. Heben Sie Stempel und Matrize und drücken Sie gegen den Matrizenträger, halten sie diese Position, bis sie die beiden Schrauben wieder in die Matrize geschraubt sind.
Ziehen Sie jede Schraube ein wenig fest, um den Druck auf die Matrize auszugleichen.
9. Trennen Sie den Stempel von der Matrize durch leichtes Klopfen auf den Stempel.
10. Stanzen Sie ein paar Schriftzeichen um die neuen Stempel und Matrize auszuprobieren.



Austausch des unteren Papiertransports

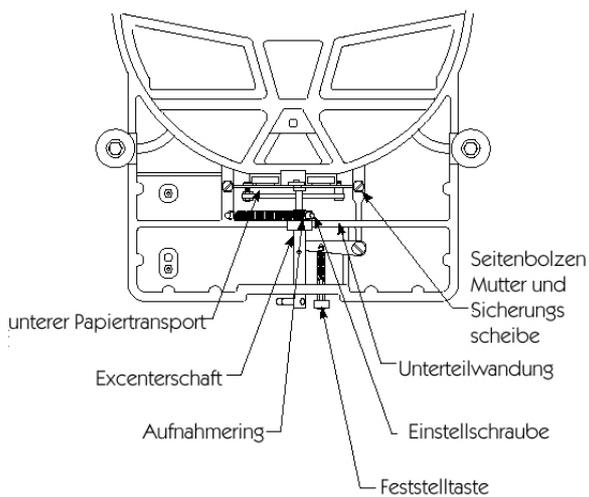
1. Drehen Sie die Maschine um, legen Sie zuvor ein Tuch unter das Handrad.
2. Drücken Sie den Feststellknopf um den Freigabehebel zu lösen. Siehe Zeichnung J.



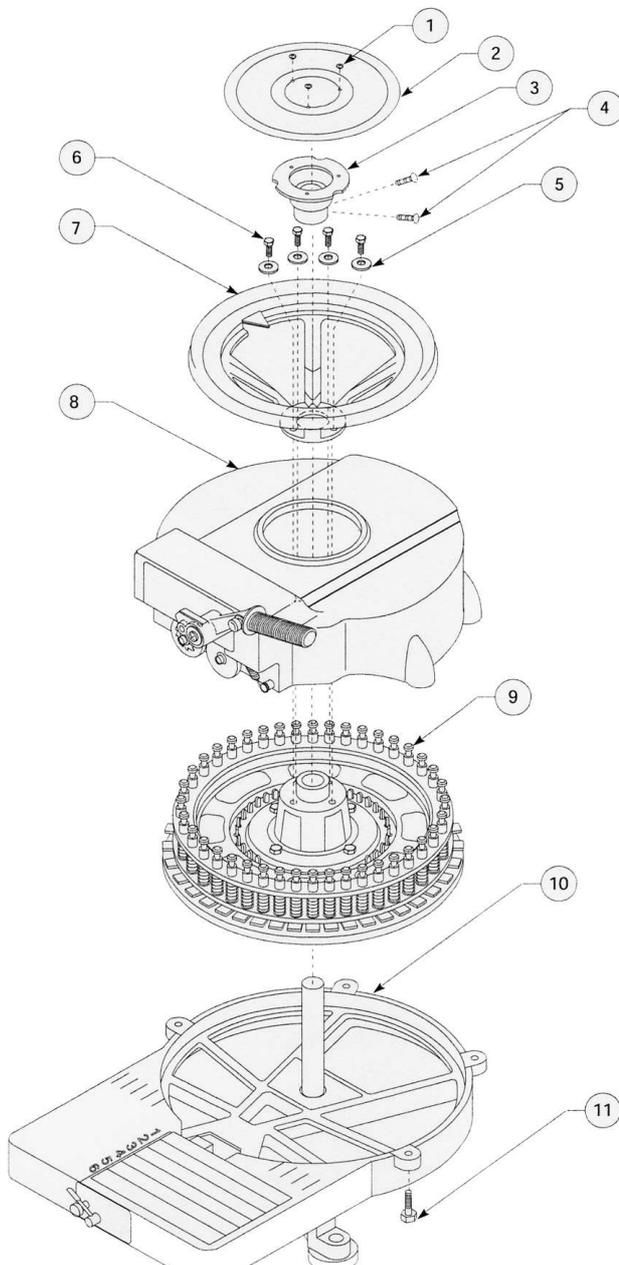
3. Markieren Sie die Position der Einstellschraube mit einem Marker, für sicheres Wiederaussetzen und lösen Sie erst dann die Einstellschraube auf dem Aufnahmering mit einem Inbusschlüssel.
4. Ziehen Sie den Exzentrerschaft zu sich und lösen Sie diesen aus dem Loch im Papiertransport.
5. Entfernen Sie die beiden Seitenbolzen, Schraubenmutter und Sicherungsscheibe von dem Papiertransport. Siehe Zeichnung J.
6. Entfernen Sie den alten Papiertransport und setzen Sie den neuen an gleicher Stelle ein.
7. Setzen Sie die beiden Seitenbolzen, die Schraubenmutter und die Sicherungsscheibe ein, um das Ganze zu sichern.
8. Drücken Sie den Exzentrerschaft zurück in die Position, so dass er in dem Loch des Papiertransports sitzt.
9. Platzieren sie den Aufnahmering ca. 1,5 mm von der Schiene entfernt, aber nicht so nah, dass er gegen diese scheuert.

