Wartungs- & Ersatzteilliste für:

Industriekanone

D 2
10/2020

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Diese Wartungs- & Ersatzteilliste für die Industriekanone wurde erstellt von:

Winchester Europe Service
V. Parbst & Søn

und kann sowohl als umfassende Wartungsanleitung als auch als Kurzanleitung benutzt werden.

Wenn Sie Ihre Winchester-Kanone zur Reinigung und Wartung auseinanderbauen müssen und mit diesem Vorgang nicht vertraut sind, folgen Sie einfach dieser Anleitung, eine Seite nach der anderen, bis Sie die mit ⊗ gekennzeichneten Seiten erreichen. Arbeiten Sie sich anschließend von hinten nach vorne durch die Anleitung, bis die Kanone wieder vollständig zusammengebaut ist.

Benutzen Sie bei allen Wartungsarbeiten immer den internationalen Werkzeugsatz, der mit der Kanone geliefert wurde. Bitte beachten Sie, dass alle Maßangaben in 'Inches' (angloamerikanische Längeneinheit =2,54 cm) sind. Die Benutzung eines metrischen Werkzeugs könnte deshalb eine Beschädigung der Kanone zur Folge haben.

Die Benutzung des mit der Kanone gelieferten Reinigungspakets wird ebenfalls sehr empfohlen. Besonders wichtig ist, dass kein Schmieröl auf der Kanone benutzt wird. Bitte auf allen Teilen nur trockenes Schmiermittel auf Silikonbasis benutzen und vor dem Zusammenbau mit einem Tuch sauber wischen. Im Getriebekasten des Ständers bitte Schmierfett benutzen.

Wenn Sie mit der Wartung der Kanone ausreichende Erfahrung haben, finden Sie im Register auf Seite 3 Hinweise zu spezifischen Ersatzteilen. Die Registerseite verweist Sie direkt auf die Seite mit den von Ihnen benötigten Ersatzteilen, mit genauer Bestellnummer und Bezeichnung für Ihre Bestellung.

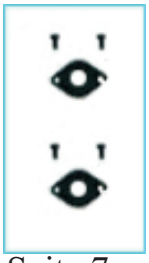
Die Teile auf den mit ⊗ markierten Seiten sollten während normaler Reinigungs- und Wartungsarbeiten auf keinen Fall auseinandergebaut werden. Diese Seiten wurden in die Anleitung aufgenommen, nur für den seltenen Fall, dass diese Teile sich abnutzen oder beschädigt werden und deshalb ausgewechselt werden müssen.

Um die Funktionstüchtigkeit der Winchester-Industriekanone zu gewährleisten, sollte sie einmal im Jahr wie in dieser Anleitung beschrieben auseinandergebaut, gereinigt und inspiziert werden.

Wir hoffen, dass diese Wartungs- & Ersatzteilliste sich als nützlich für Ihre Arbeit erweist. Sollten Sie Fragen haben oder Hilfestellung benötigen, wenden Sie sich bitte an uns, telefonisch +(45) 49 76 54 00, per Fax +(45) 49 76 54 20 oder E-Mail: Winchester@parbst.dk

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

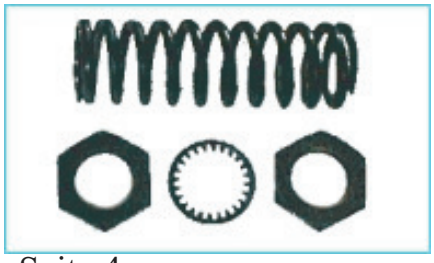
Seite 5


Seite 7

Seite 8

Seite 9 - 10

Seite 15


Seite 4

Seite 18

Seite 16

Seite 19

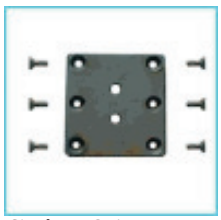
Seite 6

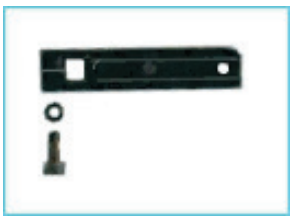
Seite 11

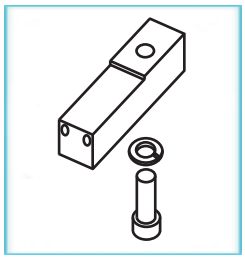
Seite 17

Seite 12

Seite 14

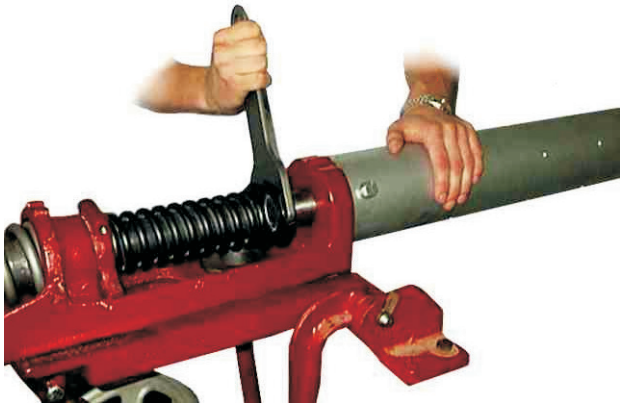

Seite 21


Seite 20


Seite 22

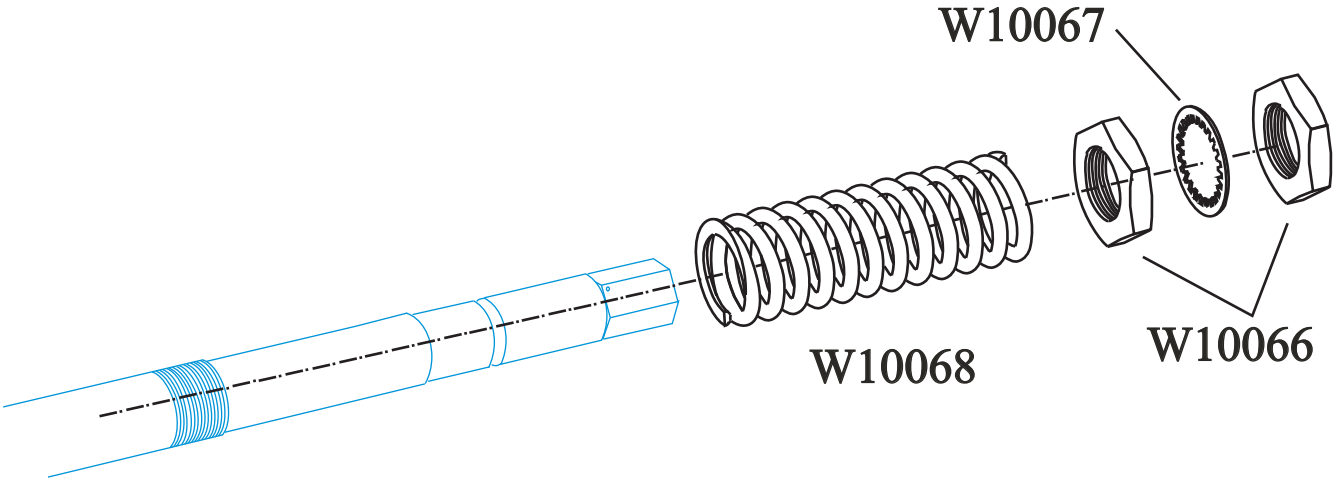
WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Zum Auseinanderbauen des Recoil Springs:
Die Wing Nuts W12028 an der Spring Guard W12026 lösen (Siehe Ersatzteilliste des Ständers und Zeichnung). Spring Guard W12026 vom Rohr wegschwenken.
Den Breech Block schließen und die Kanone nach hinten vom Ständer ziehen, nachdem zuvor die beiden Check Barrel Recoil Nuts W10066, die sich vor dem Recoil Spring W10068 befinden, abgeschraubt wurden.



Zum Zusammenbauen des Recoil Springs:
Darauf achten, dass die Kanone ordnungsgemäß mit dem Ständer ausgerichtet ist, damit der W10038 Guide Block unter der Kanone in seinen Schlitz im Ständer gleitet. Die Position des W10059 Camming Links an der Kanone und des W12099-1 Cocking Links am Ständer kontrollieren, damit sie ineinander gleiten, wenn die Kanone nach vorne in den Ständer gedrückt wird.

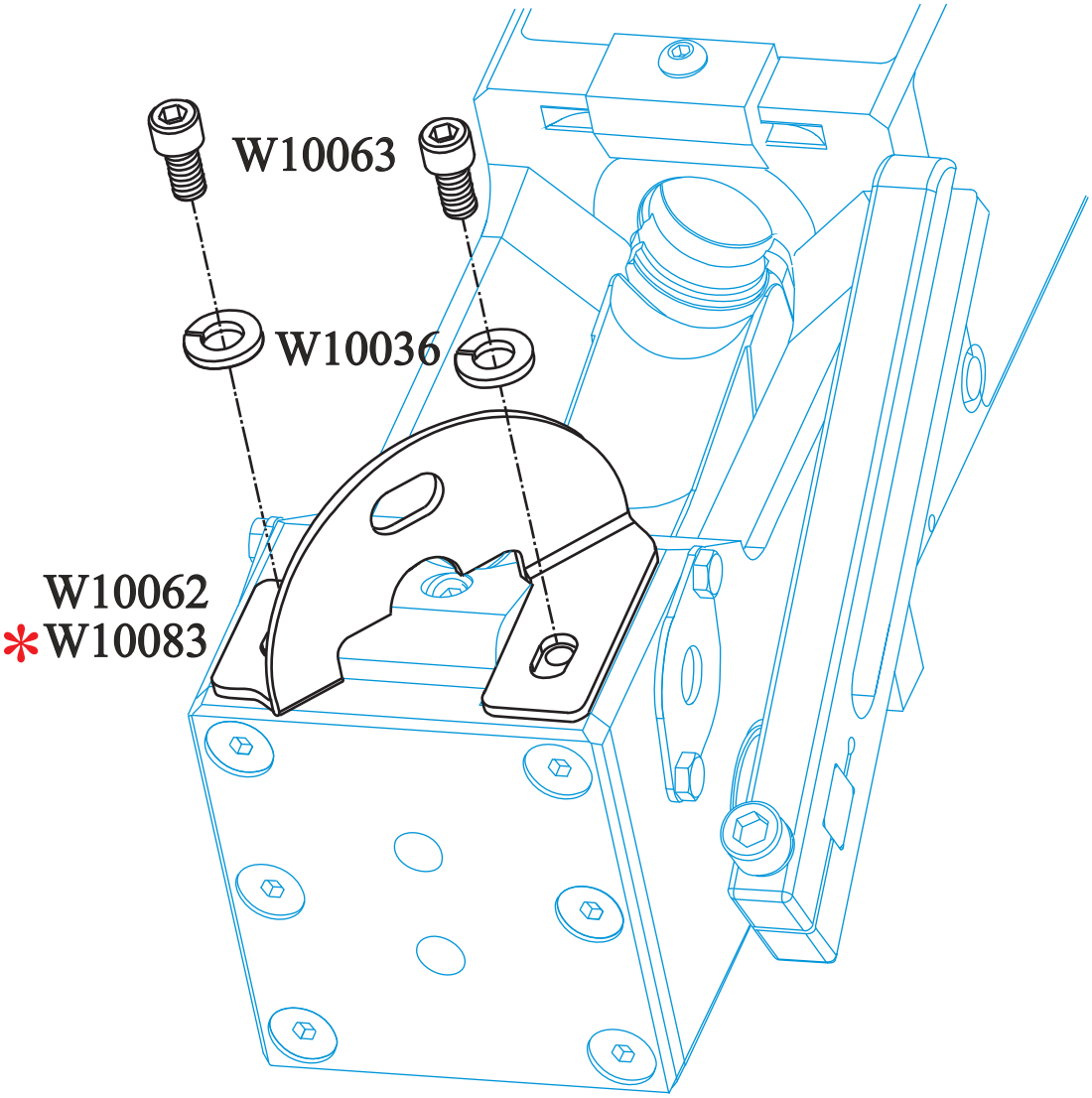
Die beiden Check Barrel Recoil Nuts W10066 fest mit dem Schraubenschlüssel bis zum Ende des Gewindes anziehen. Wird mit einem Hammer auf den Schraubenschlüssel geschlagen, um die Muttern anzuziehen, besteht die Gefahr einer Beschädigung des Gewindes.



Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10066	Check Barrel Recoil Nut	2
W10067	Tooth Lock Washer	1
W10068	Recoil Spring	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

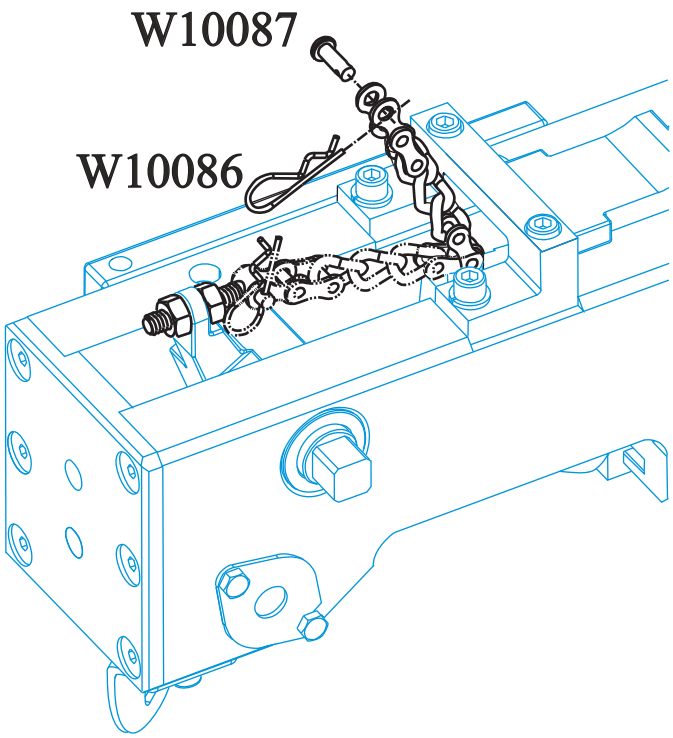
Zum Auseinanderbauen des Deflectors:
Bei der Montage des W10062 Deflectors muss der W10003 Breech Block in der offenen Position sein, damit sichergestellt wird, dass der Deflector die Bewegung des W10003 Breech Blocks nicht behindert.



* Für Schützen, die von links schießen, ist ein W10083 Deflector Right Hand lieferbar, das leere Patronen nach rechts ablenkt.

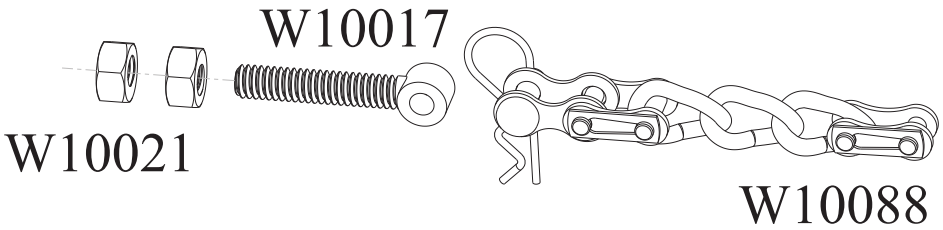
Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10036	Lock Washer	2
W10062	Deflector Left Hand (Normal)	1
W10063	Socket Head Cap Screw	2
* (W10083	Deflector Right Hand)	(1)

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk



Zum Auseinanderbauen von Adjusting Bolt und Connecting Chain:
W10088 Connecting Chain Assembly vom W10017 Adjusting Bolt entfernen.

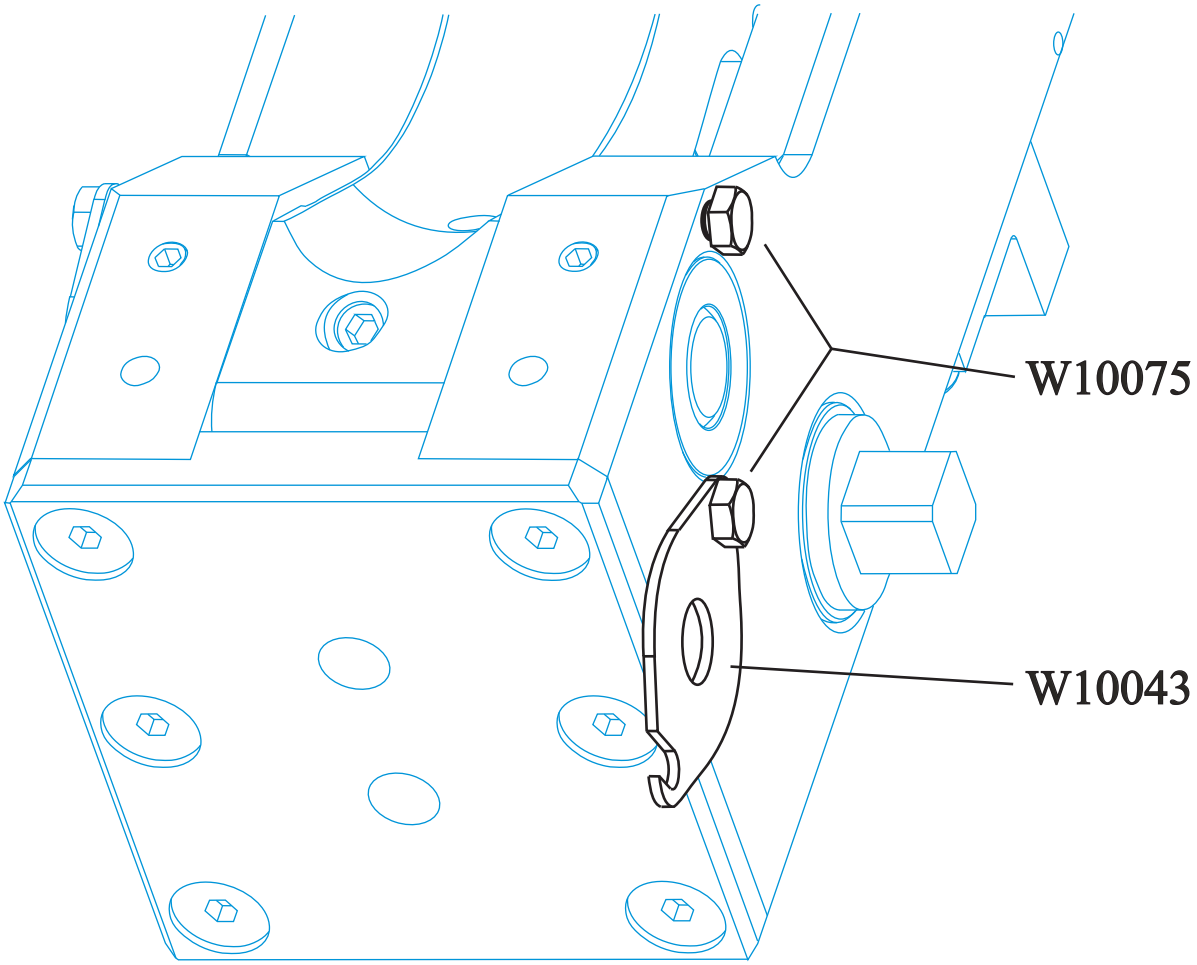
Auf die Kanone kann alternativ ein W10071 Lanyard Assembly, für manuelles Feuern montiert werden. W10088 Connecting Chain vom W10071 Lanyard nehmen und Lanyard entfernen.



Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10017	Adjusting Bolt	1
W10021	Hex Nut	2
W10071	Lanyard Assembly	1
W10086	Hairpin Cotter Pin	1
W10087	Clevis Pin	1
W10088	Connecting Chain Assy.	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

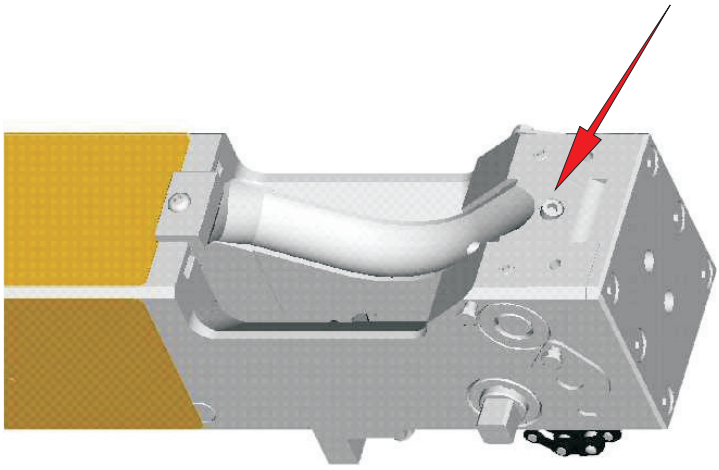
Zum Auseinanderbauen der Breech Pin Retainer:
Die W10075 Hex Head Screws sollten nur gelockert werden, damit die W10043 Breech Pin Retainer nach hinten geschoben werden können.

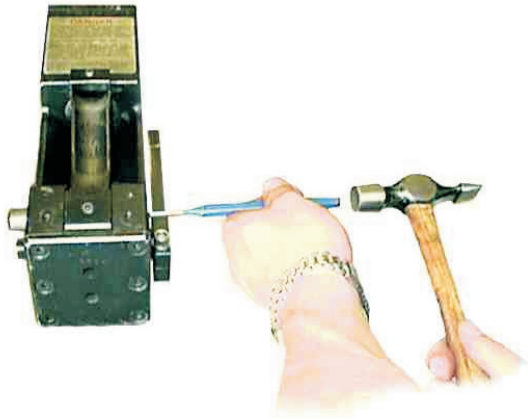


Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10043	Breech Pin Retainer	2
W10075	Hex Head Screw	4

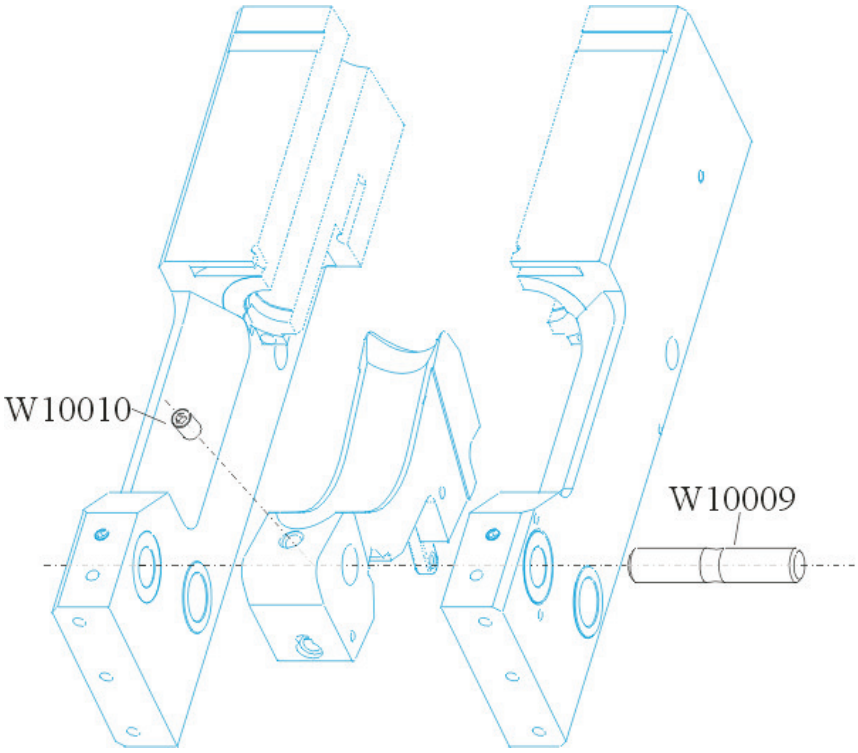
WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Zum Auseinanderbauen des Breech Block Pivot Pins:
Den W10010 Socket Head Set Screw halb herausdrehen, bevor der W10009 Breech Block Pivot Pin heraus gedrückt wird.

