



Gültig für:

KBC 36 MAGFORCE, JMC MAGFORCE 90



Beschriebene Gerätetypen

Inhalt

1	Beschriebene Gerätetypen	4
2	Technische Daten	5
3	Verwendete Symbole	6
4	Hinweise und Vorschriften	7
5	Sicherheitshinweise	8
6	Benötigte Werkzeuge, Schmier- und Hilfsstoffe	10
6.1	Standardwerkzeuge	10
6.2	Sonderwerkzeuge	10
6.3	Benötigte Schmier- und Hilfsstoffe	10
7	Prüf- und Diagnosemöglichkeiten	11
8	Demontage	12
8.1	Netzkabel entfernen	12
8.2	Gehäuse demontieren	13
8.2.1	Schutzgitter entfernen	13
8.2.2	Handgriff entfernen	14
8.2.3	Bedienfeld entfernen	15
8.2.4	Gehäusehälften entfernen	16
8.3	Elektronik entfernen	18
8.4	Magnetfuß entfernen	20
8.5	Motor entfernen	22
8.6	Getriebe demontieren	23
8.6.1	Schlauchtülle entfernen	23
8.6.2	Getriebedeckel oben demontieren	24
8.6.3	Getriebedeckel unten entfernen	26
8.6.4	Getriebe entfernen	27
8.7	Bohrwelle demontieren	28
8.8	Vorschubwelle demontieren	30
9	Montage	32
9.1	Vorschubwelle montieren	32
9.2	Bohrwelle montieren	33
9.3	Getriebe montieren	36
9.3.1	Getriebe platzieren	36



**Beschriebene Gerätetypen**

9.3.2	Getriebedeckel unten platzieren	37
9.3.3	Getriebedeckel oben montieren.....	38
9.3.4	Schlauchtülle platzieren	41
9.4	Motor platzieren	42
9.5	Magnetfuß platzieren.....	44
9.6	Elektronik platzieren	45
9.7	Gehäuse montieren.....	47
9.7.1	Gehäusehälften platzieren.....	47
9.7.2	Bedienfeld platzieren.....	49
9.7.3	Handgriff platzieren	50
9.7.4	Schutzgitter montieren	51
9.8	Netzkabel platzieren.....	52
10	Prüfung nach Reparatur	53
11	Kennzeichnungspflicht.....	54



**Beschriebene Gerätetypen**

1 Beschriebene Gerätetypen

Diese Reparaturanleitung beschreibt die Reparatur folgender Gerätetypen:

Gerätetyp	Materialnummer
KBC 36 MAGFORCE	7 273 23
JMC MAGFORCE 90	7 273 23





2 Technische Daten

Technische Daten

Die vollständigen technischen Daten finden Sie in der Betriebsanleitung des jeweiligen Geräts.

Sonderwerkzeuge

Den Sonderwerkzeugkatalog finden Sie im elektronischen Informationssystem von FEIN.

Schmier- und Hilfsstoffe

Den Schmierstoffkatalog finden Sie im elektronischen Informationssystem von FEIN.

Ersatzteillisten

Ersatzteillisten und Explosionszeichnungen finden Sie im Internet in unserem Ersatzteilkatalog, den Sie über die FEIN-Website erreichen.

Anschlussplan

Den Anschlussplan finden Sie im elektronischen Informationssystem von FEIN.

Zur weiteren Reparaturausführung notwendige Dokumente

- Schmierstoffkatalog FEIN
- Sonderwerkzeugkatalog FEIN
- Alle relevanten Servicekommunikationen





Verwendete Symbole

3 Verwendete Symbole

	Weist auf Maßnahmen hin, um Verletzungsrisiken zu vermeiden.
	Vorsicht Quetschgefahr.
	Vorsicht Schnittgefahr.
	ESD-Warnzeichen für die Kennzeichnung elektrostatisch gefährdeter Baugruppen und Bauelemente.
	Weist auf Informationen oder Anweisungen hin, die befolgt werden sollten. Die Nichtbeachtung kann zu Schäden und Fehlfunktionen führen.
	Betriebsanleitung lesen.
	Dieses Ersatzteil muss nach der Demontage immer erneuert werden.
	Kennzeichnet Hinweise, die Informationen oder Anweisungen geben, die zum besseren Verständnis und einer effektiveren Nutzung des Produkts beitragen können.
	Teil der Navigationsoberfläche.





4 Hinweise und Vorschriften

Hinweis

Diese Anleitung ist ausschließlich für technisch geschultes Personal. Eine mechanische und elektrische Ausbildung wird vorausgesetzt.

Nur Original FEIN Ersatzteile verwenden!



Lesen Sie sich die Betriebsanleitung des Produktes vor der Reparatur durch.

Vorschriften

Bitte beachten Sie, dass Elektrowerkzeuge grundsätzlich nur durch Elektrofachkräfte repariert, gewartet und geprüft werden dürfen, da durch unsachgemäße Instandsetzung erhebliche Gefährdungen für den Benutzer entstehen können.

Außerhalb Deutschlands müssen jeweils die im einzelnen Land gültigen Vorschriften eingehalten werden!

Nach Reparaturen sind die Vorschriften nach **DIN VDE 0701-0702** zu beachten.

Bei Inbetriebsetzung sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gilt das Geräte- und Produktsicherheitsgesetz.

Haftungsausschluss

Die Inhalte dieser Dokumentation wurden sorgfältig geprüft und nach bestem Wissen erstellt. Die C. & E. Fein GmbH übernimmt keinerlei Gewähr für die Vollständigkeit, Aktualität, Qualität und Korrektheit der bereitgestellten Informationen.

Haftungsansprüche gegen die C. & E. Fein GmbH, welche sich auf Schäden materieller oder ideeller Art beziehen, die durch die Nutzung oder Nichtnutzung der dargebotenen Informationen bzw. durch die Nutzung fehlerhafter und unvollständiger Informationen verursacht wurden, sind ausgeschlossen. Grundsätzlich ausgenommen sind Ansprüche bei grob fahrlässigen und vorsätzlichen Handlungen.





5 Sicherheitshinweise

5.1 Aufbau

Signalwort der Gefahrenklassifikation!

Art und Quelle der Gefahr.

Mögliche Folgen.

Maßnahme, die ergriffen werden muss, um diese Gefahr zu vermeiden.

5.2 Gefahrenklassifikation

Warnung

Dieser Warnhinweis bezeichnet eine gefährliche Situation. Wenn die Situation nicht gemieden wird, können schwere Verletzungen oder Tod die Folge sein.

Warnung!

Art und Quelle der Gefahr.

Mögliche Folgen.

Maßnahme, die ergriffen werden muss, um diese Gefahr zu vermeiden.

Vorsicht

Dieser Warnhinweis bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn die Situation nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein. Darf auch als Warnung vor Sachschaden verwendet werden.

Vorsicht!

Art und Quelle der Gefahr.

Mögliche Folgen.

Maßnahme, die ergriffen werden muss, um diese Gefahr zu vermeiden.





Sicherheitshinweise

Hinweis

Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation. Wenn die Situation nicht gemieden wird, kann das Produkt oder etwas in seiner Umgebung beschädigt werden.



Hinweis!

Art und Quelle der Gefahr.

Schädigung des Produkts oder seiner Umgebung.

Maßnahme, die ergriffen werden muss, um diese Gefahr zu vermeiden.

5.3 Information

Kennzeichnet Hinweise, die Informationen oder Anweisungen geben, die zum besseren Verständnis und einer effektiveren Nutzung des Produkts beitragen können.



Information

Anwendungstipp

5.4 ESD- Schutz

Schäden durch elektrostatische Aufladung.

Die Elektronik kann, durch nicht Beachten der Sicherheitsbestimmungen für ESD-Schutz, beschädigt werden.

Montage / Demontage-Arbeiten an der Elektronik, ausschließlich an einem ESD geschützten Arbeitsplatz durchführen.



ESD

Vermeidung von Elektronik - Ausfällen





Benötigte Werkzeuge, Schmier- und Hilfsstoffe

6 Benötigte Werkzeuge, Schmier- und Hilfsstoffe

6.1 Standardwerkzeuge

Torx	T15
Torx	T20
Sicherungsringzange	
Schlitzschraubendreher	
Innensechskantschlüssel	3 mm, 4 mm, 5 mm, 8 mm
Innenabzieher	
Ratschenschraubendreher	
Steckschlüssel	½ Zoll vierkant
Hülse	ø innen 15 mm, ø außen 29 mm
Hülse	ø innen 16 mm, ø außen 22 mm
Hülse	ø innen 22,3 mm, ø außen 33,7 mm
Hülse	ø innen 38 mm, ø außen 42 mm
Heißluftfön	

6.2 Sonderwerkzeuge

Montagehilfe	SW0045
Montagehilfe* (*zum Entfernen der Schlauchtülle)	SW0068

6.3 Benötigte Schmier- und Hilfsstoffe

Fett	SM0020	45 g	Getriebe oben
Fett	SM0020	12 g	Getriebe unten
Fett	SM0016	n. a.	Vorschubwelle, Verzahnung, Bohrwelle, Führungswelle
Schraubensicherungslack	Loctite 270	n. a.	Schrauben, Gewindestifte





7 Prüf- und Diagnosemöglichkeiten

Prüfdaten

Die zulässigen Parameter zur Maschine finden Sie im elektronischen Informationssystem vom FEIN.

