





目录

1. 所述设备型号
2. 技术数据
3. 提示和规定
4. 所需工具
5. 所需润滑材料和辅助材料
6. 拆卸
7. 安装



1. 所述设备型号

此维修说明书描述了以下设备型号的维修工作：

设备型号	订货号
GHB 15-50	7 903 01
GHB 15-50 Inox	7 903 02
GHB 15-50 (A)	7 903 21
GHB 15-50 Inox (A)	7 903 22



2. 技术数据

技术数据

完整的技术数据请参见各个设备的操作说明书。

检测

维修后的当前检测数据及检测提示请登录 FEIN 外联网查询（客户服务 → 维修援助）。

润滑材料/辅助材料

可在 FEIN 订购的润滑材料或辅助材料及其容器规格请参见 FEIN 外联网（客户服务 → 维修援助）。

配件列表

配件列表和分解图请查询网址 www.fein.com



3. 提示和规定

提示

这份说明书仅面向接受过技术类教育的专业人员。这些人员须接受过机械和电气方面的培训。

只能使用 FEIN 原装配件！

规定

请注意，电动工具原则上只能由专业电工进行修理、维护和检测。因为如果修理不正确，将对用户安全造成巨大的威胁。维修后注意遵守 **DIN VDE 0701-0702** 的规定。

投入使用时应注意职业保险联合会的相关事故预防规定。

规范使用应该遵守设备和产品安全法规。

在德国境外地区，必须遵守相关国家的适用法规！



4. 所需工具

标准工具

内六角扳手 2.5 mm ; 3 mm ; 4 mm ; 5 mm ; 6 mm

开口扳手 10 mm ; 13 mm ; 14 mm



5. 所需润滑材料和辅助材料

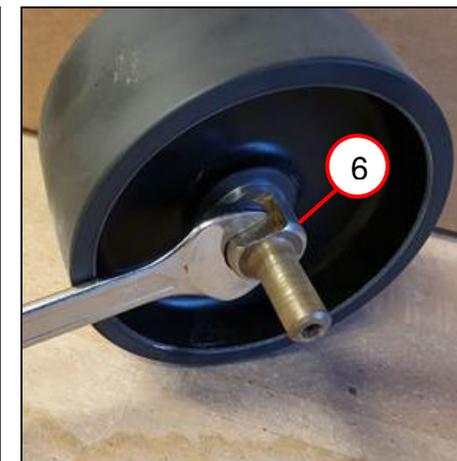
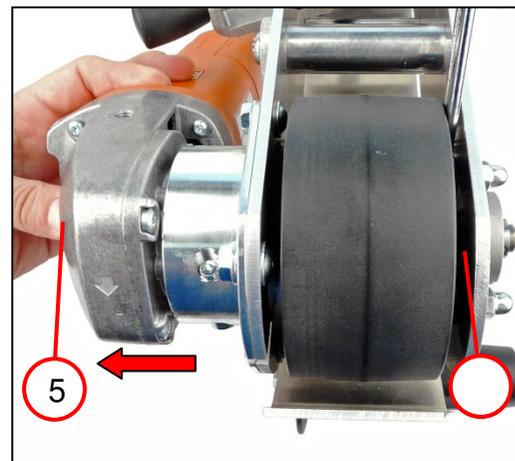
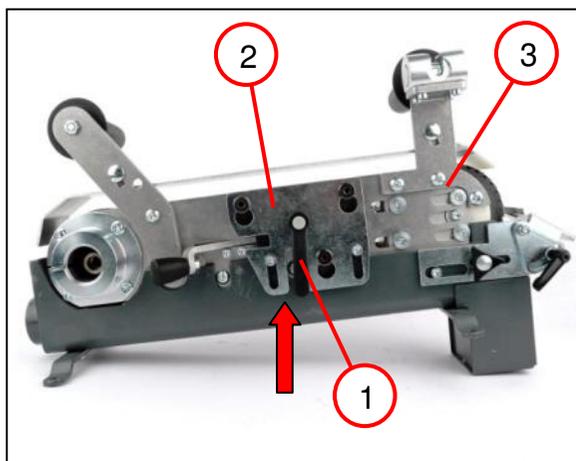
辅助材料