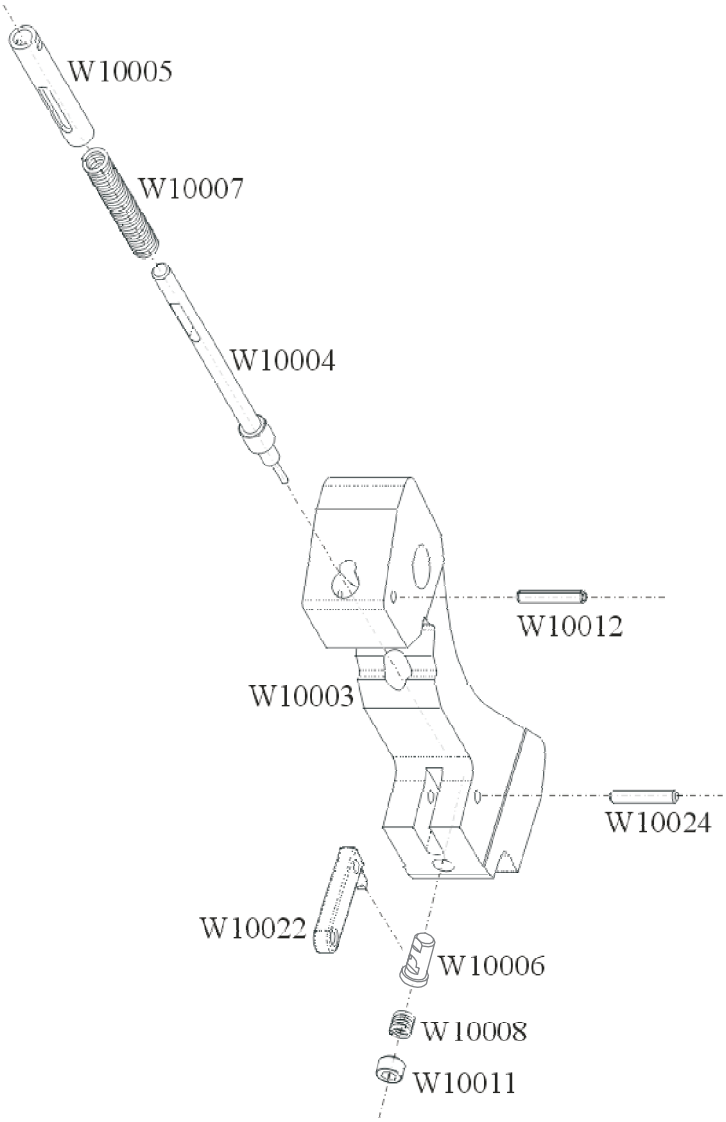


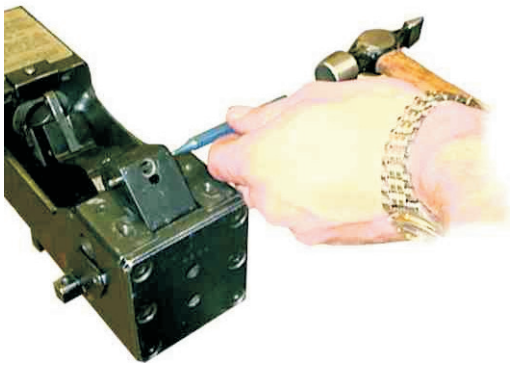


Zum Zusammenbauen des Breech Block Pivot Pins:
Darauf achten, dass der W10009 Breech Block Pivot Pin wirklich absolut zentriert ist, bevor der W10010 Socket Head Set Screw angezogen wird.

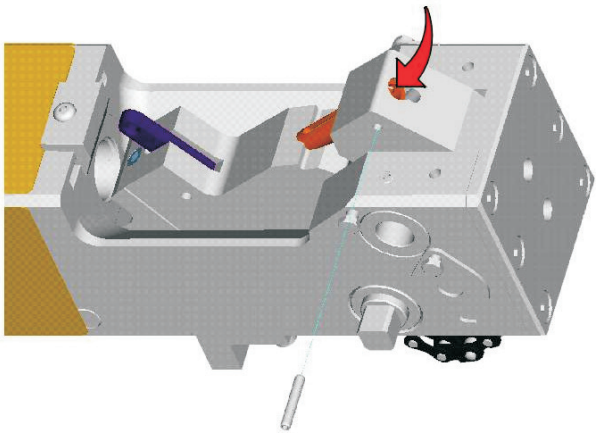


	Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
	W10009	Breech Block Pivot Pin	1
Seite 8	W10010	Socket Head Set Screw	1



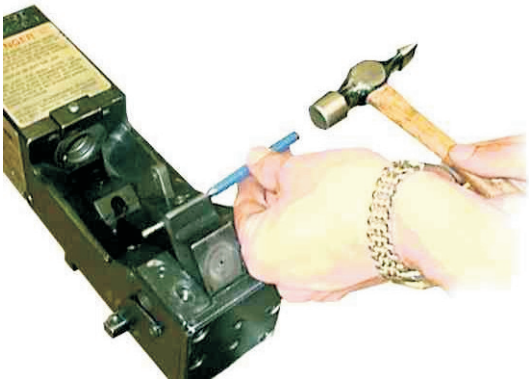


Zum Auseinanderbauen des Breech Blocks:
Den W10003 Breech Block entfernen und verkehrt herum, wie gezeigt, in das Schlossgehäuse stecken.
W10012 Dowel Pin mit Hilfe eines 5/32"-Dorns entfernen.
Die Rückseite des Breech Blocks mit einer behandschuhten Hand abdecken, da der W10005 Sleeve unter Federdruck steht. Dadurch wird verhindert, dass der W10005 Sleeve und der W10007 Spring herausfliegen, wenn der Dorn herausgezogen wird.



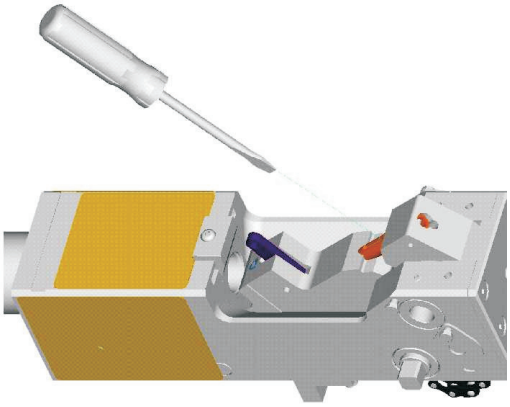
Jetzt W10005 Sleeve, W10007 Spring und W10004 Firing Pin vom W10003 Breech Block entfernen und das Loch für den Firing Pin im Breech Block mit Druckluft reinigen. Wenn der Dreck sich nicht löst, mit den Fingern einen 13/32"-Bohrer mit abgeschliffener Spitze im Firing Pin-Loch drehen.
Firing Pin und Spring auf Verschleiß kontrollieren. Der Firing Pin muss gerade sein, darf keinen Verschleiß vom Sear aufweisen und muss an der vorderen Spitze eine abgerundete, glatte Oberfläche haben. Kontrollieren Sie, ob die Firing Pin Spring gerade ist, durch Rollen auf einer Tischplatte, und eine Sichtprüfung auf Verschleiß durchführen. Bei Bedarf auswechseln.

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk



Zum Auseinanderbauen des Triggers:
W10003 Breech Block drehen und mit W10011 Screw nach oben zeigend hinlegen, wie gezeigt.
W10022 Trigger entfernen, durch Austreiben des W10024 Trigger Pins. W10011 Socket Head Set Screw abschrauben, um W10008 Sear Spring und W10006 Sear zu entfernen. Falls die Schraube mit Loctite verschlossen ist, wird die Entfernung durch Aufwärmen mit einer Gebläselampe 20 bis 30 Sekunden vereinfacht. Teile auf Verschleiß kontrollieren und Sear- und Triggerschlitz im Breech Block mit Druckluft reinigen.

Zum Zusammenbauen des Triggers:
W10006 Sear in den Breech Block stecken. W10006 Sear drehen bis die Ausfrässung für Trigger sichtbar ist. W10022 Trigger in den Schlitz stecken und darauf achten, dass die Löcher ausgerichtet sind, bevor der W10024 Trigger Pin wieder an seinem Platz angebracht wird. Jetzt kontrollieren, dass der W10022 Trigger sich frei bewegen kann. W10008 Sear Spring und W10011 Socket Head Set Screw im Breech Block montieren. W10011 Socket Head Set Screw anziehen, bis diese mit dem Breech Block bündig ist und mit Loctite 242 (mittlere Stärke), oder mit Hilfe eines Bohrkörners durch einen Grat sichern.