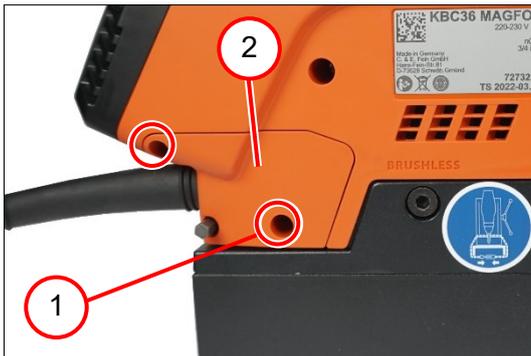


8 Demontage

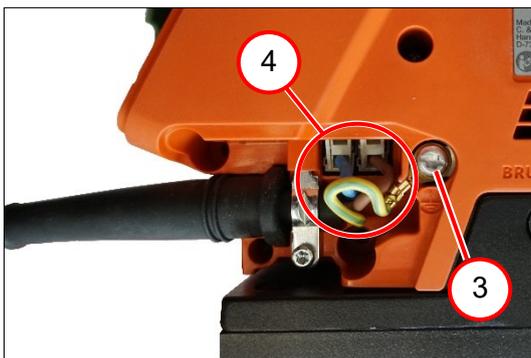
8.1 Netzkabel entfernen

Werkzeuge:

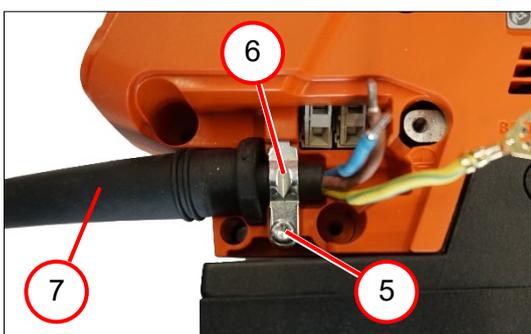
- Torx T15
- Torx T20



1. Die zwei Schrauben (1) herausdrehen.
2. Den Deckel (2) entfernen.



3. Die Schraube (3) herausdrehen.
4. Die Kabel (4) entfernen.



5. Die Schraube (5) herausdrehen.
6. Das Kabelklemmstück (6) entfernen.
7. Das Netzkabel (7) entfernen.



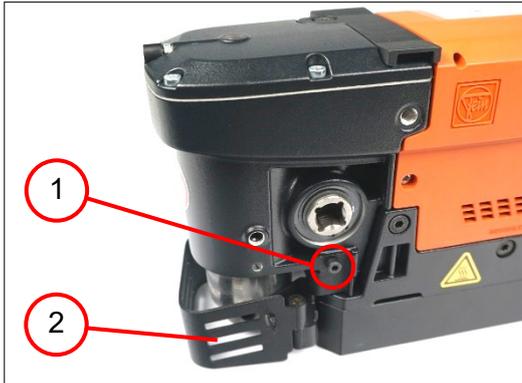
Demontage

8.2 Gehäuse demontieren

8.2.1 Schutzgitter entfernen

Werkzeuge:

- Innensechskantschlüssel 3 mm



1. Die Schraube (1) herausdrehen.
2. Das Schutzgitter (2) entfernen.

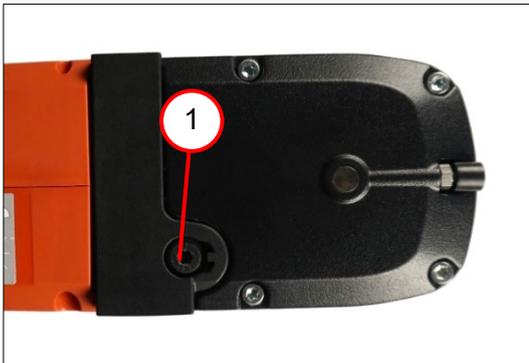


Demontage

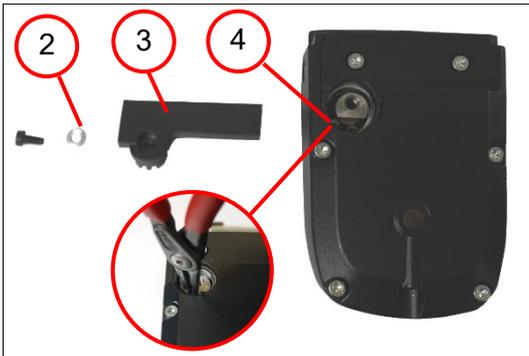
8.2.2 Handgriff entfernen

Werkzeuge:

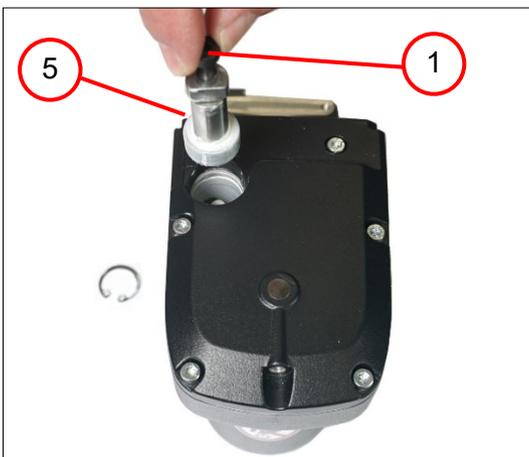
- Innensechskantschlüssel 5 mm
- Sicherungsringzange



1. Die Schraube (1) herausdrehen.



2. Die Scheibe (2) entfernen.
3. Den Handgriff (3) entfernen.
4. Den Sicherungsring (4) entfernen.



5. Die Führungswelle (5) mit Hilfe der Schraube (1) entfernen.

8.2.3 Bedienfeld entfernen

Werkzeuge:

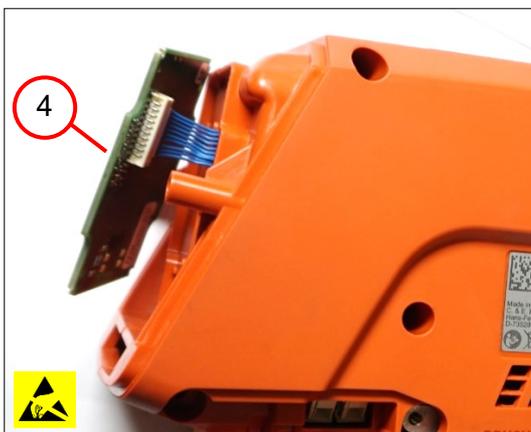
- Torx T 20



1. Die zwei Schrauben (1) herausdrehen.



2. Den Deckel (2) entfernen.
3. Den Schaltereinsatz (3) entfernen.



4. Die Elektronik (4) entfernen.

8.2.4 Gehäusehälften entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Schutzgitter entfernen
- Handgriff entfernen
- Bedienfeld entfernen
- Netzkabel entfernen

Werkzeuge:

- Torx T 20
- Schlitzschraubendreher



1. Die vier Schrauben (1) herausdrehen.
2. Die Gehäusehälfte (2) entfernen.

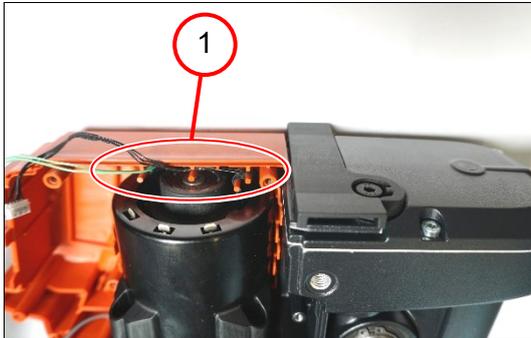
**i** Information

Beim Austausch der Gehäusehälfte muss der neue RFID-Chip registriert werden.



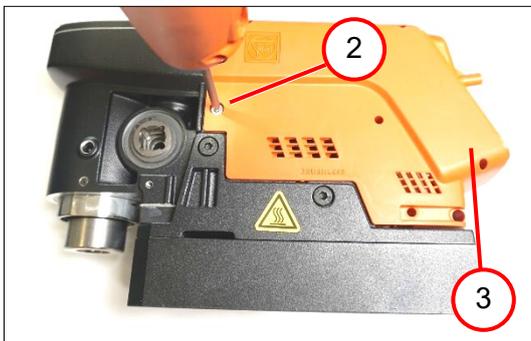
3. Den Dichtring (3) entfernen.

8.2.4 Gehäusehälften entfernen

**i** Information

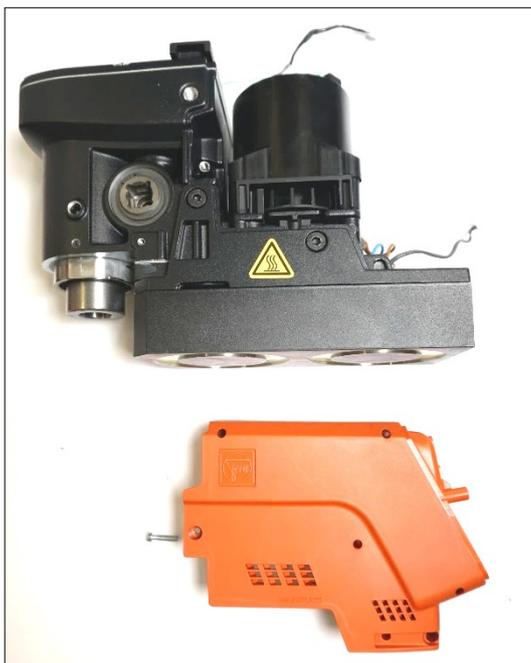
Vor dem Entfernen der Gehäusehälfte zuerst die Elektronik entfernen.