10. Setzen Sie den Inbusschlüssel in die Einstellschraube des Aufnahmerings ein und drücken Sie den Aufnahmering und die Feder nach rechts . Überprüfen Sie, dass der Exzentrerschaft in dem Loch des Papiertransports festgeschraubt bleibt und dass der Ring auf gleicher Ebene mit der Ihnen am nächsten Schiene ist.
11. Wenn diese Teile an der richtigen Stelle sind und die Spannung auf die Feder genau richtig ist, wie in Zeichnung J beschrieben, ziehen Sie die Einstellschrauben in ihrer Ursursungsposition fest.
12. Überprüfen Sie den Spielraum des Exzentrerschafts und des Aufnahmerings, indem Sie vorsichtig an dem Aufnahmering ziehen.

Zeichnung J:

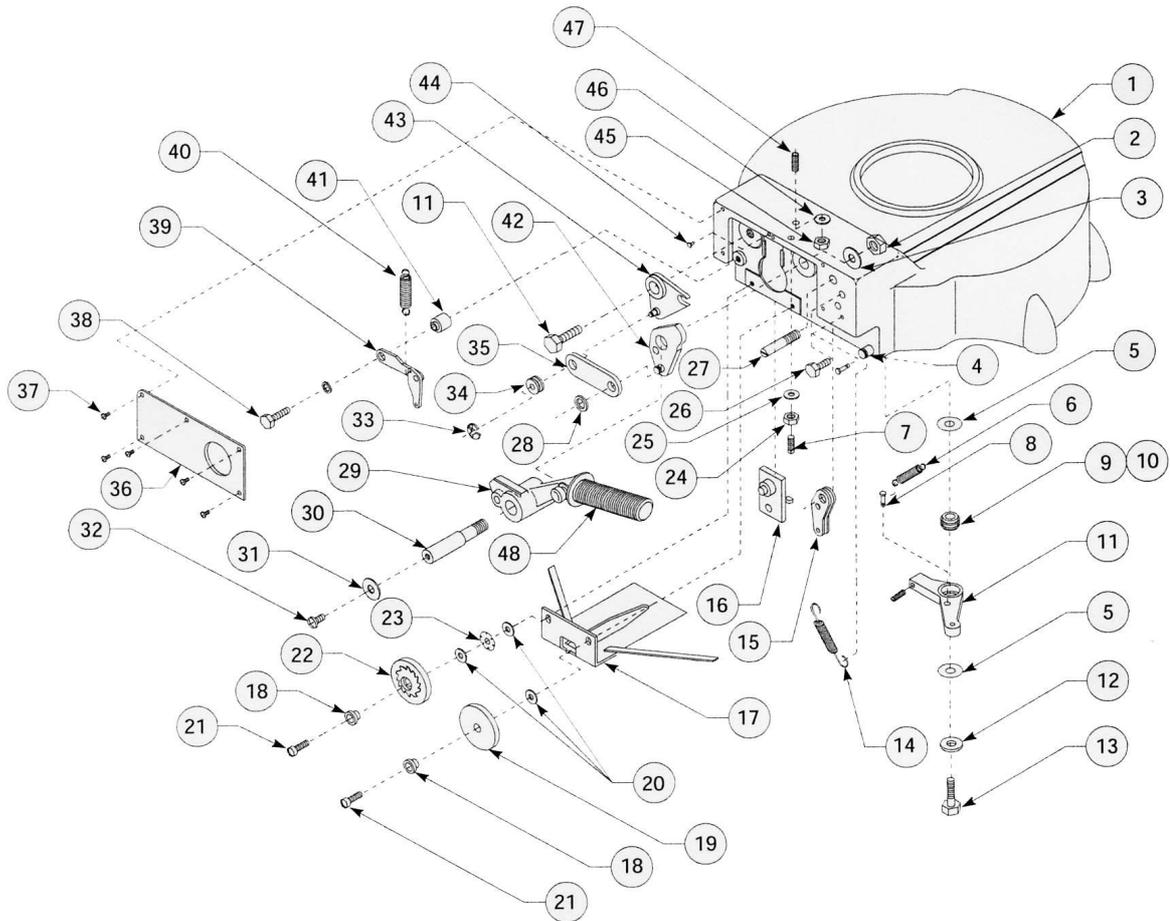


Ersatzteilliste: 1



1. Schraubenset für Wählscheibe
Screw, Phillips truss head
RP32
2. Wählscheibe
Dial blank, manual
RP32
3. Halterung für Wählscheibe
Holder dial
RP08
4. Befestigungsschraube f. Halt
Screw, set Square head
RP08B
5. Beilagscheibe
Washer
RP1503C
6. Schraube
Screw, cap head hex
RP04A
7. Handrad
Wheel assy, Hand
RP07
8. Haube
Hoot
RP02R
9. Haltebolzen
Carrier, punch
RP04-SHO
10. Justierplatte für Schablonen
Base with shaft and plate $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$
Base with center shaft 1
RP01X-H
RP01X-S
RP01X-R
11. Hauben Befestigungsschraube
Cap, hex head $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$
Cap, hex head 1
RP01A-SHQ
RP01A-R