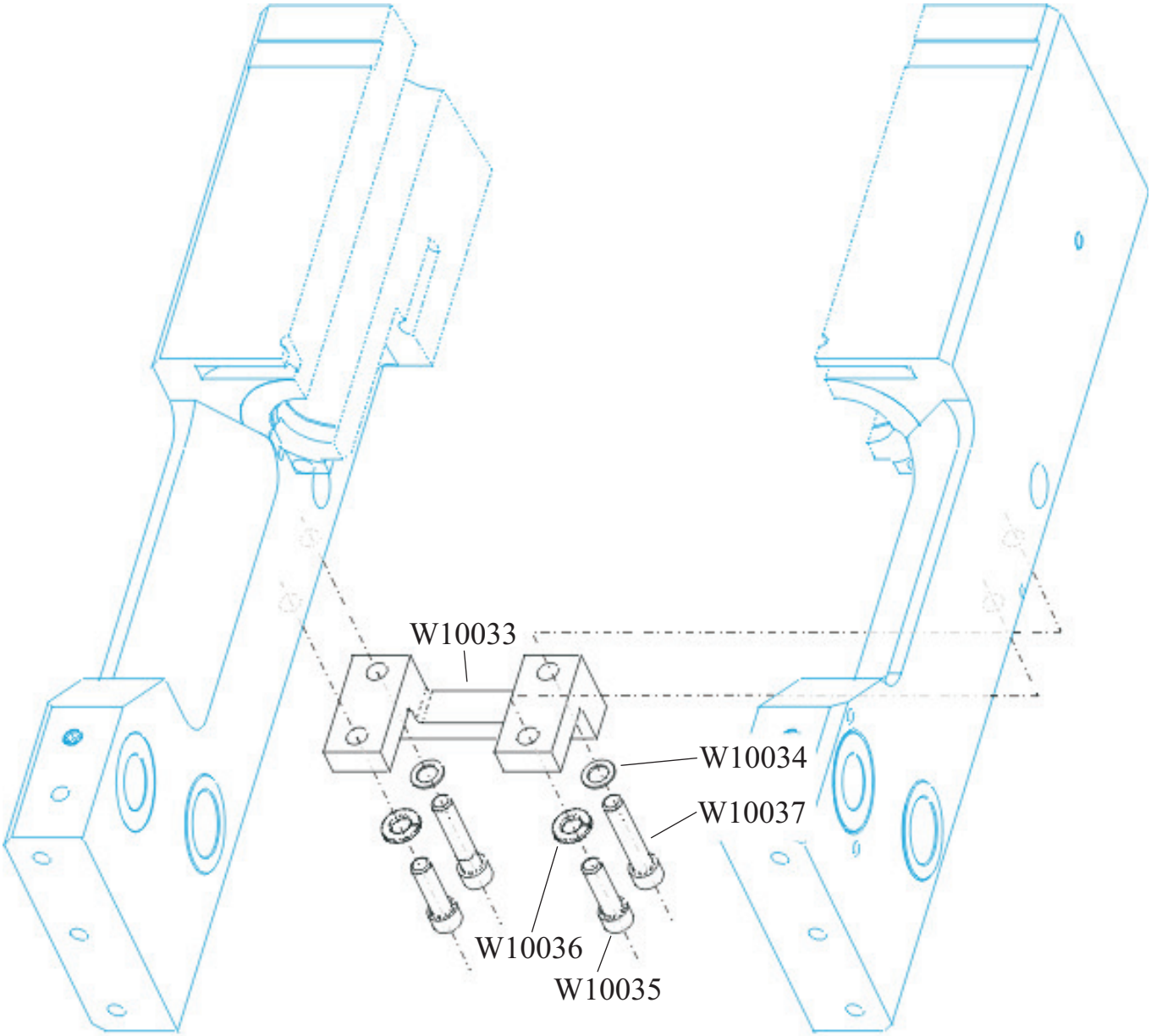
Zum Zusammenbauen des Breech Blocks:
W10004 Firing Pin, W10007 Spring und W10005 Sleeve in den Breech Block stecken, wobei der ovale Schlitz im Firing Pin und in der Sleeve nach oben zeigen müssen. Die Schlitze in der Sleeve und im Firing Pin justieren, indem Sie einen Schraubendreher in den Schlitz hinein drücken. Spring, Sleeve und Firing Pin mit einem Austreibedorn im Breech Block sichern, damit die Löcher vor dem Eintreiben des W10012 Spring Pins ordnungsgemäß ausgerichtet sind.

Kontrollieren, dass der Trigger funktioniert, indem Sie ihn nach hinten ziehen, wodurch der Firing Pin mit einem Klicken freigegeben werden sollte. Firing Pin erneut spannen, bevor der Breech Block in der Kanone montiert wird, indem Sie mit einem Schraubendreher im Firing Pinschlitz auf die Rückseite des Breech Blocks zu ziehen.

Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10003	Breech Block	1
W10004	Firing Pin	1
W10005	Firing Pin Sleeve	1
W10006	Sear	1
W10007	Firing Pin Spring	1
W10008	Sear Spring	1
W10011	Socket Head Set Screw	1
W10012	Dowel Pin	1
W10022	Breech Block Trigger	1
W10024	Trigger Pin	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

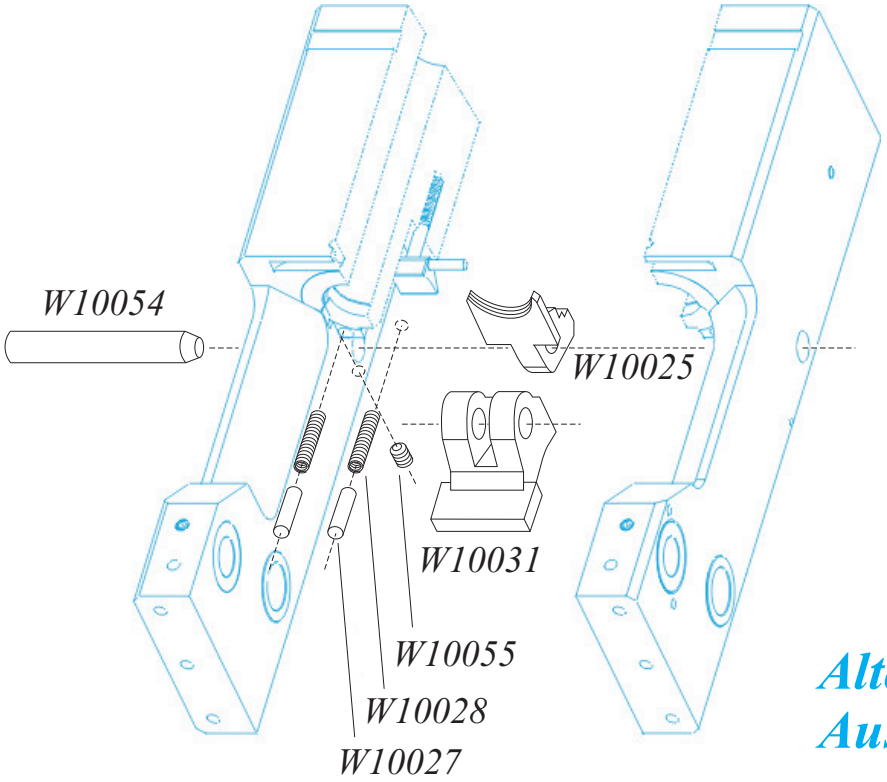
Zum Auseinanderbauen der Bracket:
Die Kanone auf den Kopf stellen. W10035 Screw und W10037 Screw lösen und W10033 Bracket entfernen.



Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10033	Breech Block Stop Bracket	1
W10034	Lock Washer	2
W10035	Socket Head Cap Screw	2
W10036	Lock Washer	2
W10037	Socket Head Cap Screw	2

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Zum Auseinanderbauen des Extractors:
Screw W10055 halb herausdrehen, der Extractor Pivot Pin W10054 kann jetzt mit einem Austreibedorn ausgetrieben werden, dabei gleichzeitig den Daumen gegen den Extractor W10025 drücken. Nachdem der Extractor Pivot Pin W10054 entfernt wurde, Extractor W10025 und Extractor Release Cam W10031, durch Nach-Hinten-Ziehen entfernen. Die beiden Extractor Pins W10027 und die beiden Extractor Springs W10028 entfernen.



Die Löcher für die Extractor Springs und die Aussparung für den Extractor in der Kammer mit Druckluft reinigen und so lange der Breech Block noch nicht wieder im Receiver ist, das Rohr und die Kammer (mit dem für die Reinigung im Reinigungspaket mitgelieferten Reinigungsstab und den Reinigungsbürsten) reinigen.

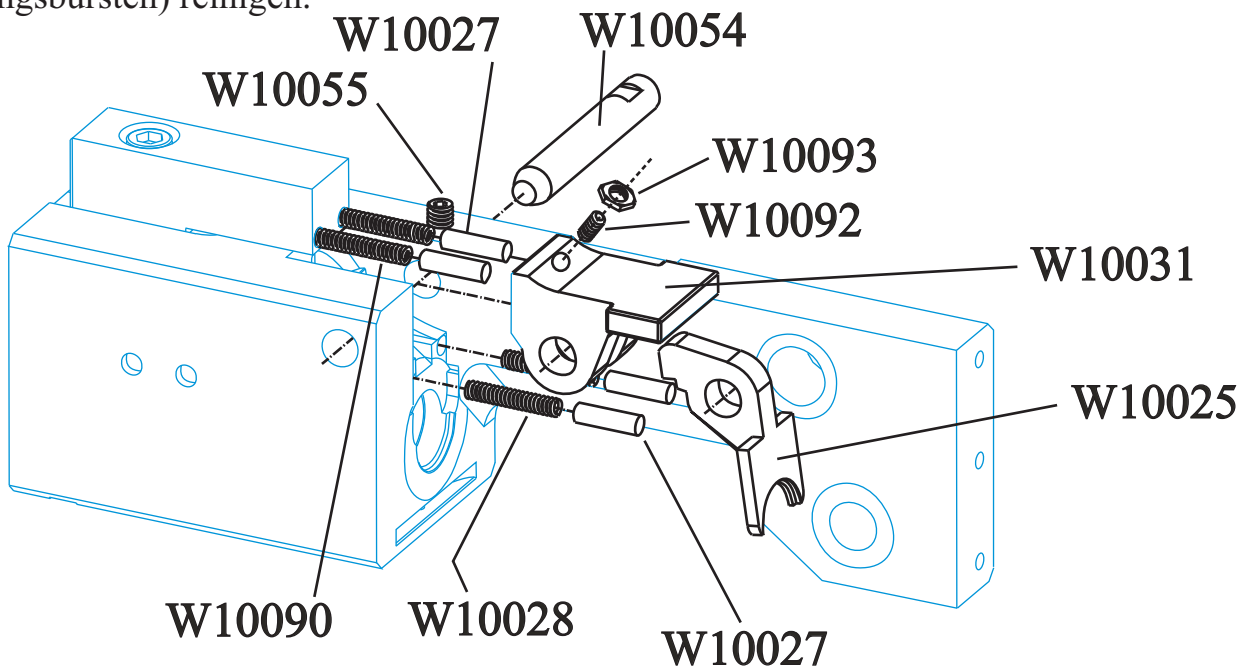
Altes Auswerfersystem

Zum Zusammenbauen des Extractors:
Das W10031 Extractor Release Cam auf die Kammer drücken. Bei der Montage muss das Extractor Release Cam unter den W10051 Extractor Release Cam Plunger (s. Seite 17) unter dem Receiver gleiten. Daher ist es notwendig, den Extractor Release Cam Plunger herunter zu ziehen, während der Extractor Release Cam an seinen Platz geschoben wird. Darauf achten, dass der W10025 Extractor und der W10031 Extractor Release Cam ordnungsgemäß ausgerichtet sind, bevor der W10054 Extractor Pivot Pin wieder zurück an seinen Platz getrieben wird, mit der flachen Fläche auf die W10055 Socket Head Set Screw ausgerichtet.

Bestellnr.	*Bezeichnung*	*benötigte Stückzahl*
W10025	*Extractor*	*1*
W10027	*Extractor & Release Pin*	*2*
W10028	*Extractor & Release Spring*	*2*
W10031	*Extractor Release Cam*	*1*
W10054	*Extractor Pivot Pin*	*1*
W10055	*Socket Head Set Screw*	*1*

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Zum Auseinanderbauen des Extractors:
Screw W10055 halb herausdrehen, der Extractor Pivot Pin W10054 kann jetzt mit einem Austreibedorn ausgetrieben werden, dabei gleichzeitig den Daumen gegen den Extractor W10025 drücken. Nachdem der Extractor Pivot Pin W10054 entfernt wurde, Extractor W10025 und Extractor Release Cam W10031 durch Nach-Hinten-Ziehen entfernen. Die vier Extractor Pins W10027, die beiden Extractor Springs W10028 und die beiden Extractor Cam Springs W10090 entfernen. Die Löcher für die Springs und die Aussparung für den Extractor in der Kammer mit Druckluft reinigen und so lange der Breech Block noch nicht wieder im Receiver ist, das Rohr und die Kammer (mit dem für die Reinigung im Reinigungspaket mit-gelieferten Reinigungsstab und den Reinigungsbürsten) reinigen.