1. Das Kabel (1) aus der Führung entfernen.



2. Die Schraube (2) herausdrehen.

3. Die Gehäusehälfte (3) entfernen.



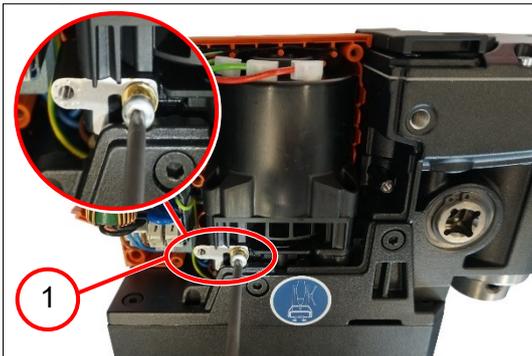
8.3 Elektronik entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

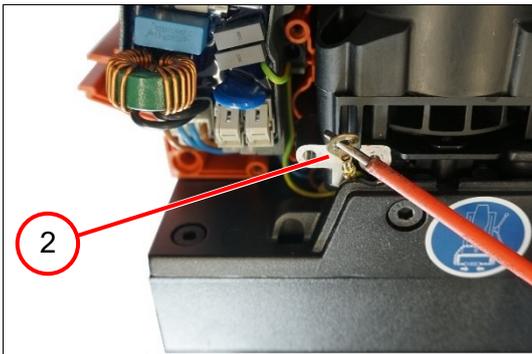
- Gehäusehälfte entfernen

Werkzeuge:

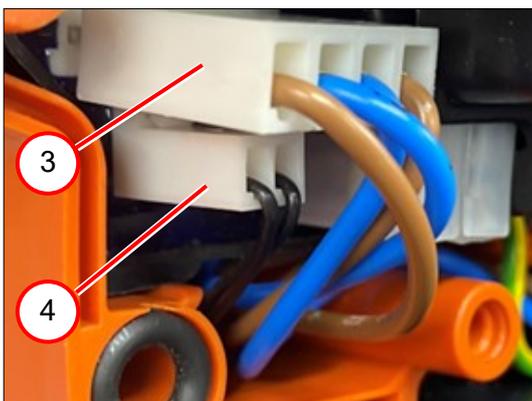
- Torx T20
- Montagehilfe SW0045



1. Die Schraube (1) herausdrehen.

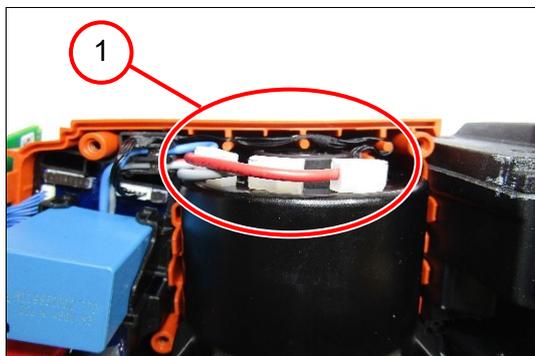


2. Das Kabel (2) entfernen.



3. Die Stecker (3) abziehen.
4. Die Stecker (4) abziehen.

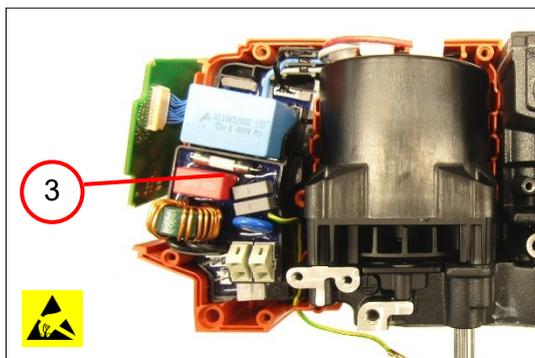
8.3 Elektronik entfernen



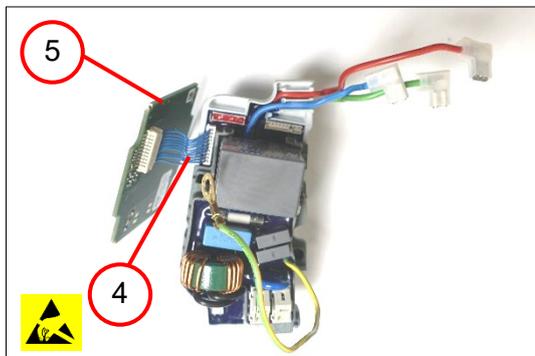
5. Die Stecker (1) abziehen.



6. Den Stecker (2) abziehen.



7. Die Elektronik (3) aus dem Gehäuse entfernen.



8. Das Kabel (4) entfernen.

9. Die Platine (5) entfernen.

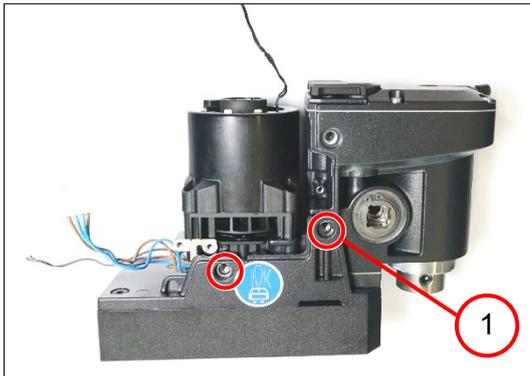
8.4 Magnetfuß entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

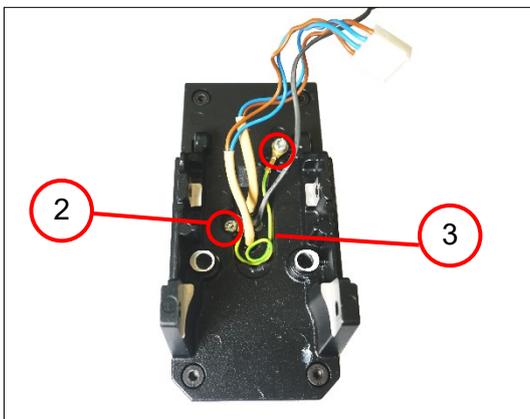
- Elektronik entfernen

Werkzeuge:

- Torx T20
- Innensechskantschlüssel 4 mm



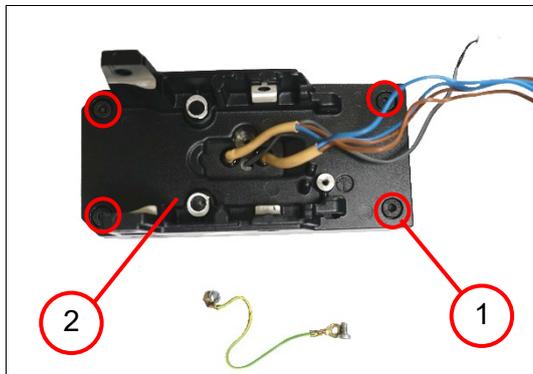
1. Die zwei Schrauben (1) herausdrehen.
2. Schritt 1. auf der anderen Seite wiederholen.



3. Die zwei Schrauben (2) herausdrehen.
4. Das Kabel (3) entfernen.



8.4 Magnetfuß entfernen



5. Die vier Schrauben (1) herausdrehen.
6. Den Rahmen (2) entfernen.



8.5 Motor entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Magnetfuß entfernen

Werkzeuge:

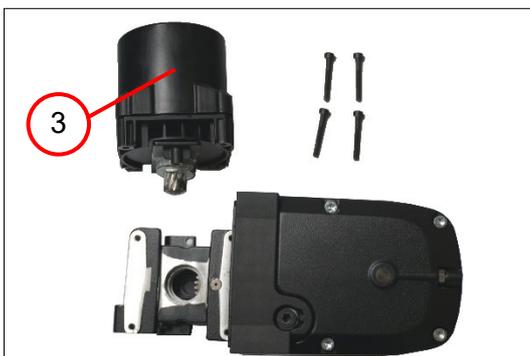
- Innensechskantschlüssel 3 mm
- Torx T20



1. Die zwei Schrauben (1) herausdrehen.



2. Die vier Schrauben (2) herausdrehen.



3. Den Motor (3) entfernen.

8.6 Getriebe demontieren

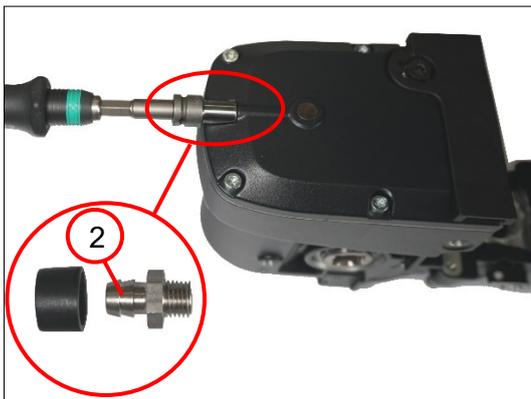
8.6.1 Schlauchtülle entfernen

Werkzeuge:

- Schlitzschraubendreher
- Ratschenschraubendreher
- SW0068



1. Die Hülse (1) entfernen.



2. Das Schlauchtülle (2) entfernen.

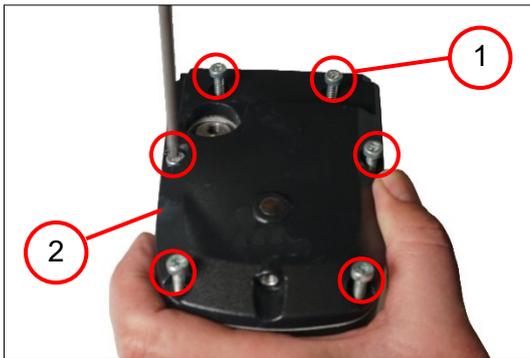
8.6.2 Getriebedeckel oben demontieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Gehäusehälften entfernen

Werkzeuge:

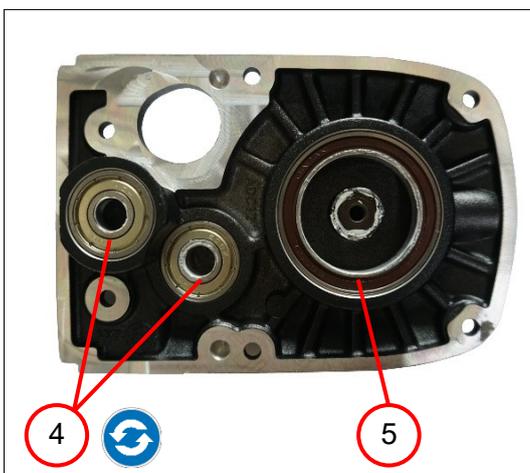
- Torx T20
- Innenabzieher
- Hülse \varnothing innen 15 mm, \varnothing außen 29 mm
- Stempel \varnothing 6 mm



1. Die sechs Schrauben (1) herausdrehen.
2. Den Getriebedeckel (2) entfernen.

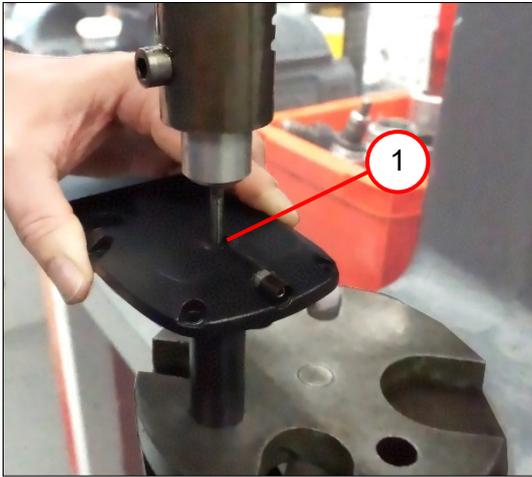


3. Die Dichtung (3) entfernen.

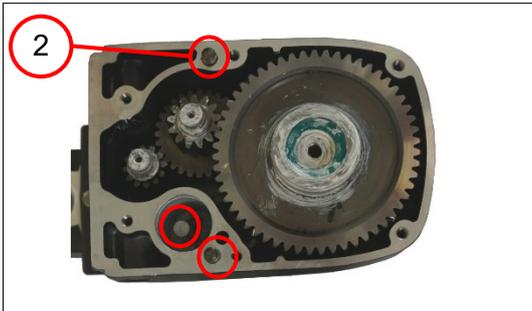


4. Die zwei Rillenkugellager (4) entfernen.
5. Das Rillenkugellager (5) entfernen.

8.6.2 Getriebedeckel oben demontieren



6. Das Anschlussstück (1) auspressen.



7. Die drei Zylinderstifte (2) entfernen.

Demontage

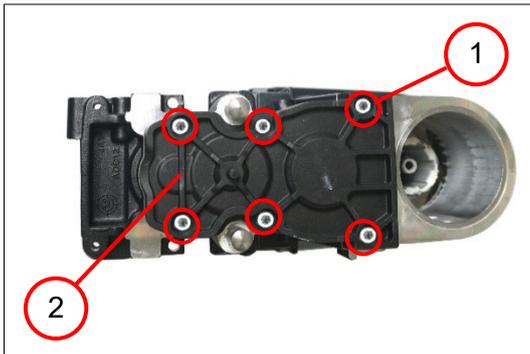
8.6.3 Getriebedeckel unten entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

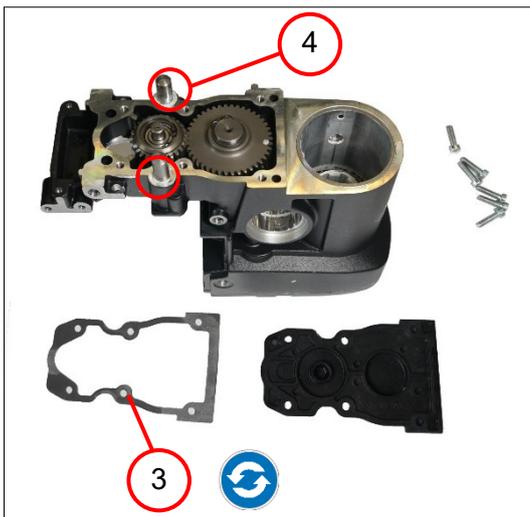
Motor entfernen

Werkzeuge:

- Torx T20



1. Die sechs Schrauben (1) herausdrehen.
2. Den Getriebedeckel (2) entfernen.



3. Die Dichtung (3) entfernen.
4. Die zwei Zylinderstifte (4) entfernen.



Demontage

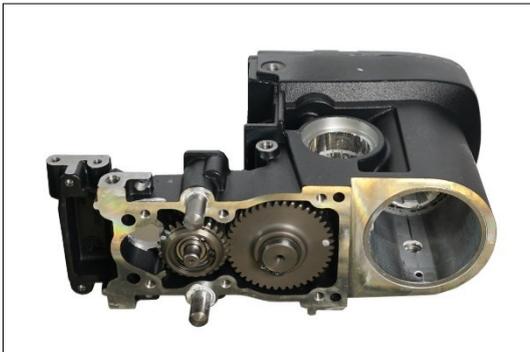
8.6.4 Getriebe entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Netzkabel entfernen
- Gehäuse demontieren
- Elektronik entfernen
- Magnetfuß entfernen
- Motor entfernen
- Bohrwelle entfernen
- Vorschubwelle entfernen

Werkzeuge:

- Siehe Schritte, die abgeschlossen sein müssen.

**i Information**

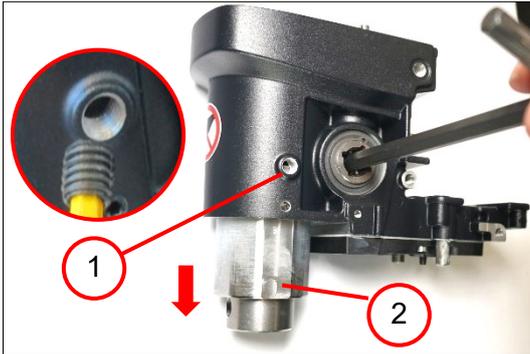
Das Getriebe wird als vormontierte Baugruppe ausgetauscht.



8.7 Bohrwelle demontieren

Werkzeuge:

- Innensechskantschlüssel 8 mm, 4 mm, 5 mm
- Gummihammer
- SW0045



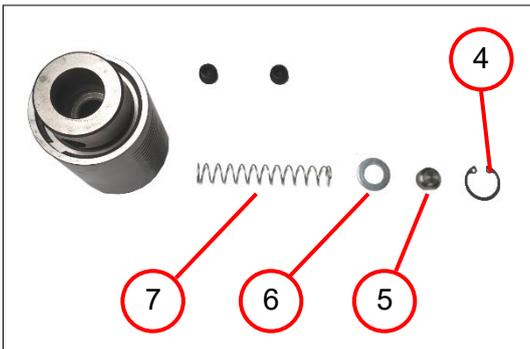
i Information

Die Schrauben mit einem Heißluftfön erwärmen, da diese mit Schraubensicherungslack eingeklebt sind.

1. Den Gewindeschraube (1) herausdrehen.
2. Die Bohrwelle vollständig ausfahren.
3. Die Bohrwelle (2) entfernen.
4. Die zwei Gewindeschrauben (3) herausdrehen.



5. Den Sicherungsring (4) entfernen.
6. Den Kolben (5) entfernen.
7. Die Scheibe (6) entfernen.
8. Die Feder (7) entfernen.