Ersatzteilliste: 2/1



1. Haube / Hood ¼ ½ ¾
Haube / Hood 1
RP02-SHQ

2. Mutter für Aufnahme
Nutmutter, Hex
RP22A

3. Schraubensicherung
Washer, lock internal tooth
RP22A

4. Federaufnahme
Stud, spring
RP37

5. Unterlegscheibe für Zentrier- Arm
Washer
RP35SW

6. Rückholfeder
Spring, centering arm
RP30S

7. Distanzschraube für Stanzhebel
Screw, set square head
RP47

8. Federaufnahme für Sperrklinke
Pin, release button
RP18B

9. Innenlaufbüchse für Zentrierarm
Arm liner assy centering
RP35A

10. O-ring für Zentrierarm
O-ring
RP35B

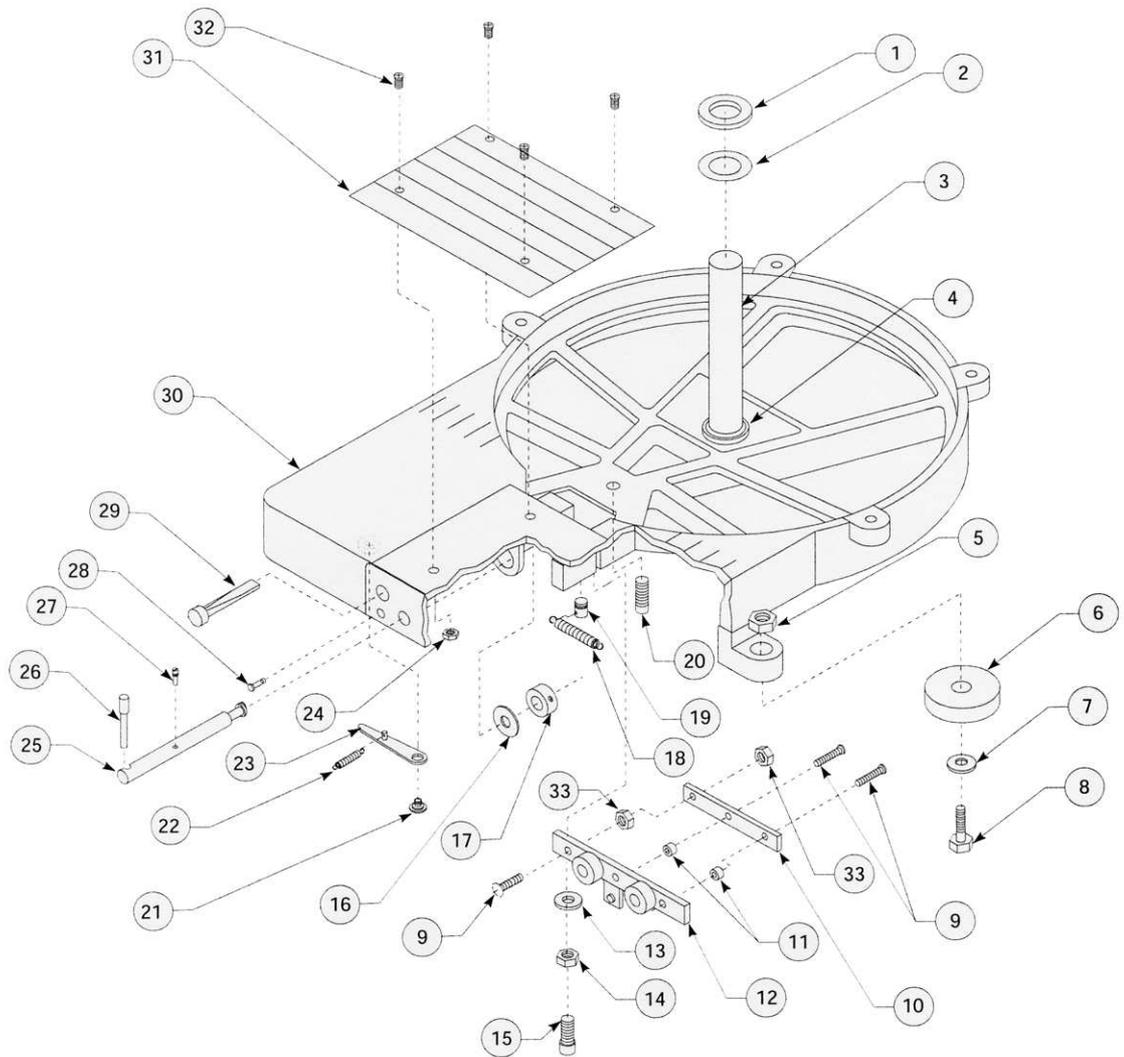
Ersatzteilliste: 2/2

- | | |
|---|--|
| <p>11. Zentrierarm
Arm assy centering $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$
Arm assy centering 1
RP30X-SHQ
RP30X-R</p> | <p>22. Satz linkes Transportrad 6mm
Wheel assy, feed left $\frac{1}{4}$
RP23LB-Q</p> <p>Satz linkes Transportrad 12 mm
Wheel assy, feed left $\frac{1}{2}$
RP23LB-H</p> <p>Satz linkes Transportrad 19 mm
Wheel assy, feed left $\frac{3}{4}$
RP23LB-S</p> <p>Satz linkes Transportrad 25 mm
Wheel assy, feed left 1
RP23LB-R</p> |
| <p>12. Distanzscheibe f. Zentrierarm
Washer
RP35W</p> | <p>23. Fächerscheibe
Washer sprag spring
RP1611-AR</p> |
| <p>13. Schraube für Zentrierarm
Screw, cap hex head
RP09A</p> | <p>24. Mutter
Nut
RP47A</p> |
| <p>14. Zugfeder für Stanzhebel
Spring, handle
RP37S</p> | <p>25. Sicherungsscheibe
Washer, lock integral tooth
RP47B</p> |
| <p>15. Schwunghebel
Rocker assy, centering
RP28</p> | <p>26. Leertastenfixierung
Stop spacing
RP44</p> |
| <p>16. Platte mit Dorn und Winkel
Plunger assy
RP31</p> | <p>27. Zentrierstift
Stud, centering rocker
RP29</p> |
| <p>17. Abstreifblech
Stripper assy $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ / 1
RP33-SHQ /R</p> | <p>28. Stanzhebel