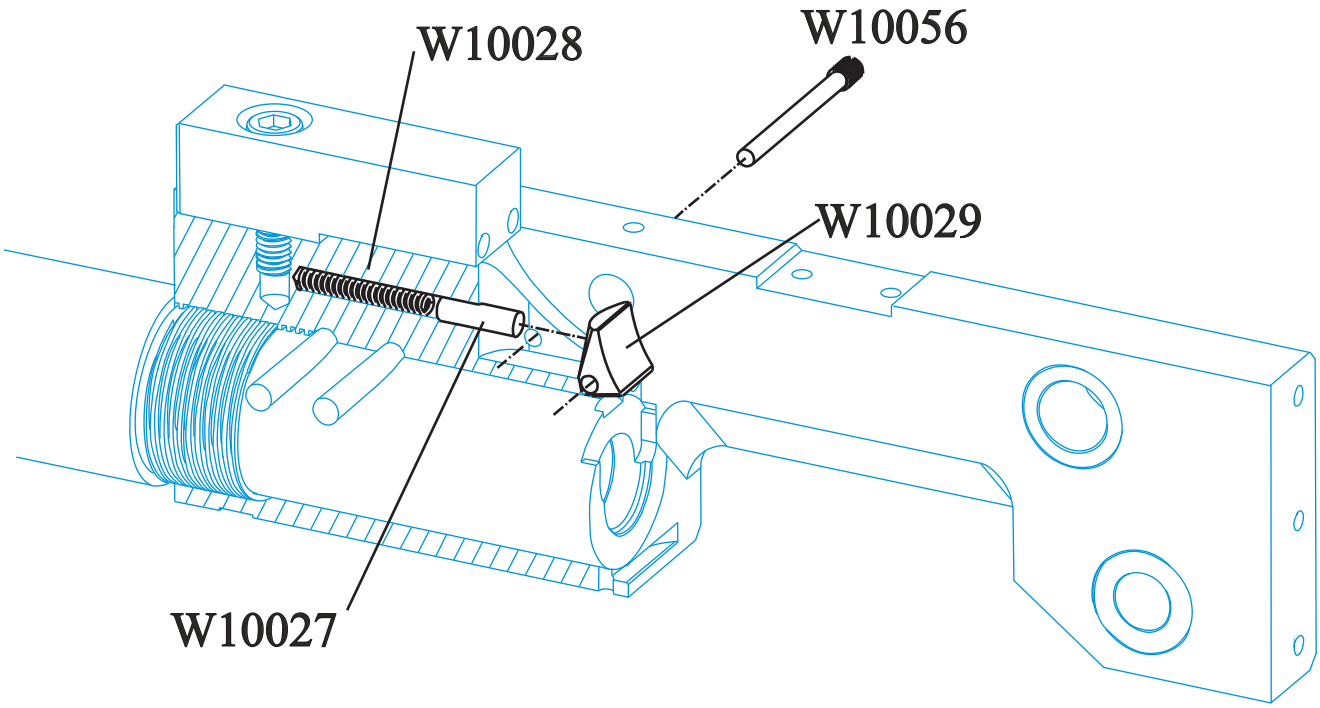


Zum Zusammenbauen des Extractors:
Das W10031 Extractor Release Cam auf die Kammer drücken. Darauf achten, dass der W10025 Extractor und der W10031 Extractor Release Cam ordnungsgemäß ausgerichtet sind, bevor der W10054 Extractor Pivot Pin wieder zurück an seinen Platz getrieben wird, mit der flachen Fläche auf die W10055 Socket Head Set Screw ausgerichtet. Drucke W10031 Extractor Release Cam nach unten um die Auslösung des Extractors zu testen. Falls die Auslösung nicht möglich ist, muss W10092 Set Screw langsam hinaus gedreht werden bis die Auslösung möglich ist. Die Position von W10092 Set Screw nachher mit Loctite fixieren.

Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10025	Extractor	1
W10027	Extractor & Release Pin	4
W10028	Extractor & Release Spring	2
W10031	Extractor Release Cam	1
W10054	Extractor Pivot Pin	1
W10055	Socket Head Set Screw	1
W10090	Extractor Cam Spring	2
W10092	Slotted Set Screw	1
W10093	Jam Nut	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Zum Auseinanderbauen des Extractor Releases:
Den Extractor Release W10029 mit dem Daumen zurückhalten und gleichzeitig den Extractor Release Screw W10056 herausdrehen. Dann Extractor Release W10029, Extractor Pin W10027 und Extractor Spring W10028 entfernen.
Das Loch für den Extractor Release Spring mit Druckluft reinigen.

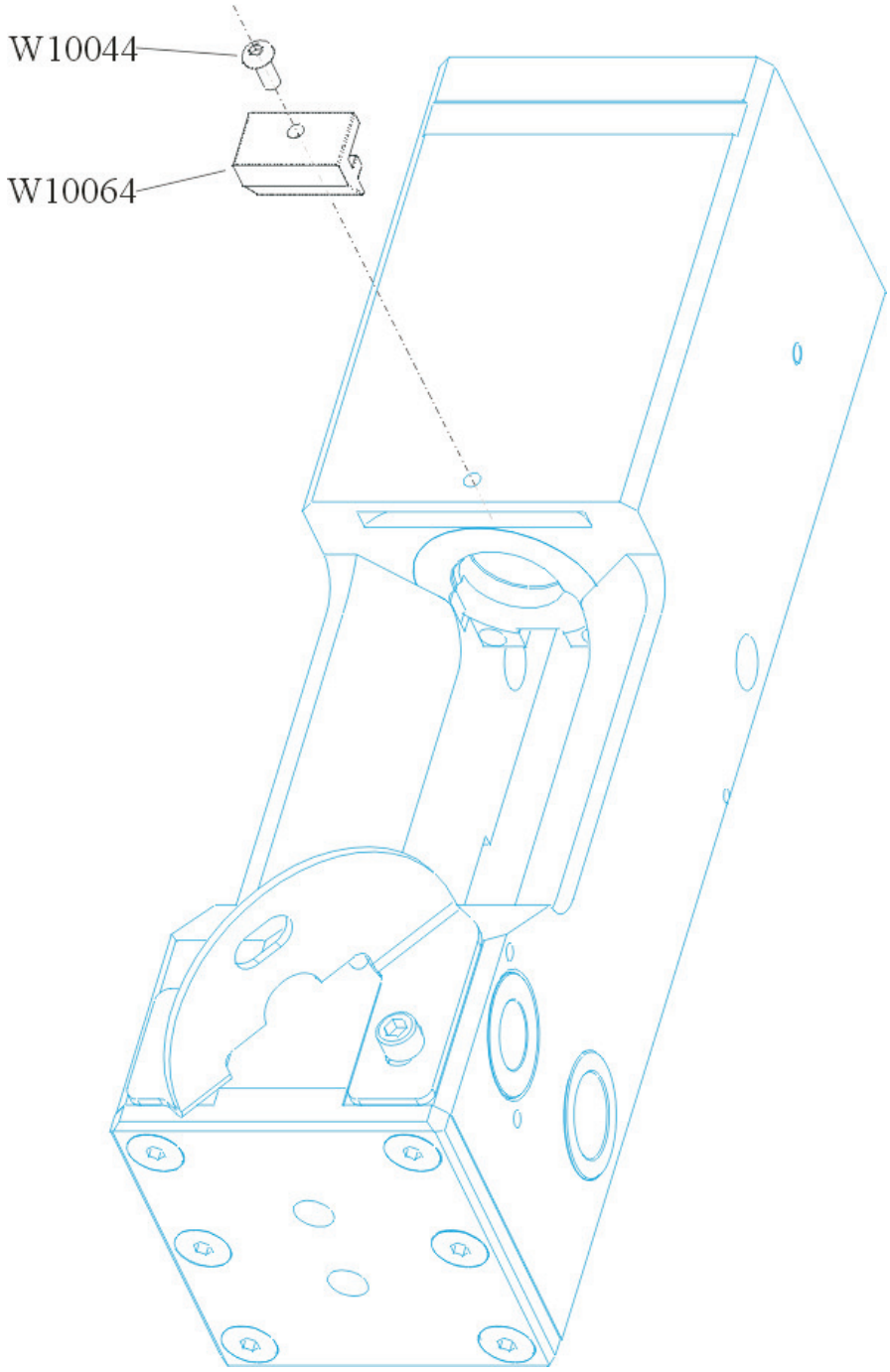


Zum Zusammenbau des Extractor Releases:
Darauf achten, dass das Loch des Extractor Releases W10029 mit dem Loch im Receiver ausgerichtet ist, bevor der W10056 Extractor Release Screw wieder eingeschraubt wird.

Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10027	Extractor & Release Pin	1
W10028	Extractor & Release Spring	1
W10029	Extractor Release	1
W10056	Extractor Release Screw	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Breech Block Stop:
Sollte während der normalen Wartung und Reinigung der Kanone nicht entfernt werden. Sollte der Breech Block Stop sich von selbst lösen, den W10044 Button Head Screw fest anziehen und mit Loctite versiegeln.



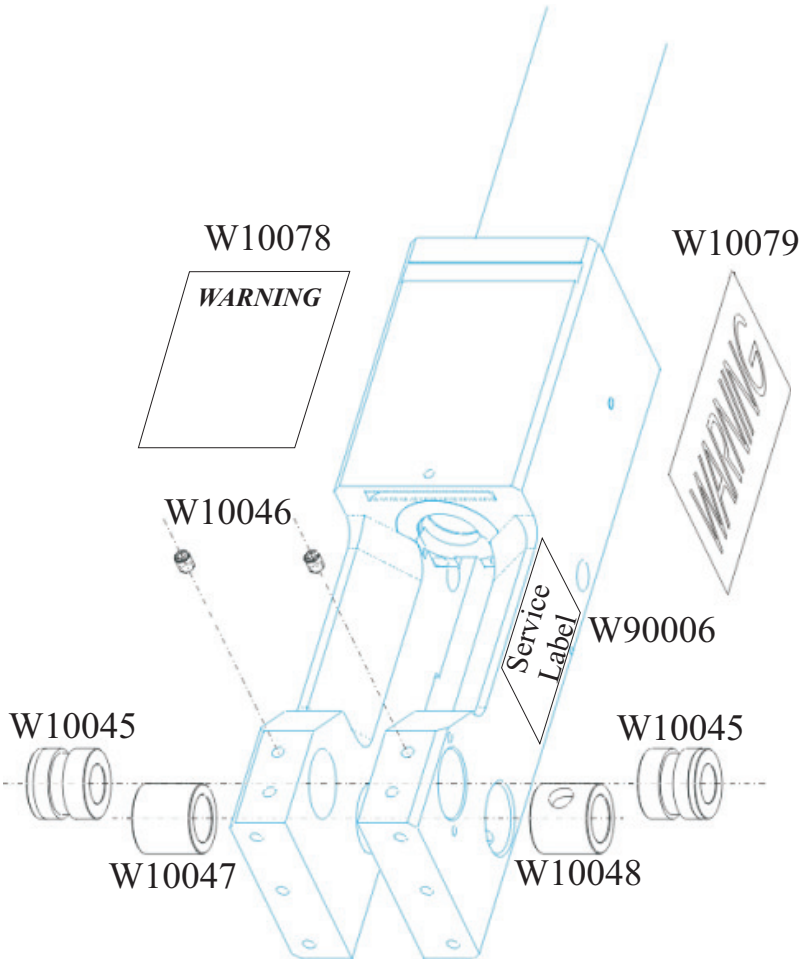
Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10044	Button Head Screw	1
W10064	Breech Block Stop	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Receiver:
Falls Warning Label W10078 oder W10079 ersetzt werden muss, bitte vor dem Anbringen des neuen Labels darauf achten, dass jedwedes Öl entfernt und die Fläche sorgfältig gereinigt wird.