螺栓防松漆 中等强度 例如 Loctite 243



6. 拆卸

拆卸驱动单元



1. 拆下砂带。
2. 拧出操作杆 (1)。
3. 将板 (2) 朝箭头方向移动。
4. 将带式砂光机 (3) 从夹具中取出。
5. 拧出螺丝 (4)。
6. 按压并按住锁止件 (5)。
7. 借助扳手面 (6) 旋转驱动盘。
8. 移除电机。
 ☞ 电机维修参见维修说明 WSG 15。

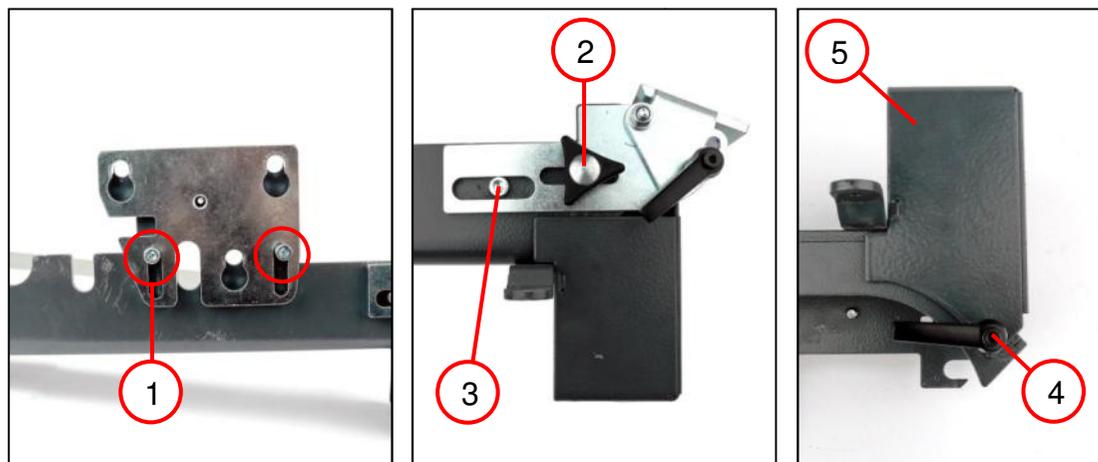
工具：

- 内六角扳手 6 mm
- 开口扳手 14 mm



6. 拆卸

拆卸夹具



1. 拧出两颗螺丝 (1)。
2. 拧出螺丝 (2) 并移除夹具。
3. 拧出螺丝 (3)。
4. 拧出手柄 (4)。
5. 移除火花盒 (5)。

工具：

- 内六角扳手 5 mm



6. 拆卸

拆卸夹具



1. 在相应的底架上拧出两颗螺丝 (1)。