8.7 Bohrwelle demontieren



9. Die Dichtung (1) entfernen.



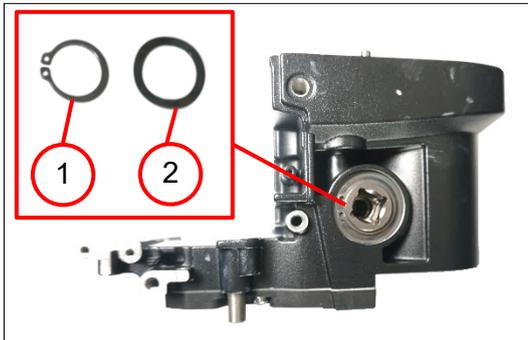
8.8 Vorschubwelle demontieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

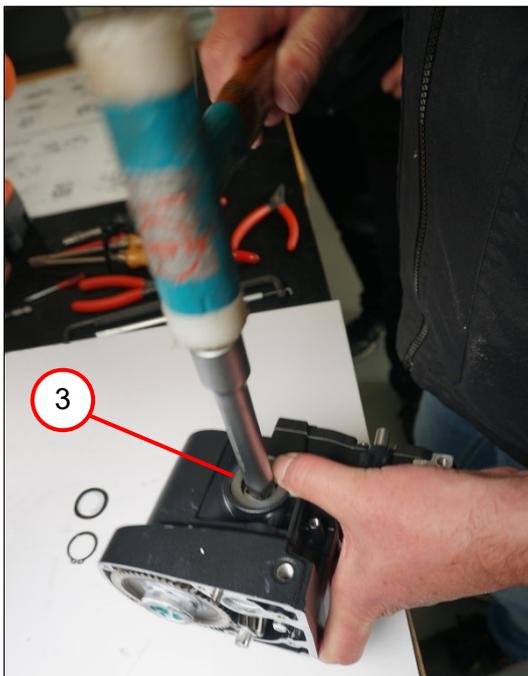
- Bohrwelle entfernen

Werkzeuge:

- Sicherungszange
- Steckschlüssel ½ Zoll vierkant
- Gummihammer

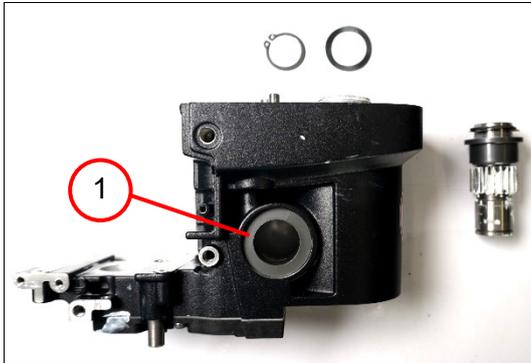


1. Den Sicherungsring (1) entfernen.
2. Die Scheibe (2) entfernen.



3. Die Vorschubwelle (3) entfernen.

8.8 Vorschubwelle demontieren



4. Die Lagerbuchse (1) entfernen.



5. Den Sicherungsring (2) entfernen.

6. Die Scheibe (3) entfernen.

7. Die Lagerbuchse (4) entfernen.

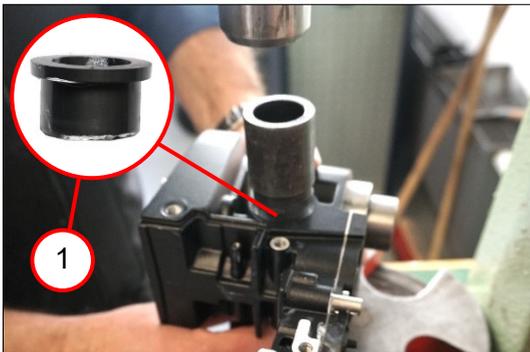


9 Montage

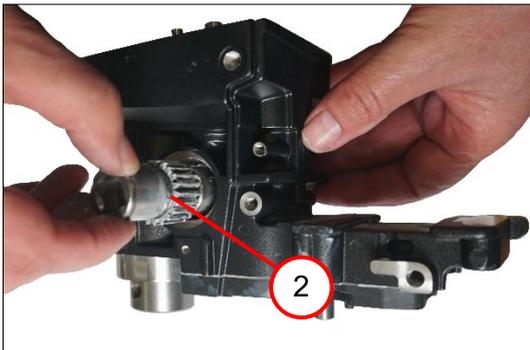
9.1 Vorschubwelle montieren

Werkzeuge:

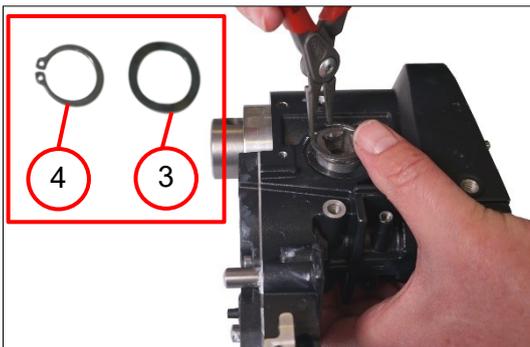
- Dornpresse
- Sicherungsringzange
- Hülse \varnothing innen 22,3 mm; \varnothing außen 33,7 mm



1. Die Buchse (1) einpressen.



2. Die Vorschubwelle einfetten.
3. Die Vorschubwelle (2) platzieren.



4. Die Scheibe (3) platzieren.
5. Den Sicherungsring (4) einpressen.
6. Die Schritte 1., 4. und 5. auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

i Information

Den Sicherungsring einpressen bis er hörbar einrastet.



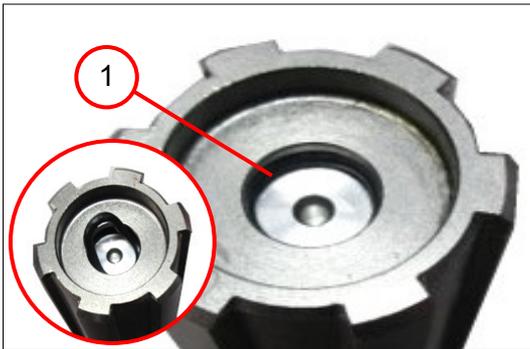
9.2 Bohrwelle montieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

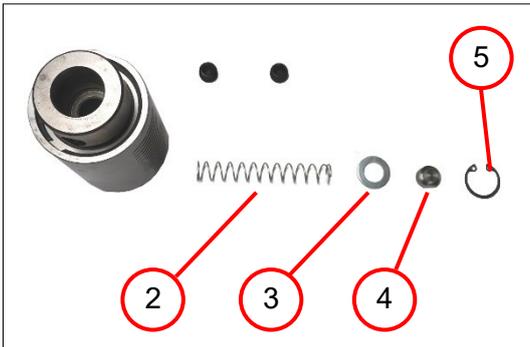
- Vorschubwelle montieren

Werkzeuge:

- SW0045
- Innensechskantschlüssel 4 mm
- Sicherungsringzange



1. Die Dichtung (1) platzieren.

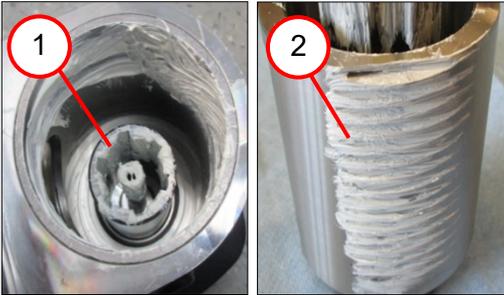


2. Die Feder (2) platzieren.
3. Die Scheibe (3) platzieren.
4. Den Kolben (4) platzieren.
5. Den Sicherungsring (5) platzieren.



6. Die Gewindeschrauben (6) eindrehen.

9.2 Bohrwelle montieren



7. Die Führungsbuchse mit Rohr (1) und die Verzahnung (2) mit Fett bestreichen.

**i** Information

Die Lage der Bohrwelle beachten.

8. Die Bohrwelle (3) platzieren.

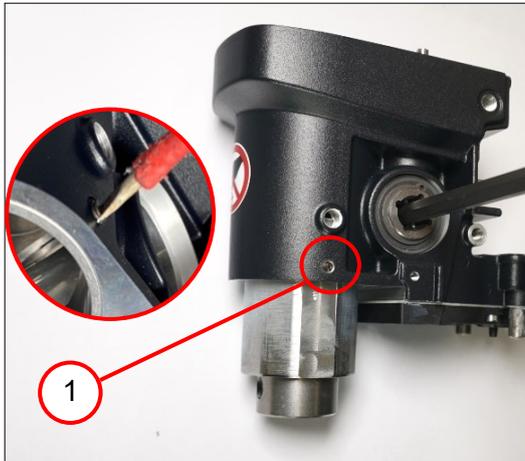
**i** Information

Den Gewindestift (4) mit Loctite 270 benetzen.

Den Gewindestift mit [2,0 Nm] anziehen und wieder um 15° lösen.



9.2 Bohrwelle montieren

**i** Information

Den Gewindestift mit Loctite 270 benetzen.

9. Den Gewindestift (1) oberflächenbündig eindrehen.





9.3 Getriebe montieren

9.3.1 Getriebe platzieren



i Information

Das Getriebe wird als vormontierte Baugruppe ausgetauscht.