Der W10003 Breech Block kann seitswärts justiert werden, durch Bewegen des W10045 Breech Block Bushing Pivots. Vor der Justierung die W10046 Socket Head Set Screws lösen und nicht vergessen, diese nach Abschluss der Justierung wieder anzuziehen.

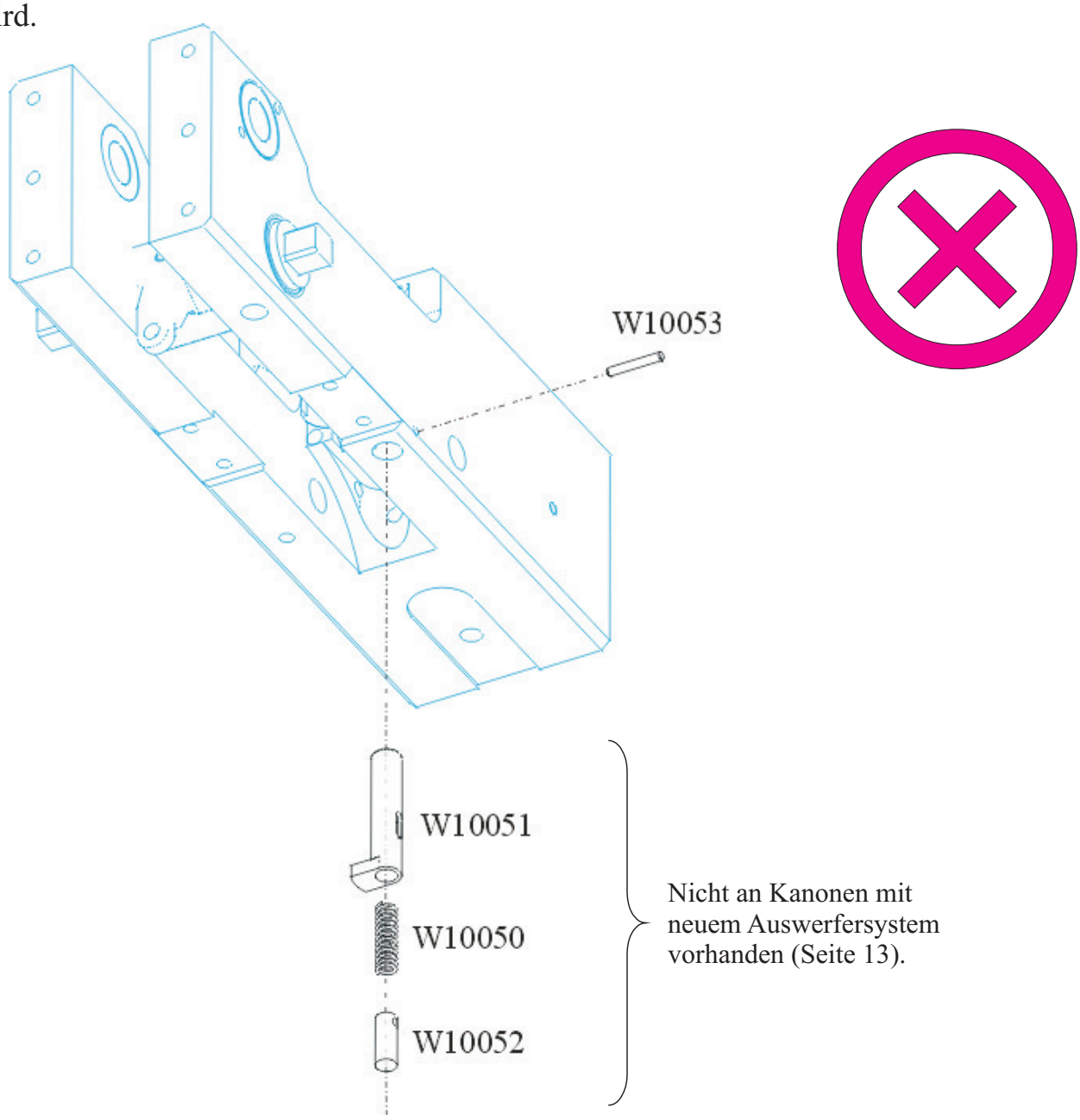
Wenn die Cocking Cam Bushings (W10047 & W10048) ausgewechselt werden müssen, daran denken, dass linke und rechte Bushings NICHT gegeneinander austauschbar sind. Das senkrechte Loch in den Cocking Cam Bushings muss mit den Löchern im Receiver ausgerichtet sein.



Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10045	Breech Block Bushing Pivot	2
W10046	Socket Head Set Screw	2
W10047	Cocking Cam Bushing (L.H.)	1
W10048	Cocking Cam Bushing (R.H.)	1
W10078	Label Warning	1
W10079	Label Warning	2
W90006	Service Label	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Extractor Release Cam Plunger:
Den W10053 Dowel Pin mit einem Austreibedorn austreiben. Bevor der Dorn abgenommen wird, den Daumen vor den W10052 Extractor Release Cam Plunger Plug halten, da dieser unter Federdruck steht. Plunger, Plunger Plug und Plunger Spring können jetzt entfernt werden.
Bei der erneuten Montage darauf achten, dass das Loch im W10051 Extractor Release Cam Plunger und dem W10052 Extractor Release Cam Plunger Plug mit dem Loch im Receiver ausgerichtet ist, bevor der W10053 Dowel Pin wieder an seinen Platz getrieben wird.



Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10050	Cocking Cam Plunger Spring	1
W10051	Extractor Release Cam Plunger	1
W10052	Extractor Release Cam Plunger Plug	1
W10053	Dowel Pin	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

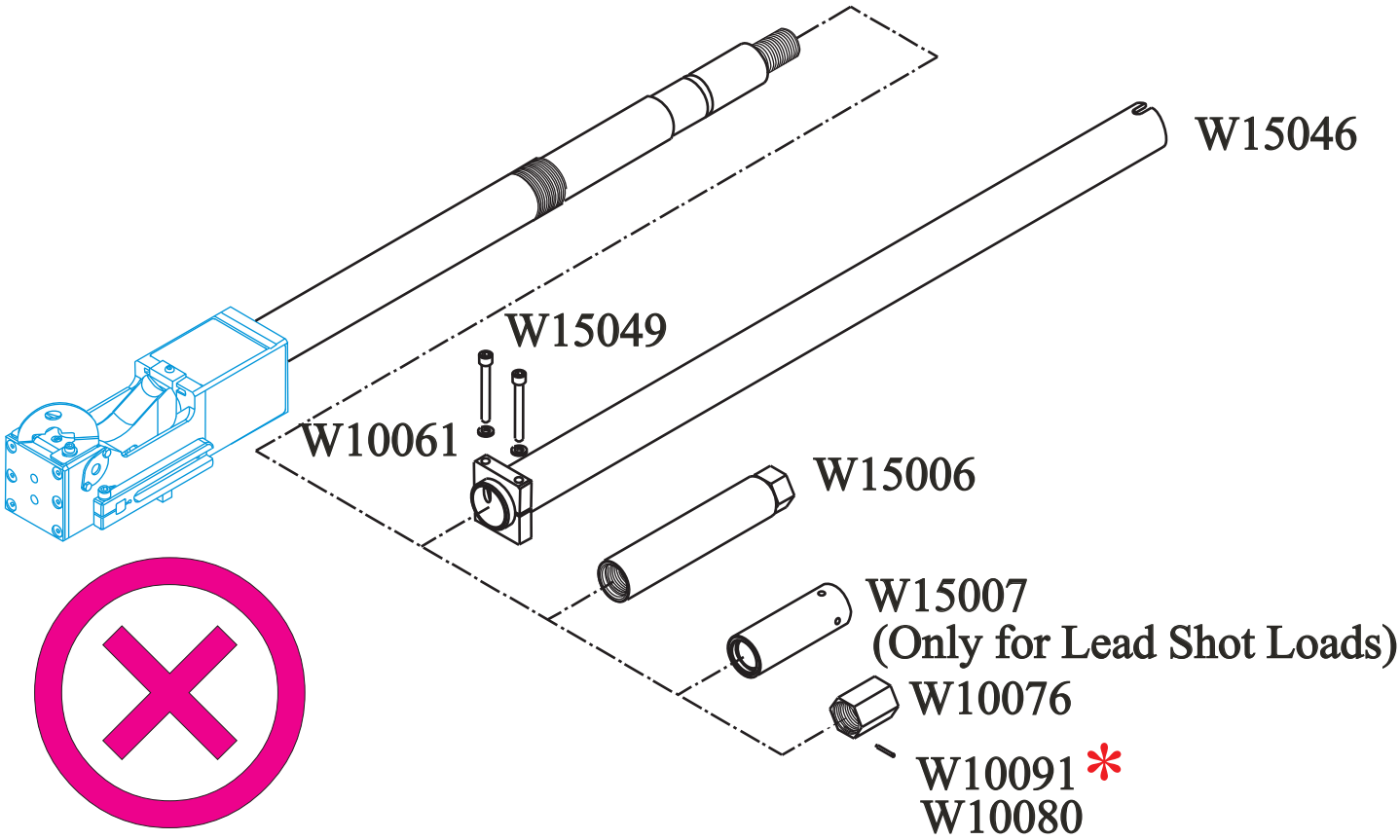
Rohr - Die folgenden Zubehörteile sind erhältlich:

Long Barrel Extension W15046
Die 2 W15049 Socket Head Screws entfernen und den Long Barrel Extension über das Rohr schieben, bis die 2 Socket Head Screws in die Nut im Rohr passen.

Rifled Barrel Extension W15006
Spring Pin W10080 austreiben. Dann den W10076 Cap abschrauben. Den W15006 Rifled Barrel Extension anschrauben und mit einem Moment von 150 foot pounds anziehen, dann mit Hilfe eines Bohrkörners durch einen Grat in den 2 Nuten den Rifled Barrel Extension sichern.

Vor der Montage des W15006 Rifled Barrel Extensions oder der erneuerten Montage des W10076 Caps, Gewinde mit einer Hochtemperatur (1400°C) Anti Festbrennungs- Spezialpaste einschmieren.