2. 移除相应的底座 (2)。

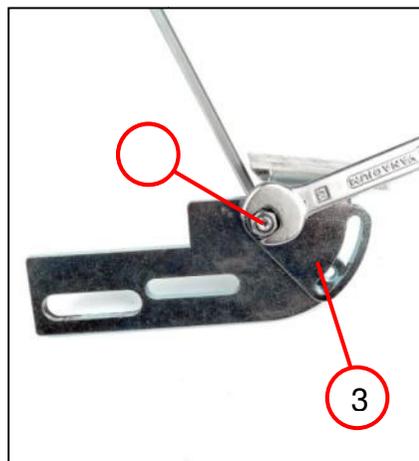
工具：

- 内六角扳手 5 mm



6. 拆卸

拆卸夹具



1. 移除手柄 (1)。
2. 旋转螺丝的螺母 (2)。
3. 移除磨削臂 (3)。

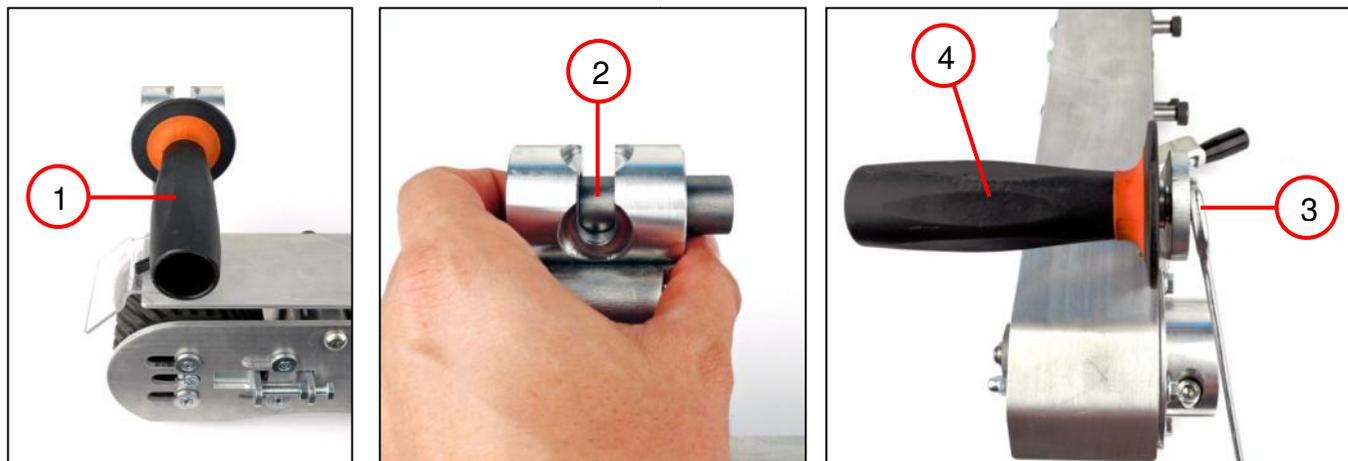
工具：

- 内六角扳手 5 mm
- 开口扳手 10 mm



6. 拆卸

拆卸手柄



1. 将手柄 (1) 从销钉中拧出。
2. 移除销钉 (2)。
3. 拧出螺母 (3)
4. 将手柄 (4) 从夹具中拧出。

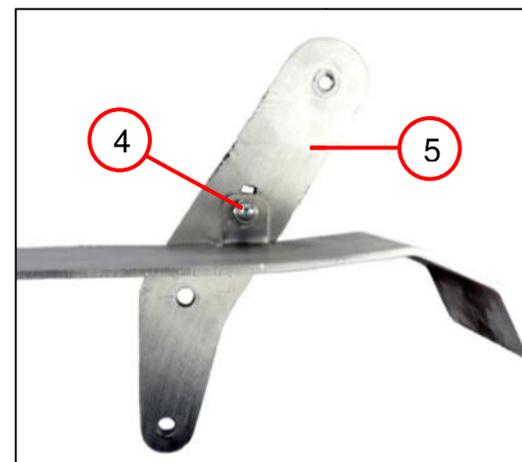
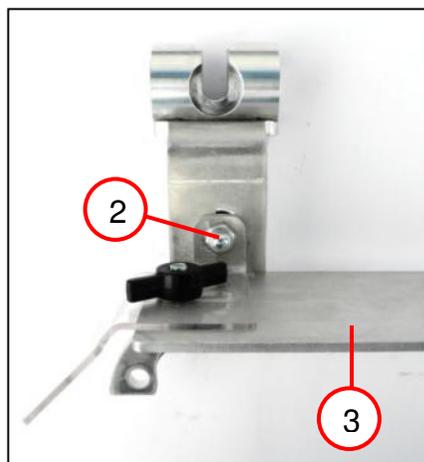
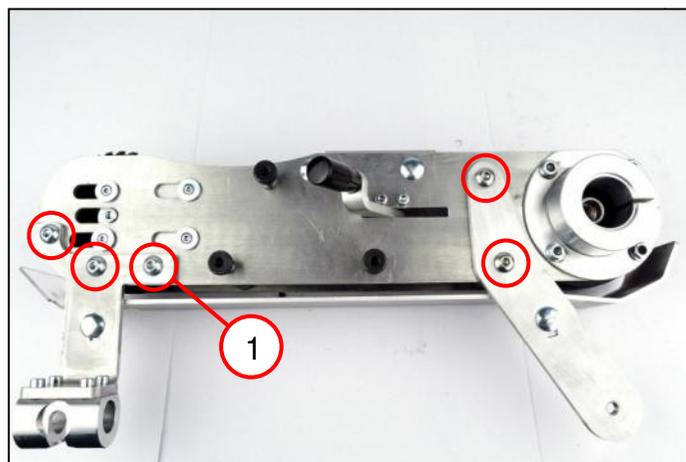
工具：