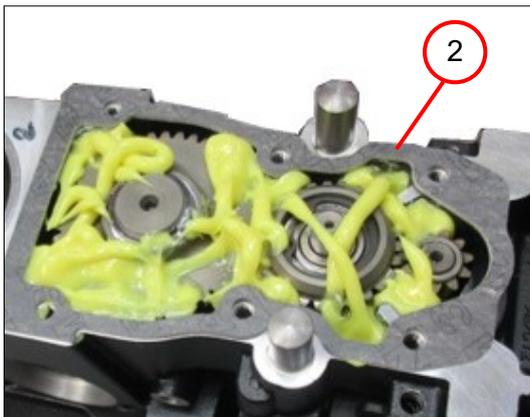
9.3.2 Getriebedeckel unten platzieren

Werkzeuge:

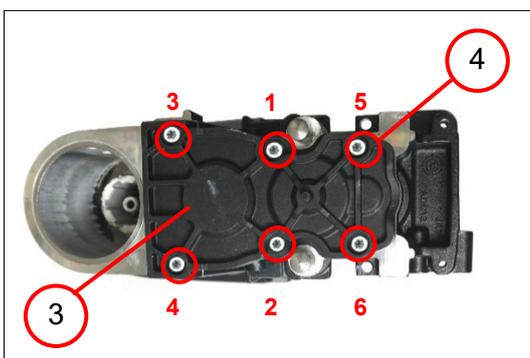
- Torx T20



1. Die zwei Zylinderstifte (1) platzieren.



2. Das Getriebe mit Fett befüllen.
3. Die Dichtung (2) platzieren.



4. Den Getriebedeckel (3) platzieren.
5. Die sechs Schrauben (4) eindrehen [2,4 Nm].

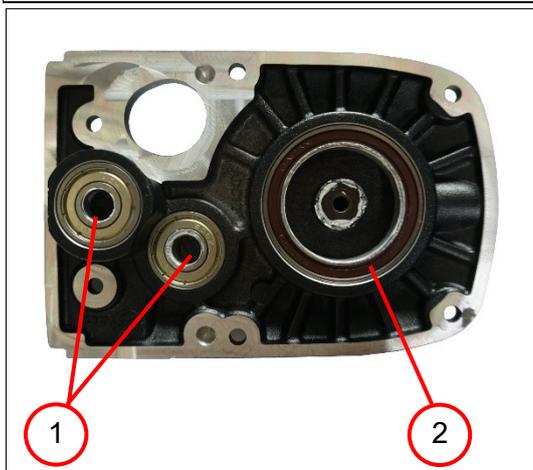
i Information

Auf die Schraubenreihenfolge achten.

9.3.3 Getriebedeckel oben montieren

Werkzeuge:

- Dornpresse
- Auflage \varnothing außen 29
- Hülse \varnothing innen 16 mm, \varnothing außen 22 mm
- Hülse \varnothing innen 38 mm, \varnothing außen 42 mm
- Hülse \varnothing innen 15 mm, \varnothing außen 29 mm



1. Die zwei Rillenkugellager (1) einpressen.
2. Das Rillenkugellager (2) einpressen.

i Information

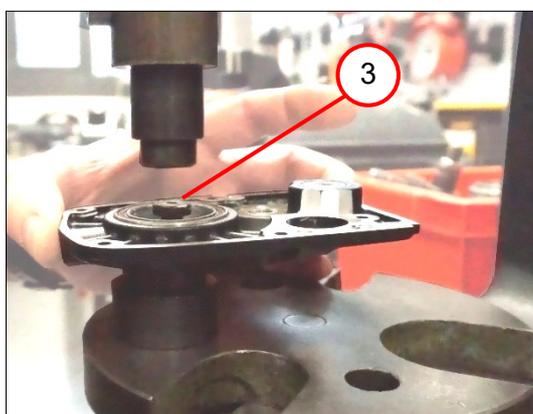
Beim Einpressen der Rillenkugellager muss der Getriebedeckel parallel zur Auflage ausgerichtet sein.



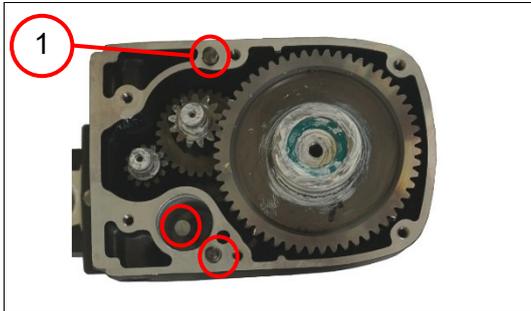
3. Das Anschlussstück (3) einpressen.

i Information

Beim Einpressen der Rillenkugellager muss der Getriebedeckel parallel zur Auflage ausgerichtet sein.



9.3.3 Getriebedeckel oben montieren



4. Die drei Zylinderstifte (1) platzieren.



5. Die Führungswelle einfetten.
6. Die Führungswelle platzieren.
7. Den Sicherungsring platzieren.

i Information

Die Lage des Sicherungsring beachten.



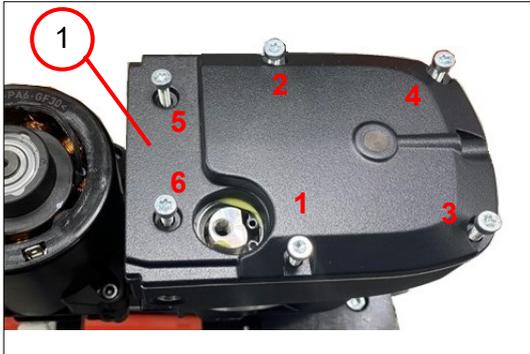
8. Das Getriebe mit Fett befüllen.



9. Die Dichtung (2) platzieren.



9.3.3 Getriebedeckel oben montieren



10. Den Getriebedeckel (1) platzieren.
11. Die sechs Schrauben eindrehen [3,4 Nm].

Information

Auf die Schraubenreihenfolge achten.



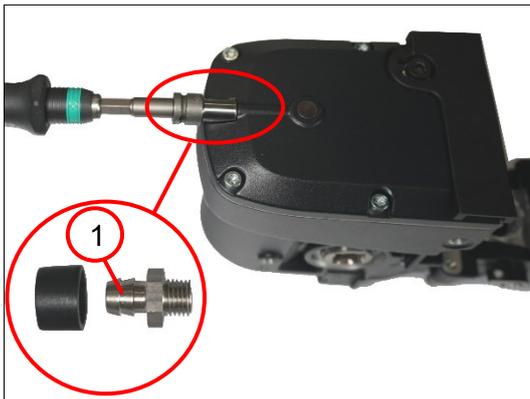
9.3.4 Schlauchtülle platzieren

Werkzeuge:

- Ratschenschraubendreher
- SW0068



1. Die Schlauchtülle (1) ansetzen und einschrauben.



2. Die Hülse (2) platzieren



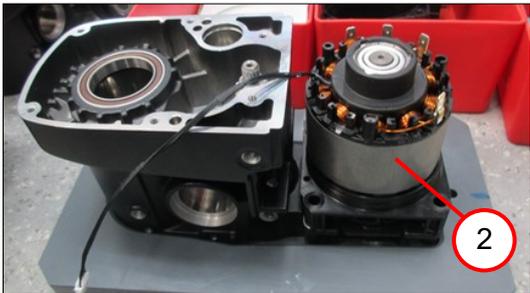
9.4 Motor platzieren

Werkzeuge:

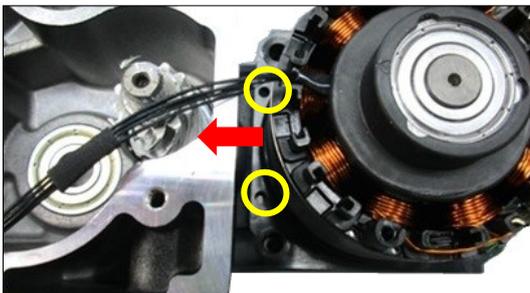
- Torx T20



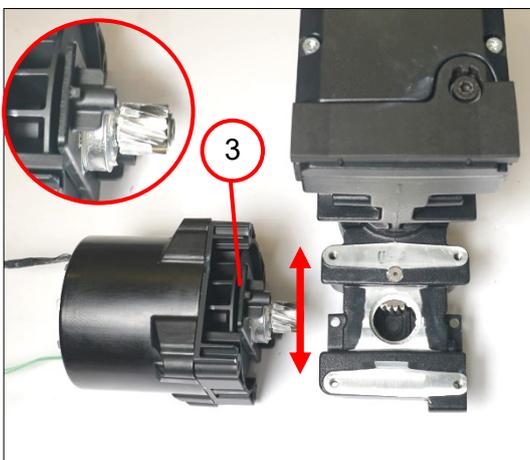
1. Den Dichtring (1) auf Lagerseite einfetten.



2. Den Motor (2) platzieren.

***i* Information**

Die Bohrungen zeigen zum Getriebegehäuse hin

***i* Information**

Die Lagerplatte (3) muss längs zum Getriebegehäuse ausgerichtet sein.



Montage

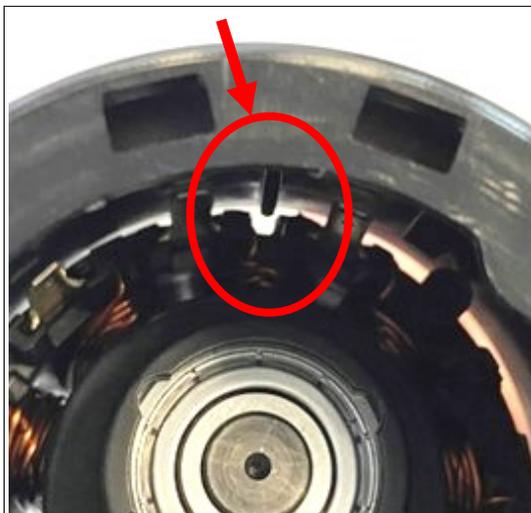
9.4 Motor platzieren



3. Das Motorgehäuse (1) platzieren
4. Die vier Schrauben (2) eindrehen [2,4 Nm].

i Information

Das Motorkabel nicht einklemmen.