Handle assy operating $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$
RP20X-SHQ</p> |
| <p>18. Unterlegscheibe Transportrad
Bushing, feed wheel
RP23A</p> | <p>29. Stanzhebel $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ / 1
Handle assy. operating
RP20X-SHQ / R</p> |
| <p>19. Satz rechtes Transportrad
Wheel feed right
PR23R</p> | <p>30. Achse für Stanzhebel
Shaft handle
RP22</p> |
| <p>20. Unterlegscheibe Transportrad
Washer, feed wheel
RP23W</p> | <p>31. Unterlegscheibe für Stanzhebel
Washer
RP21</p> |
| <p>21. Schlitzschraube
Screw, slot flat head
RP38</p> | <p>32. Schraube Kreuzschlitz
Screw, phillips pan head
RP06C-R</p> |

Ersatzteilliste: 2/3

- | | |
|---|--|
| 33. Sicherungsring
Ring, lock
RP3157 | 43. Innere Hebelaufnahme
Rocker assy
RP14 |
| 34. Abstandsfederkopf
Follower, spacing cam
RP24 | 44. Federspanner
Stud, spring spacing
RP25E |
| 35. Bindeglied
Link $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ / 1
RP12-SHQ / R | 45. Mutter, sechskant
Nut, hex jam
RP47A |
| 36. Abdeckblech
Cover plate front
RP43 | 46. Sicherungsscheibe
Washer, lock integral tooth
RP47B |
| 37. Schraube Kreuzschlitz
Screw, Phillips pan head
RP43A | 47. Schraubenset
Screw set $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ / 1
RP48-SHQ /R |
| 38. Sechskantschraube
Screw, cap hex head
RP36B | 48. Gummigriff
Grip Handle 7/8 Flangeless
RP27994 |
| 39. Vorschubhebel 12,5 mm
Cam assy, spacing $\frac{1}{2}$
RP25-H
Vorschubhebel 19 mm
Cam assy, spacing $\frac{3}{4}$
RP25-S
Vorschubhebel 6 mm
Cam assy, spacing $\frac{1}{4}$
RP25-Q
Vorschubhebel
Cam assy, spacing 1
RP25-R | 49. Unterlegscheibe
Washer
RPTC19 |
| 40. Rückholfelder Abstandshalter
Spring, spacing finger
RP25S | |
| 41. Transportdaumenbuchse
Bushing, spacing cam
RP36 | |
| 42. Nockenscheibe
Cam assy, centering
RP10 | |