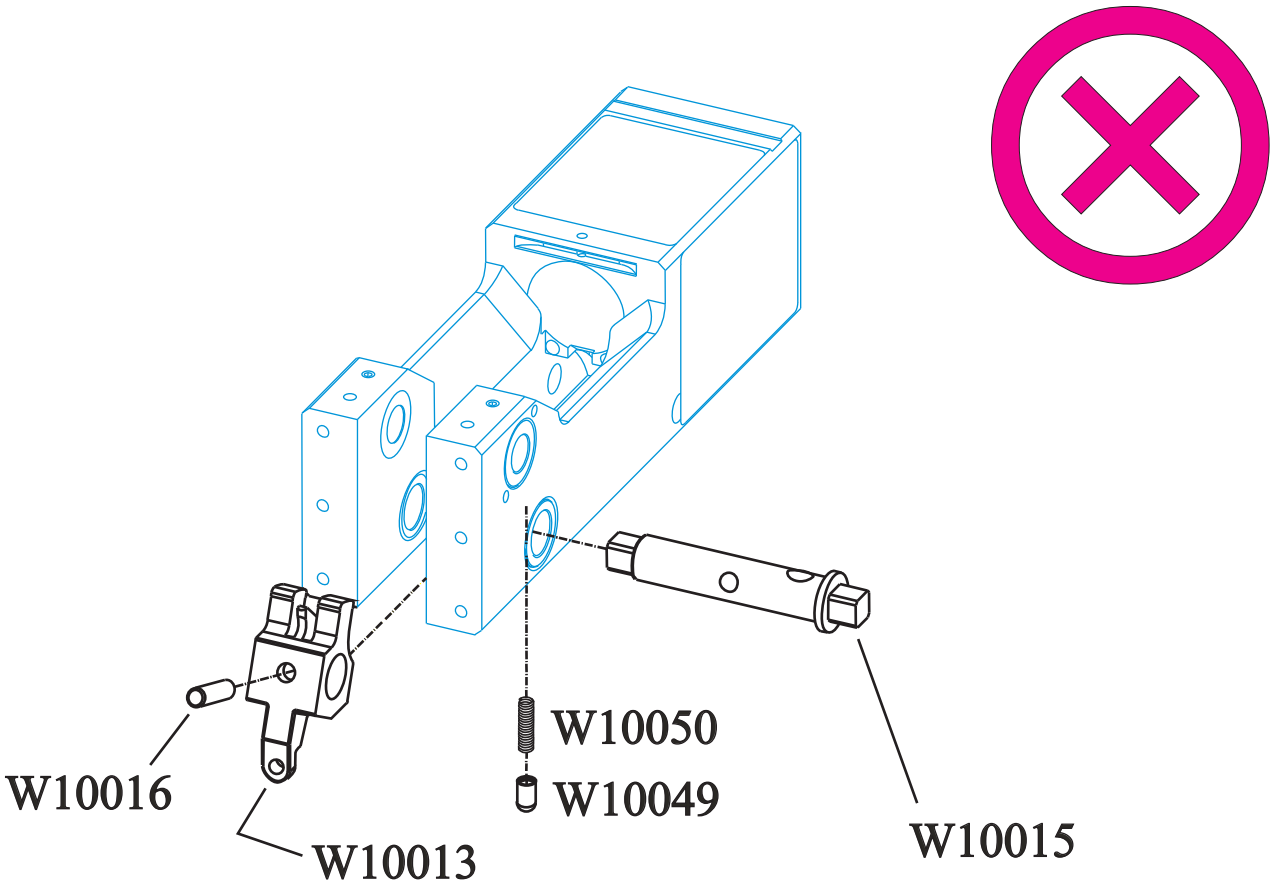
Wenn das Rifled Barrel Extension wieder entfernt wird, muss der W10076 Cap erneut montiert werden, um die Gewinde zu schützen. Es ist äußerst wichtig, dass der W10080 Spring Pin wieder an seinen Platz getrieben wird, um zu verhindern, dass die W10076 Cap sich von alleine herausschraubt.



	Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
	W10061	Lock Washer	2
	W10076	Cap	1
*	W10080	Spring Pin (2,38*22,35 mm) Neu	1
	W10091	Spring Pin (3,30*22,35 mm) Alt	1
	W15006	Rifled Barrel Extension	1
	W15007	Choke-Full	1
	W15046	Long Barrel Extension	1
	W15049	Socket Head Screw	2

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Zum Auseinanderbauen des Cocking Cams:
Den W10016 Cocking Cam Pin mit einem Austreibedorn heraustreiben und den W10013 Cocking Cam entfernen. Dann den W10015 Cocking Cam Shaft von links nach rechts heraustreiben. Wenn der Cocking Cam Shaft entfernt wird, springt der W10049 Cocking Cam Plunger heraus, da er unter dem Druck des W10050 Springs steht.

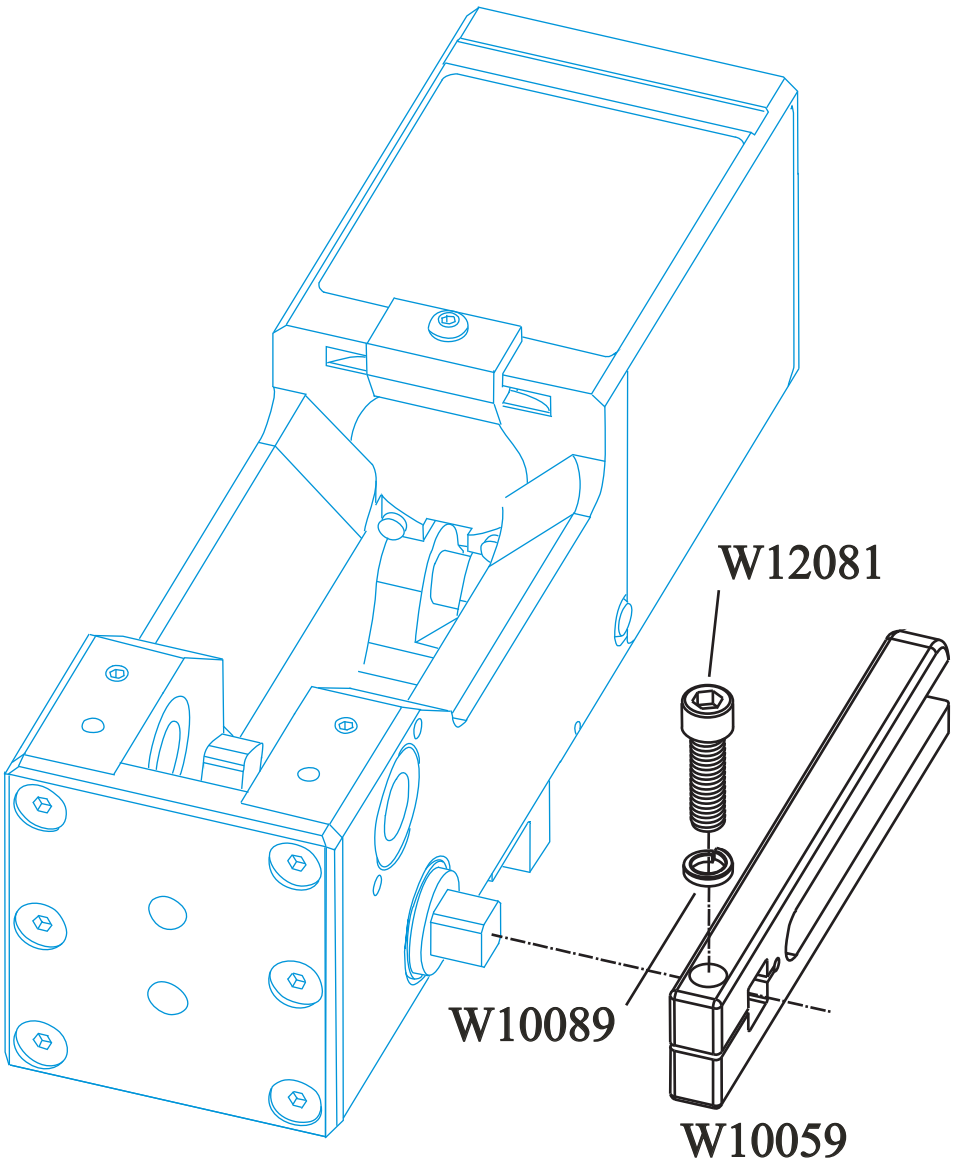


Zum Zusammenbauen des Cocking Cams:
Darauf achten, dass die Löcher im W10013 Cocking Cam und in dem W10015 Cocking Cam Shaft ausgerichtet sind, bevor der W10016 Cocking Cam Pin eingetrieben wird.

Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10013	Cocking Cam	1
W10015	Cocking Cam Shaft	1
W10016	Cocking Cam Pin	1
W10049	Cocking Cam Plunger	1
W10050	Cocking Cam Plunger Spring	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

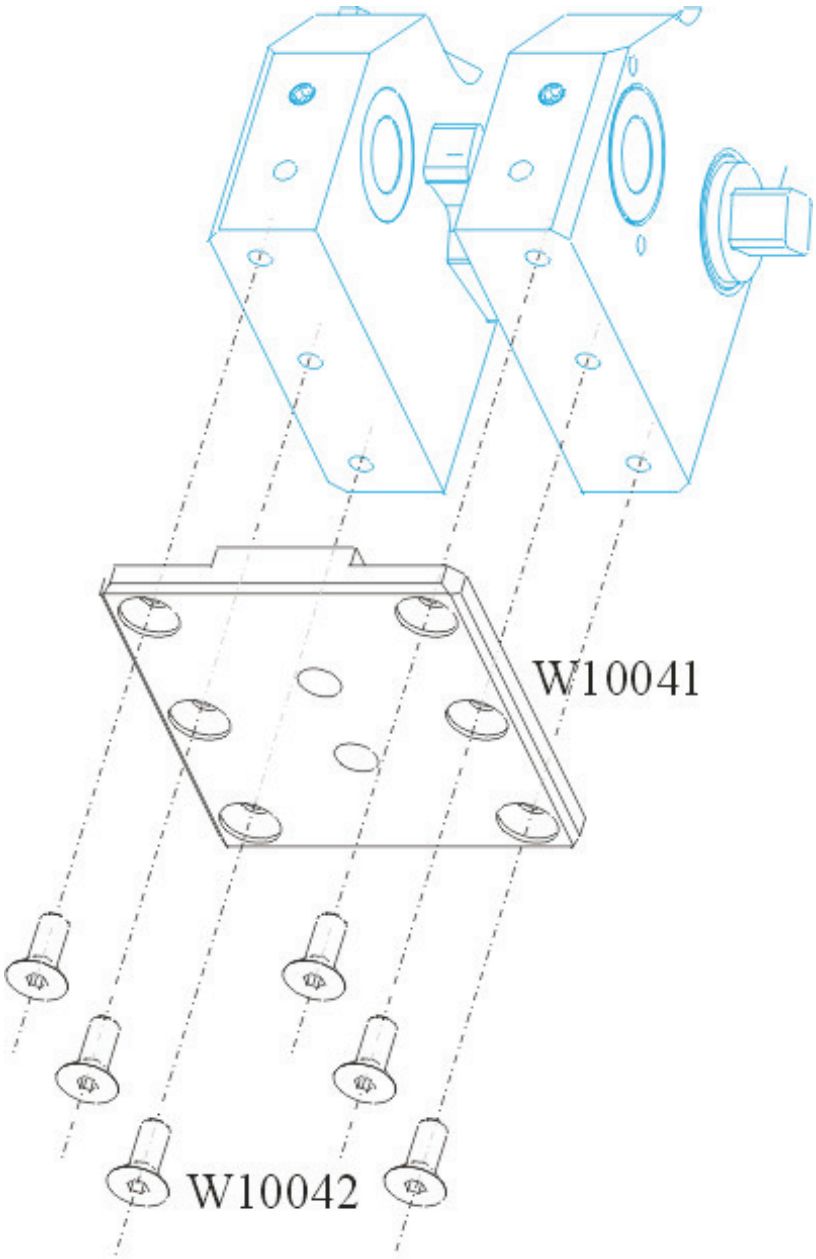
Camming Link W10059
Um zu entfernen: den W12081 Socket Head Cap Screw



Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10059	Camming Link	1
W10089	Lock Washer	1
W12081	Socket Head Cap Screw	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

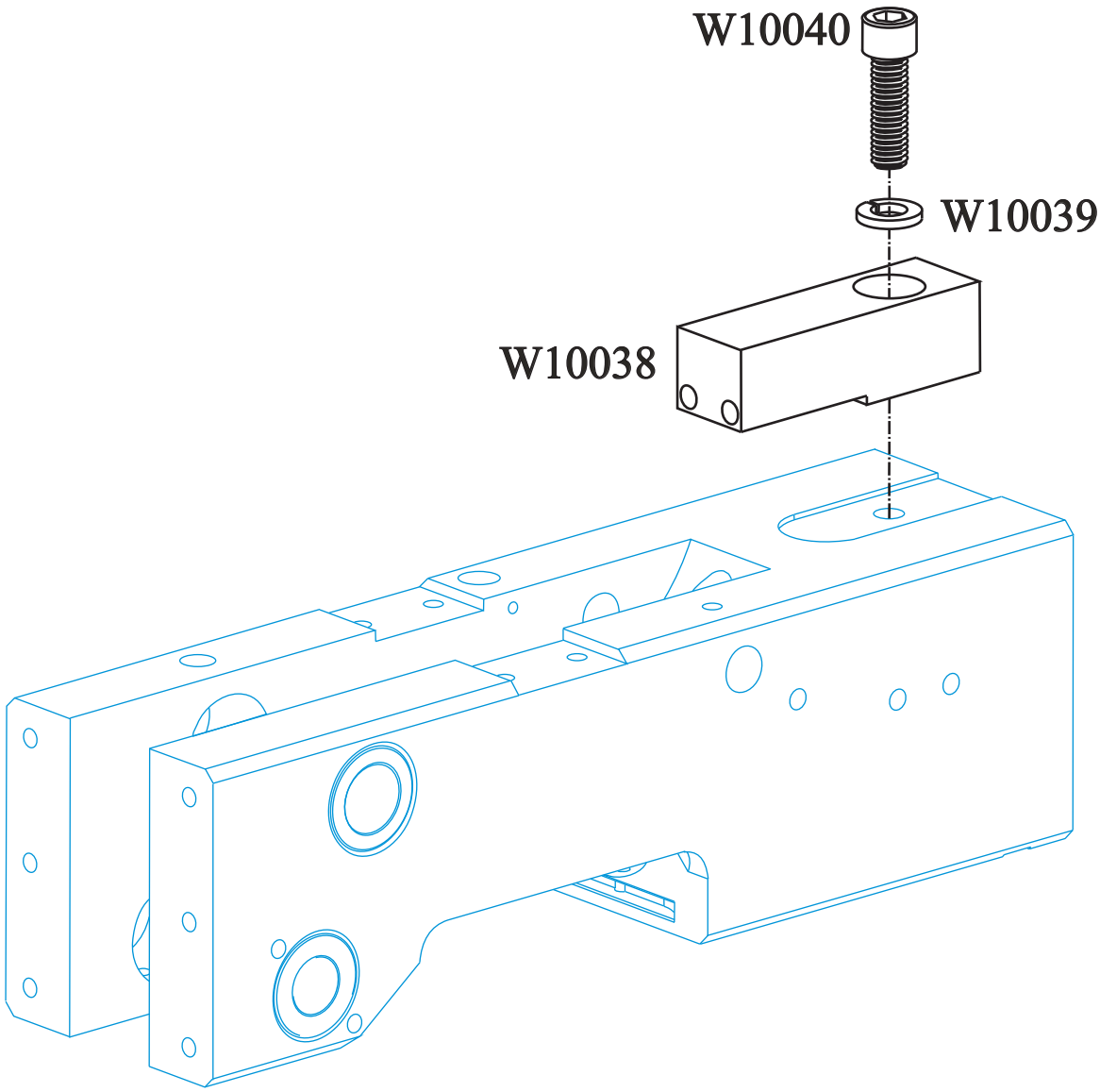
Back Plate:
Auf keinen Fall entfernen. Falls eine der W10042 Flat Head Screws sich lockert, fest anziehen und mit Loctite versiegeln. Falls die Schrauben ersetzt werden müssen, ist es sehr wichtig, die Schrauben mit einer Gebläselampe 20 bis 30 Sekunden aufzuwärmen und umgehend auszuschrauben. Den Vorgang für alle sechs Schrauben wiederholen. Ohne Aufwärmen können die Schrauben sehr fest sitzen.



Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
W10041	Back Plate	1
W10042	Flat Head Socket Screw	6

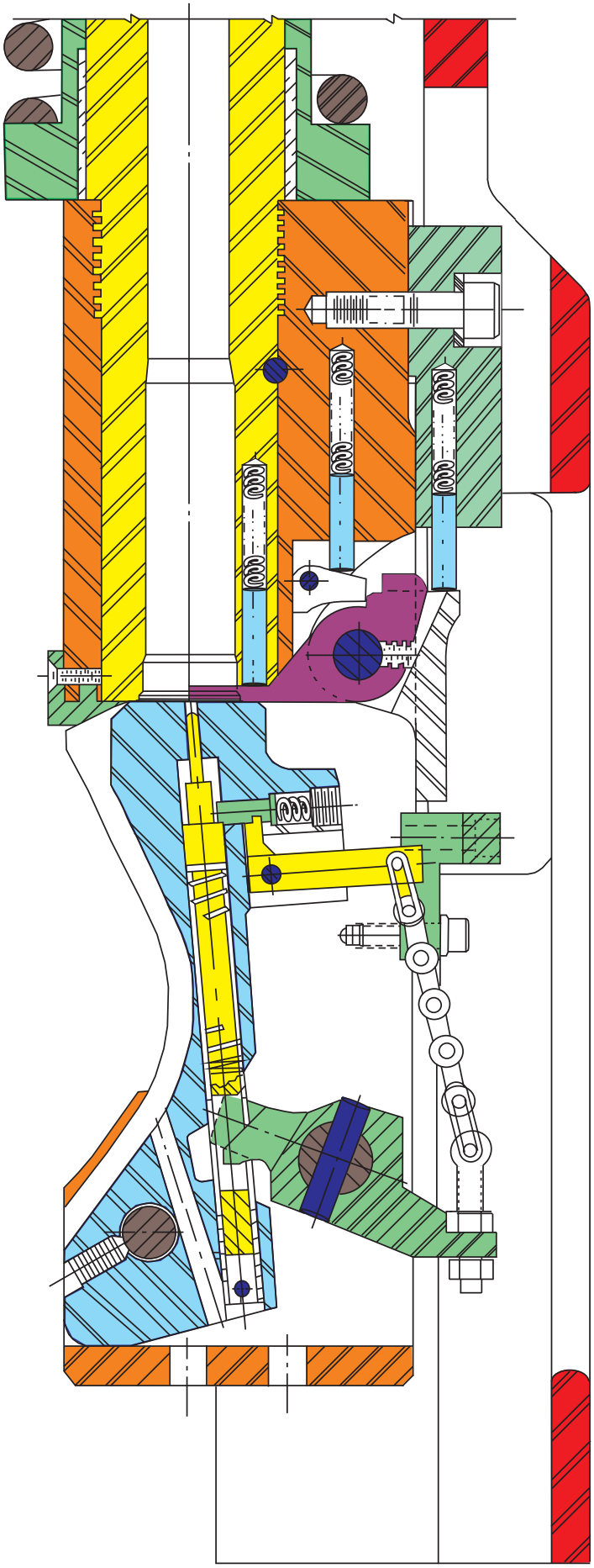
WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Guide Block:
Den W10040 Socket Head Cap Screw entfernen, dann kann der W10038 Guide Block ausgewechselt werden. Kanonen mit altem Auswurfsystem (Seite 12) haben Guide Block ohne Löcher für Federn. Der neue Guide Block kann für alle Kanonen verwendet werden.



	Bestellnr.	Bezeichnung	benötigte Stückzahl
	W10038	Guide Block	1
	W10039	Lock Washer	1
Seite 22	W10040	Socket Head Cap Screw	1

WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk



WINCHESTER INDUSTRIAL SERVICE
V. Parbst & Søn
Borsholmvej 41,
3000 Helsingør, Dänemark
Tel: +(45) 49 76 54 00
Fax: +(45) 49 76 54 20
e-mail: winchester@parbst.dk

Fehlerbehebung

	Problem	Behebung	Seite
Kanone schießt nicht	1. Der Firing Pin ist beschädigt oder verbogen.	1. Ersetzen.	9/10
	2. Schwacher Firing Pin Spring.	2. Ersetzen.	9/10
	3. Schmutz zwischen dem Firing Pin und dem Breech Block.	3. Zerlegen, reinigen und wieder zusammenbauen.	9/10
	4. Zerbrochener Trigger.	4. Ersetzen.	9/10
	5. Der Set Screw W10011 ist weg, wobei der Sear Spring W10008 herausgefallen ist.	5. Den Spring und den Set Screw ersetzen. Den Set Screw eindrehen bis es bündig mit dem Breech Block ist und mit einem Körnergrat sichern.	9/10
	6. Falsche Benutzung des Lanyards.	6. Den Lanyard nach hinten ziehen. Bewegung nach unten löst nicht unbedingt einen Schuß aus.	6
Patronen-hülsen-auswurf funktio-niert nicht	1. Schmutzige Kammer.	1. Die Kammer mit dem Steel Wire Brush W15041 und mit Lösungsmittel* reinigen, vollständig trockenreiben.	--
	2. Schmutz zwischen dem Extractor und dem Receiver.	2. Die Extractor Senke in der Kammer mit Druckluft und Lösungsmittel* reinigen, die Kammer vollständig trockenreiben.	12/13
	3. Zerbrochener Extractor.	3. Teil ersetzen.	12/13
	4. Beschädigter Extractor Spring, 2 St.	4. Teile ersetzen.	12/13
Breech Block schwer zu öffnen/ schließen	1. Schmutz zwischen dem Breech Block und dem Receiver.	1. Den Breech Block entfernen, alle Oberflächen mit Lösungsmittel* reinigen, die Kammer vollständig trockenreiben und wieder zusammenbauen.	8
	2. Reibung zwischen dem Breech Block Pin und dem Receiver Bushings W10045.	2. Den Breech Block Pin entfernen, die Buchse und den Stift reinigen und wieder zusammenbauen.	8/16
	3. Schmutziger Cocking Cam.	3. Den Cocking Cam und die Berührungsflächen des Breech Blocks mit Lösungsmittel* reinigen, vollständig trockenreiben und wieder zusammenbauen.	19
	4. Schmutziger Cocking Cam Shaft und Receiver Bushings.	4. Den Cocking Cam Shaft entfernen, mit Lösungsmittel* reinigen, vollständig trockenreiben und wieder zusammenbauen. (Nur entfernen, wenn absolut erforderlich.)	19
	5. Der Cocking Cam Pin W10016 hat sich gelöst.	5. Den Pin ersetzen und die Lochkante im Cocking Cam mit einem Hammer vernieten.	19

* Trockenes Schmiermittel benutzen, zum Reinigen der Kanone niemals Petroleum basiertes Ölspray benutzen.