- 开口扳手 13 mm



6. 拆卸

拆卸盖板



1. 拧出五颗螺丝 (1)。
2. 将夹具连同盖板从带式砂光机上移除。
3. 拧出螺母 (2)，然后将夹具从盖板 (3) 移除。
4. 拧出螺母 (4)，然后将夹具 (5) 从盖板移除。

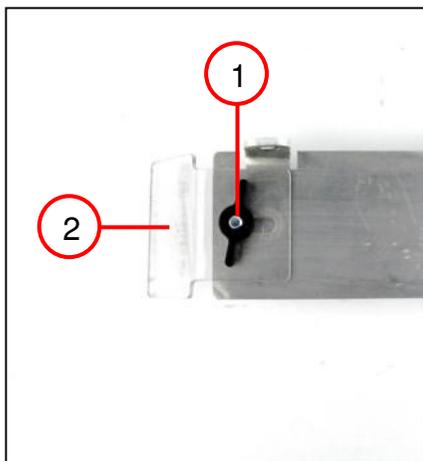
工具：

- 内六角扳手 5 mm
- 开口扳手 10 mm



6. 拆卸

拆卸盖板

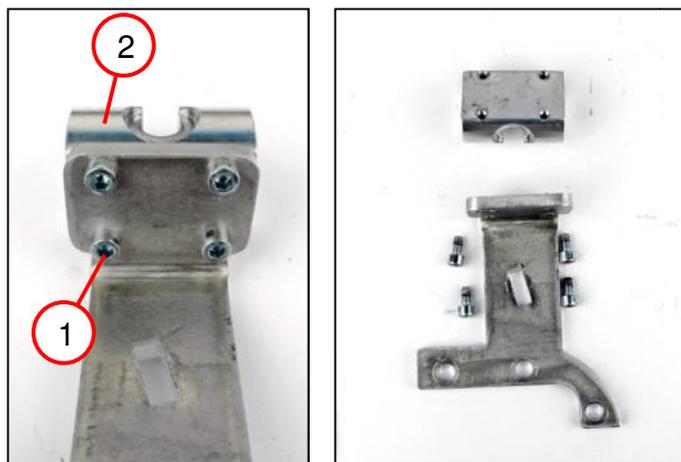


1. 拧出螺母 (1) 。
2. 移除护目装置 (2) 。



6. 拆卸

拆卸夹具



1. 拧出四颗螺丝 (1) 。
2. 取下夹具 (2) 。

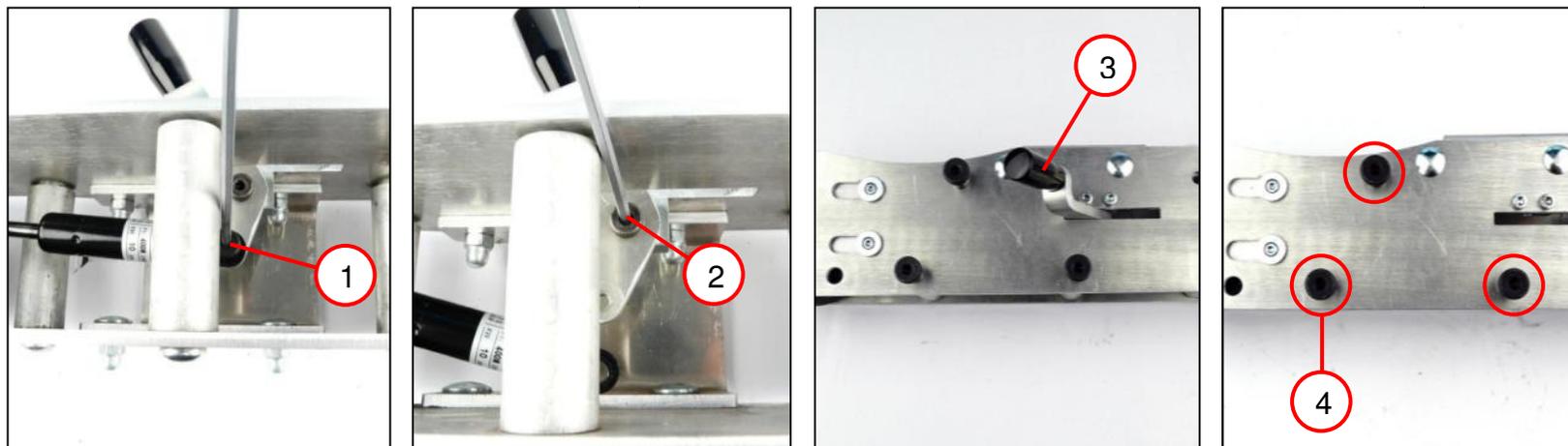