Ersatzteilliste: 3/1



Ersatzteilliste: 3/2

- | | |
|---|--|
| 1. Distanzscheibe
Washer
RP19W2 | 16. Distanzscheibe
Washer
RP16W |
| 2. Distanzscheibe
Washer
RP19W1 | 17. Halterung für Exenterarm
Collar, spring stud
RP16E |
| 3. Zentrum Shaft
Shaft, center $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$
RP19-SHQ | 18. Rückholfeder
Spring lower feed roll
RP16S |
| 4. Lagerring Zentrumshaft
Wick center shaft oil
RP19A | 19. Federhalterung
Stud, spring
RP16D |
| 5. Mutter
Nut
RP51BN | 20. Höhenjustierungsschraube
Screw, set socket flat
RP42 |
| 6. Maschinenfuss Marsh komplett
Foot rubber
RP77 | 21. Schraube für Sperrklinke
Screw, stop pawl
RP18A |
| 7. Distanzscheibe
Washer
RP1503C | 22. Rückholfeder
Spring, release button
RP17S |
| 8. Schraube Sechskantkopf
Screw, cap hex head
RP1503C | 23. Sperrklinke
Pawl, stop
RP18 |
| 9. Schraube Rundkopf
Screw, Round head slotted
RP15G | 24. Schraube Sechskant
Nut, hex jam
RP01D-SHQ |
| 10. Schienenhalterung
Bar, adjustment
RP15C | 25. Exzenterwelle mit Hebel
Shaft assy, eccentric $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$
Shaft assy, eccentric 1
RP16-SHQ
RP16R |
| 11. Abstandhalter
Spacer
RP15D | 26. Kappe Plastik für Hebel,
Exzenterenschaft
Cap, eccentric shaft handle
RP16G |
| 12. Untere Transportvorrichtung
Roller assy, lower feed
RP15 | 27. Einstellschraube für Exzenterarm
Eccentric shaft stop pin
RP16A |
| 12. Schraubensicherung
Washer, lock internal tooth
RP38B | 28. Federaufnahme f. Sperrklinke
Release button pin
RP18B |
| 13. Mutter / Transportvorrichtung
Nut
RP38A | 29. Stellknopf f. Exzenterwelle
Button release shaft
RP17 |
| 15. Schlitzkopfschraube
Screw, Slotted
RP16W | |

Ersatzteilliste: 3/3

- 30. Unterteil mit Schaft und Platte
 - Base with shaft and plate $\frac{1}{4}$
RP01X-Q
 - Base with shaft and plate $\frac{1}{2}$
RP01X-H
 - Base with shaft and plate $\frac{3}{4}$
RP01X-S
 - Base with shaft and plate 1
RP01X-R

- 31. Ölkarton Anlegeplatte
 - Plate, table $\frac{1}{4}$
RP01PL-Q
 - Plate table $\frac{1}{2}$
RP01PL-H
 - Plate table $\frac{3}{4}$
PR01X-S

- 32. Schraube Flachkopf Kreuzschlitz
 - Screw, Phillips flat head $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$
RPJ500-011-008

- 33. Sechskantmutter
 - Nut, hex jam
RP15N

Ersatzteilliste: 4

1. Stempelträger $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
Carrier, punch $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
RP04-SHQ /R
2. Haltefeder
Retainer spring
RP27
3. Beilager Filz $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
Washer, felt $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
RP78-SHQ /R
4. Druckfeder
Spring, punch $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
RP26S-SHQ /R
5. Stempelhalter mit Schaft
Holder punch and shank assy $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$
RP05X-SHQ

Stempelhalter mit Schaft
Holder punch and shank assy 1
RP05X-R
6. Beilager Gummi $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
Washer, rubber $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
RP26W-SHQ /R
7. Stanzwerkzeug $\frac{1}{4}$ 6 mm
Punch and die – set of 40 $\frac{1}{4}$ characters
RPQ5DP

Stanzwerkzeug $\frac{1}{2}$ 12,5 mm
Punch and die –set of 40 $\frac{1}{2}$ characters
RPH5DP

Stanzwerkzeug $\frac{3}{4}$ 19 mm
Punch and die –set of 40 $\frac{3}{4}$ characters
RPS5DP

Stanzwerkzeug 1 25 mm
Punch and die –set of 40 1 characters
RPR5DP
8. Stempelschraube $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
Screw, punch $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
RP06B-SHQ /R
9. Matrizenschraube $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
Screw, die $\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$ /R
RP06C-SHQ /R
10. Beilager Filz
Washer, felt
RP79