**i** Information

Das Motorgehäuse an der Motornut ausrichten.



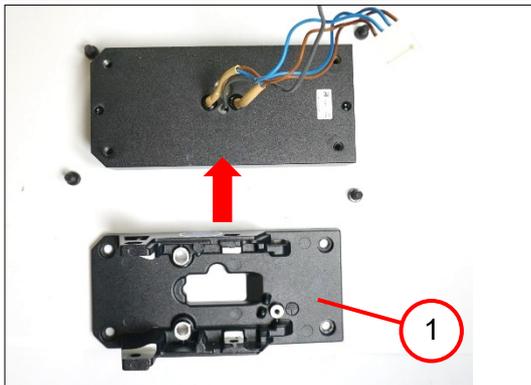
5. Die zwei Schrauben (3) eindrehen [2,4Nm].



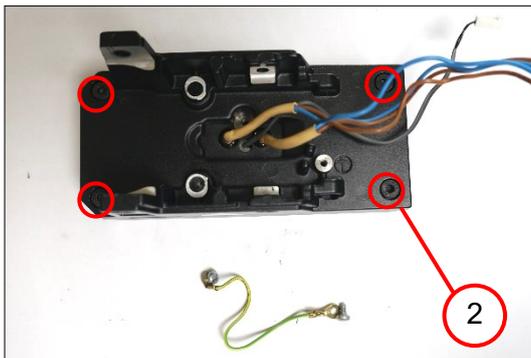
9.5 Magnetfuß platzieren

Werkzeuge:

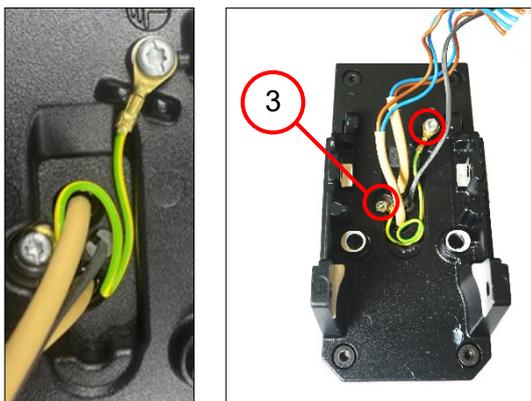
- Torx T20
- Innensechskantschlüssel 4 mm



1. Den Rahmen (1) platzieren

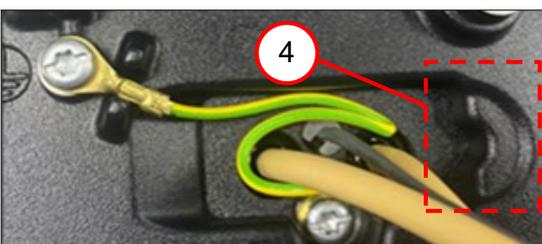


2. Die vier Schrauben (2) eindrehen [8,0 Nm].



3. Das Kabel platzieren.

4. Die zwei Schrauben (3) eindrehen [1,5 Nm].

**i Information**

Dieser (4) Bereich muss frei bleiben.

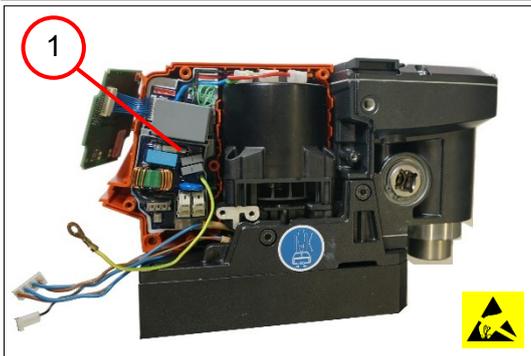
9.6 Elektronik platzieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

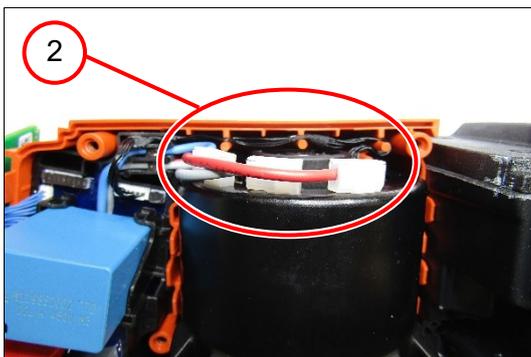
- Eine Gehäusehälfte platzieren

Werkzeuge:

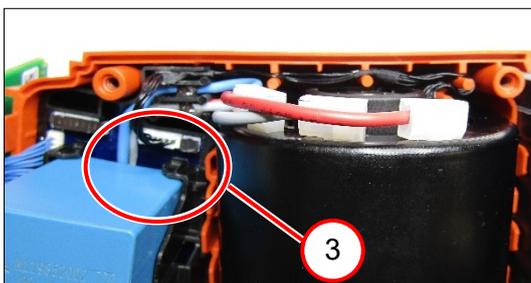
- Torx T20
- Montagehilfe SW0045



1. Eine Gehäusehälfte platzieren.
2. Die Elektronik (1) platzieren.



3. Die Kabel (2) nach Anschlussplan anschließen.



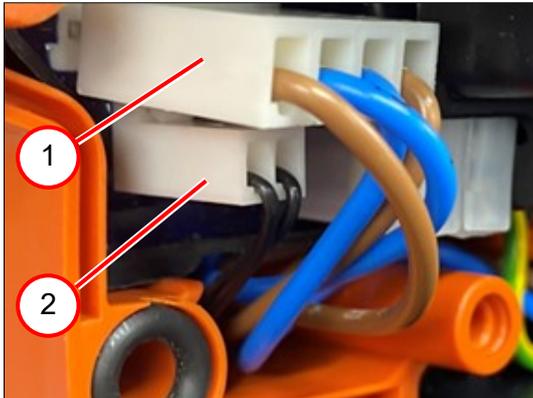
4. Die Kabel (3) nach Anschlussplan anschließen.

i Information

Das Kabel (4) in den Führungen verlegen.



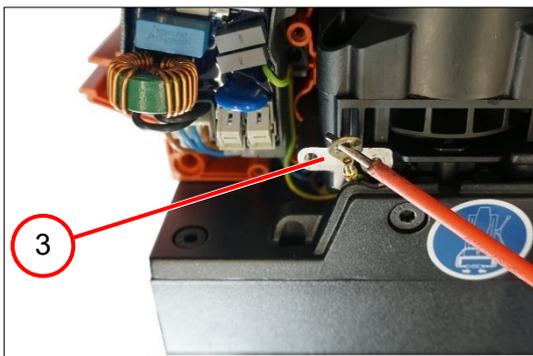
9.6 Elektronik platzieren



5. Die Kabel (1) nach Anschlussplan anschließen.
6. Das Kabel (2) nach Anschlussplan anschließen.

i Information

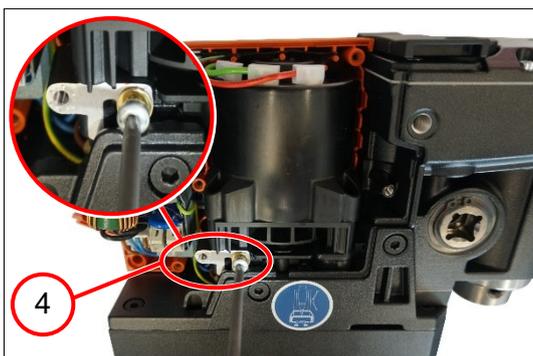
Die Kabel in den Führungen verlegen.



7. Das Kabel (3) platzieren.

i Information

Die Kabel in den Führungen verlegen.



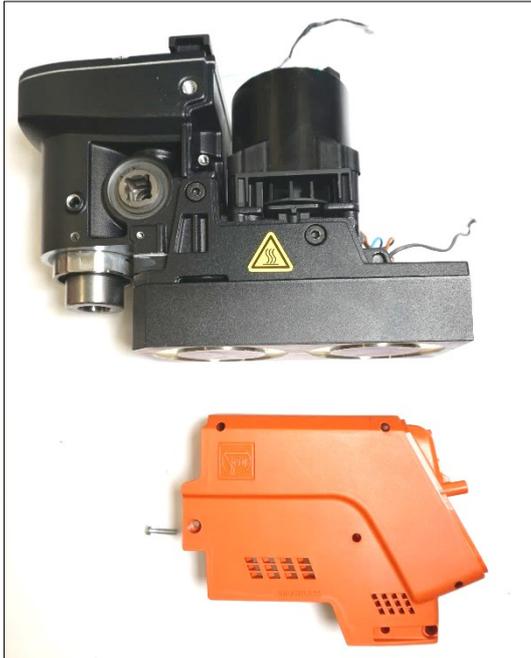
8. Die Schraube (4) eindrehen.