工具：

- 内六角扳手 4 mm



6. 拆卸

拆卸夹具



1. 拧出螺丝 (1) 并移除间隔套。
2. 拧出螺丝 (2)。
3. 移除张紧臂 (3)。
4. 拧出三个销钉 (4)。
☞ 用热风机加热销钉，因销钉已被螺栓防松漆粘住。

工具：

- 内六角扳手
3 mm ; 5 mm



6. 拆卸

拆卸操作杆



1. 拧出螺丝 (1) 。
2. 移除手柄 (2) 。

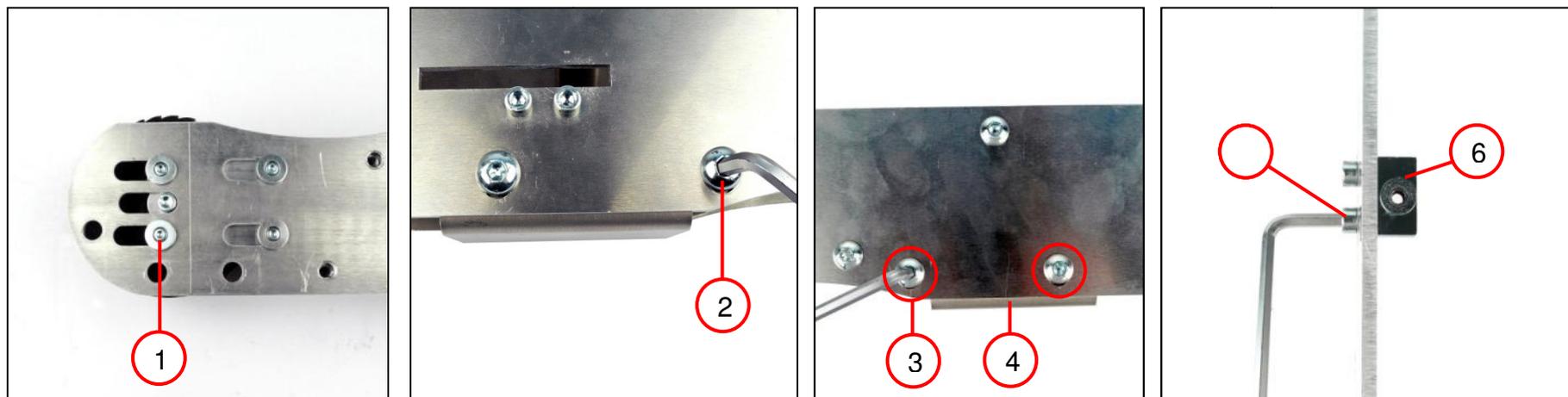
工具：

- 内六角扳手 5 mm



6. 拆卸

拆卸夹具



1. 拧出四颗螺丝 (1)。
2. 拧出两颗螺丝 (2)。
3. 拧出两颗螺丝 (3)。
4. 移除研磨垫 (4)。
5. 拧出两颗螺丝 (5) 并去除块 (6)。

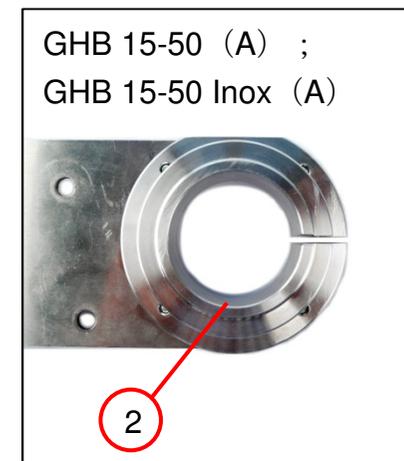
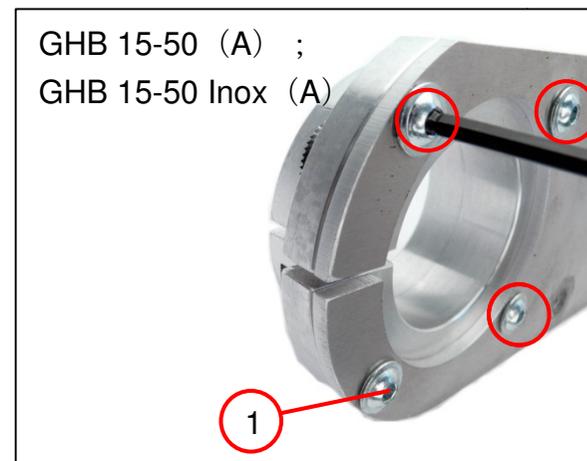
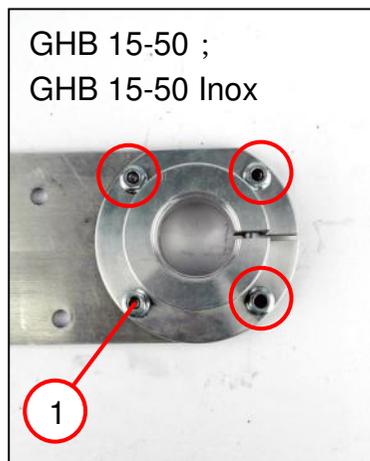
工具：