9.7 Gehäuse montieren

9.7.1 Gehäusehälften platzieren

Werkzeuge:

- Torx T20



1. Die Gehäusehälfte (1) platzieren.
2. Die Schraube (2) eindrehen [2,4 Nm].

Montage

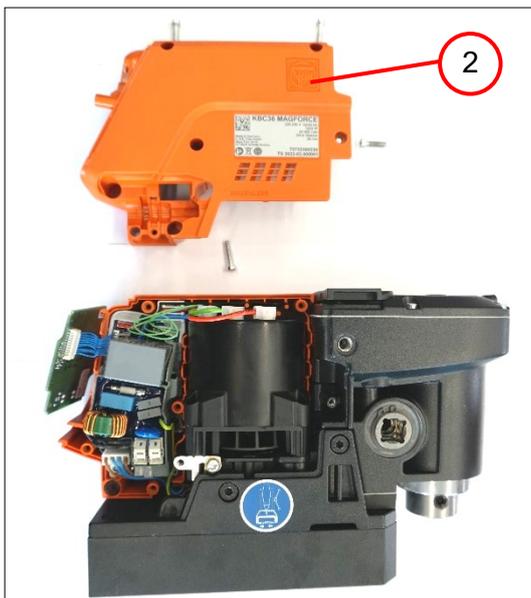
9.7.1 Gehäusehälften platzieren

Werkzeuge:

- Torx T20
- Montagehilfe SW0045



3. Den Dichtring (1) platzieren.



4. Die Gehäusehälfte (2) platzieren.



5. Die drei Schrauben (3) eindrehen [2,4 Nm].

6. Die Schraube (4) eindrehen [2,4 Nm].

9.7.2 Bedienfeld platzieren

Werkzeuge:

- Torx T20



1. Die Elektronik (1) platzieren.



2. Den Schaltereinsatz (2) platzieren.
3. Den Deckel (3) platzieren.

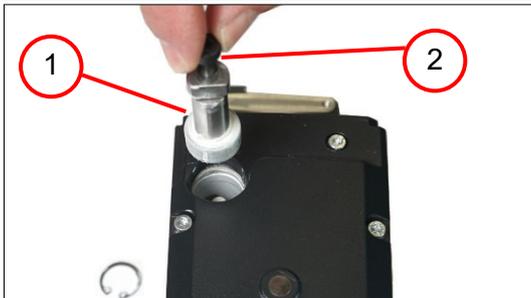


4. Die zwei Schrauben (4) eindrehen [2,4 Nm].

9.7.3 Handgriff platzieren

Werkzeuge:

- Torx T 20



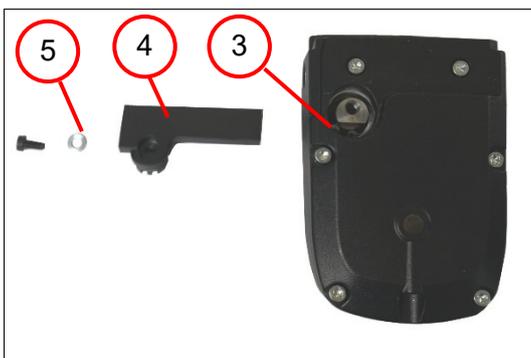
1. Die Führungswelle einfetten.
2. Die Führungswelle (1) mit Hilfe der Schraube (2) platzieren.



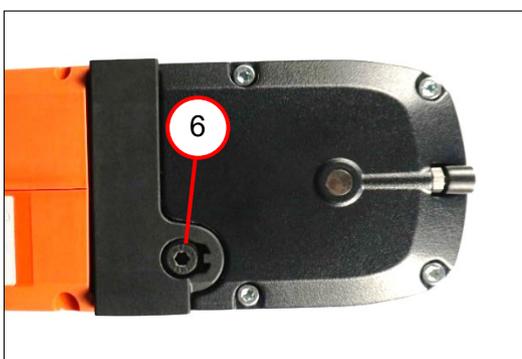
3. Den Sicherungsring (3) platzieren.

i Information

Die Lage des Sicherungsringes beachten.



4. Den Handgriff (4) platzieren.
5. Die Scheibe (5) platzieren.



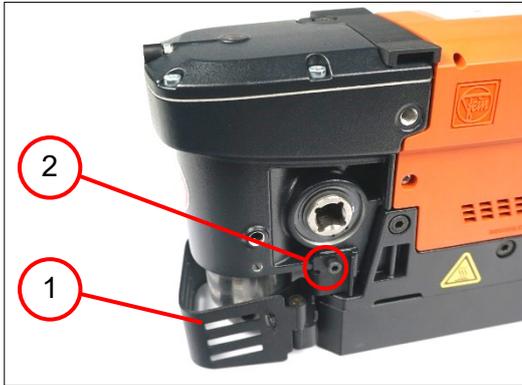
6. Die Schraube (6) eindrehen [8,0 Nm].



9.7.4 Schutzgitter montieren

Werkzeuge:

- Innensechskantschlüssel 3 mm



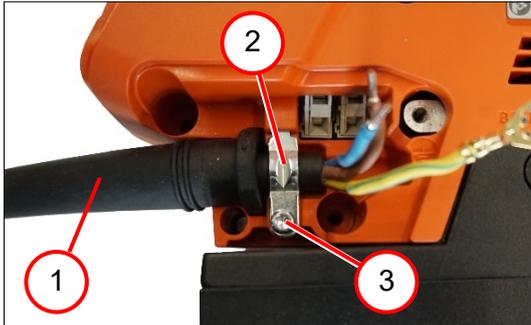
1. Das Schutzgitter (1) platzieren.
2. Die Schraube (2) eindrehen.



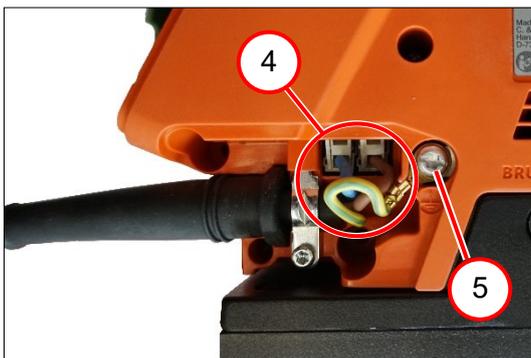
9.8 Netzkabel platzieren

Werkzeuge:

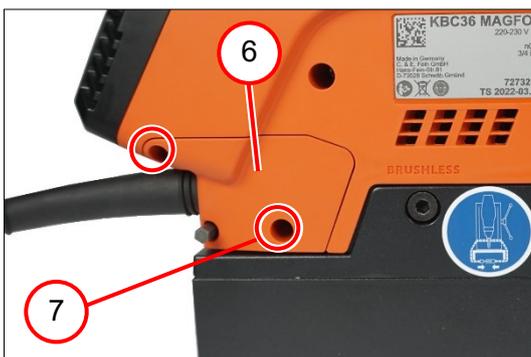
- Torx T15
- Torx T20
- Schlitzschraubendreher



1. Das Netzkabel (1) platzieren.
2. Die Kabelklemmbrücke (2) platzieren.
3. Die Schraube (3) eindrehen [1,5 Nm].



4. Die Kabel (4) nach Anschlussplan anschließen.
5. Die Schraube (5) eindrehen [2,0 Nm].



6. Den Deckel (6) platzieren.
7. Die zwei Schrauben (7) eindrehen [2,6 Nm].



10 Prüfung nach Reparatur

Nach Reparaturvorgängen und Instandsetzung ist immer eine Sicht- und Funktionsprüfung sowie eine fachgerechte elektrische Sicherheitsprüfung durchzuführen. Es gelten die im jeweiligen Land gültigen Vorschriften und gesetzlichen Anforderungen.

Für diesen Maschinentyp empfohlene Mindestprüfungen:

Immer:	Sichtprüfung
	Drehzahlprüfung
	Kühlmittelfunktion prüfen
	Probebohrung in Metall durchführen
Netzbetriebene Maschinen:	Elektrische Sicherheitsprüfung
Maschine mit Magnet:	Magnethaltekraft prüfen
Wiedereinschaltsperrre vorhanden:	Wiedereinschaltsperrre prüfen





Kennzeichnungspflicht

11 Kennzeichnungspflicht



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	Typenschild (1)
	Heisse Oberfläche, Sicherheitsgurt (2)



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	Rotierende Teile (3)
--	----------------------



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	Magnethaltekraft (4)
--	----------------------





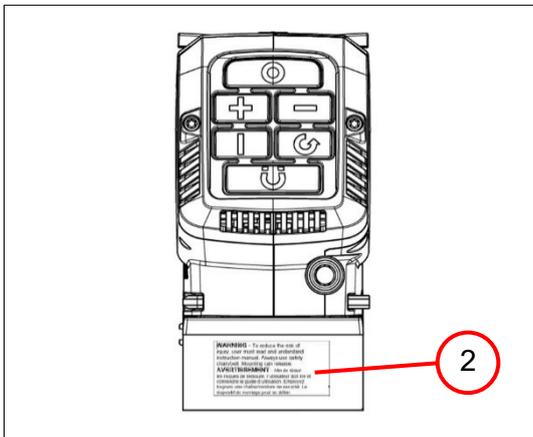
Kennzeichnungspflicht

11 Kennzeichnungspflicht



KBC 36, JMC MAGFORCE 90

	<p>RFID Chip (1)</p>
--	----------------------



JMC MAGFORCE 90

<p>WARNING - To reduce the risk of injury, user must read and understand instruction manual. Always use safety chain/belt. Mounting can release.</p> <p>AVERTISSEMENT Afin de réduire les risques de blessure, l'utilisateur doit lire et comprendre le guide d'utilisation. Employez toujours une chaîne/cinture de sécurité. Le dispositif de montage peut se défaire.</p>	<p>Hinweisschild (2)</p>
--	--------------------------