- 内六角扳手
3 mm ; 4 mm ; 5 mm



6. 拆卸

拆卸板



1. 拧出四颗螺丝 (1) 。
2. 移除法兰 (2) 。

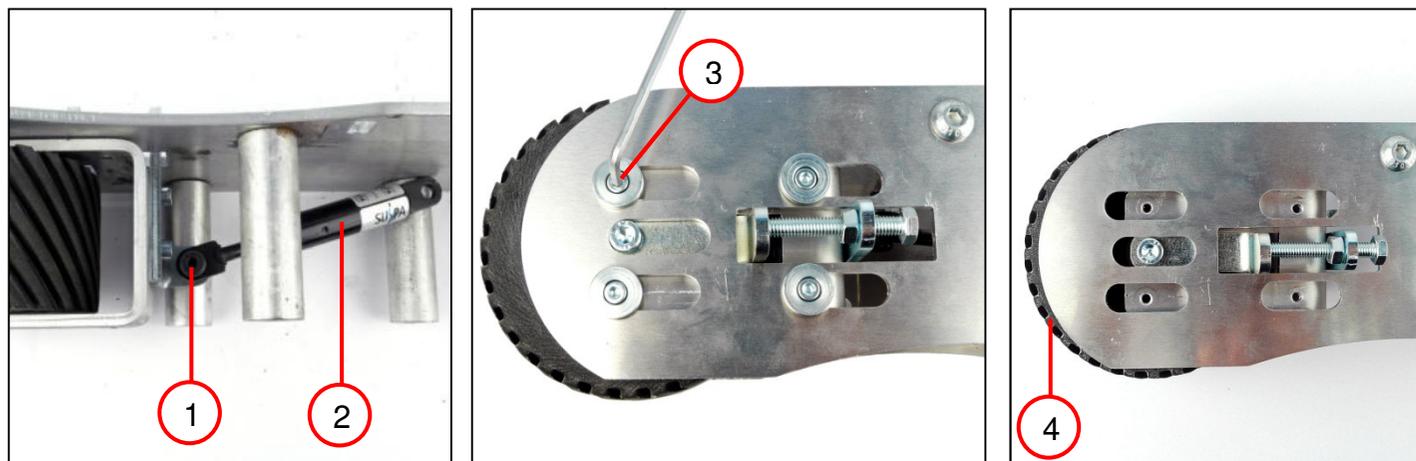
工具：

- 内六角扳手 4 mm
- 开口扳手 10 mm



6. 拆卸

拆卸板



1. 拧出螺丝 (1) 并移除间隔套。
2. 移除充气弹簧 (2)。
3. 拧出四颗螺丝 (3)。
4. 移除接触垫片 (4)。

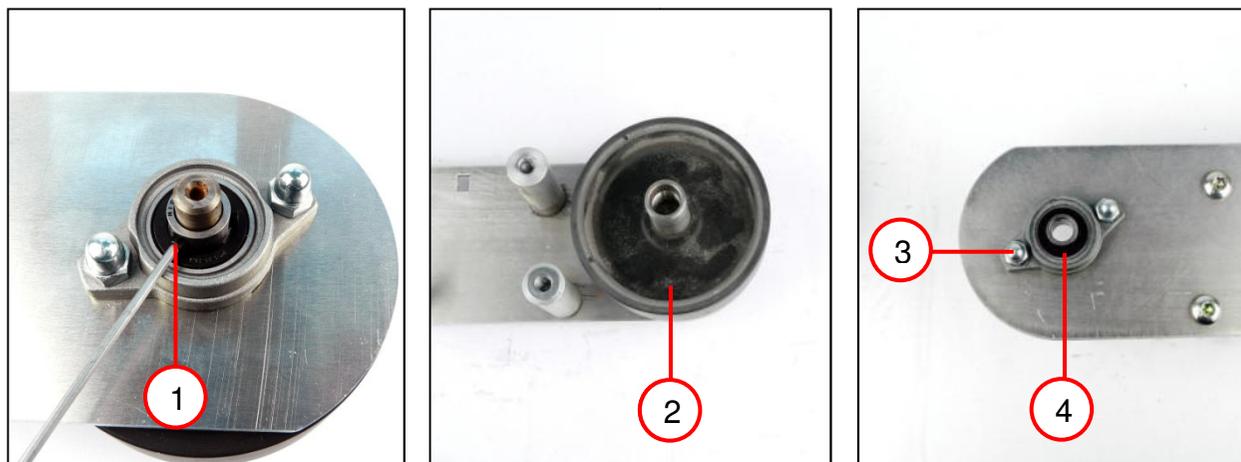
工具：

- 内六角扳手 3 mm



6. 拆卸

拆卸板



1. 松开两个螺销 (1)。
2. 移除驱动盘 (2)。
3. 拧出两个螺母 (3)。
4. 移除法兰 (4)。

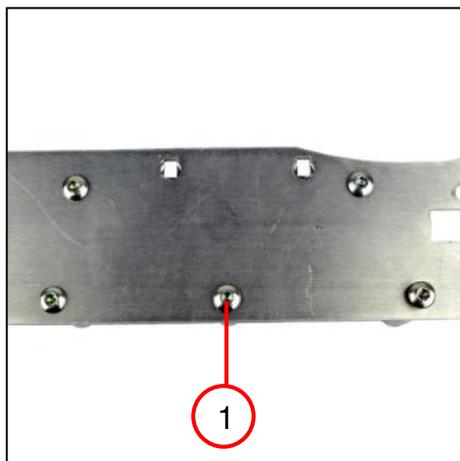
工具：

- 内六角扳手 2.5 mm
- 开口扳手 10 mm



6. 拆卸

拆卸板



1. 拧出五颗螺丝 (1) 并移除五根轴。

☞ 用热风机加热销钉，因销钉已被螺栓防松漆粘住。

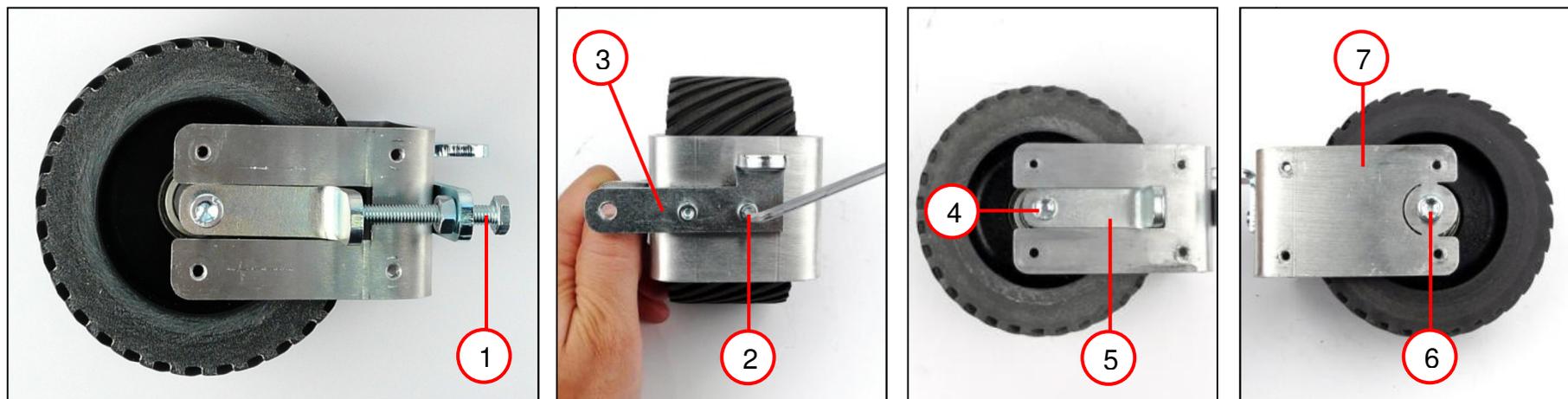
工具：

- 内六角扳手 5 mm



6. 拆卸

拆卸接触垫片



1. 移除螺丝 (1)。
2. 拧出两颗螺丝 (2)。
3. 移除板 (3)。
4. 拧出螺丝 (4)。
5. 移除张紧臂 (5)。
6. 拧出螺丝 (6)。
7. 移除夹具 (7)。

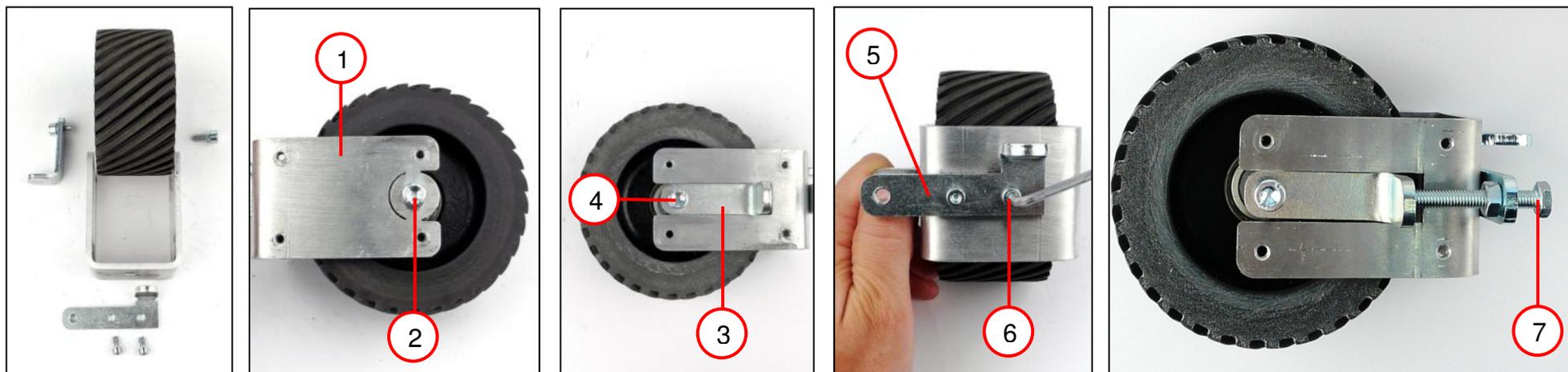
工具：

- 开口扳手 10 mm
- 内六角扳手
3 mm ; 5 mm



7. 安装

安装接触垫片



1. 将夹具 (1) 放到接触垫片上。
2. 拧入螺丝 (2)。
3. 安放板 (3) 并用螺丝 (4) 固定。
4. 放置夹具 (5)。
5. 用螺栓防松漆沾湿两颗螺丝 (6)。
6. 拧入两颗螺丝 (6)。
7. 拧入螺丝 (7) 连同螺母。

🔑 安装结束后，调整螺丝和螺母，参见操作说明书。

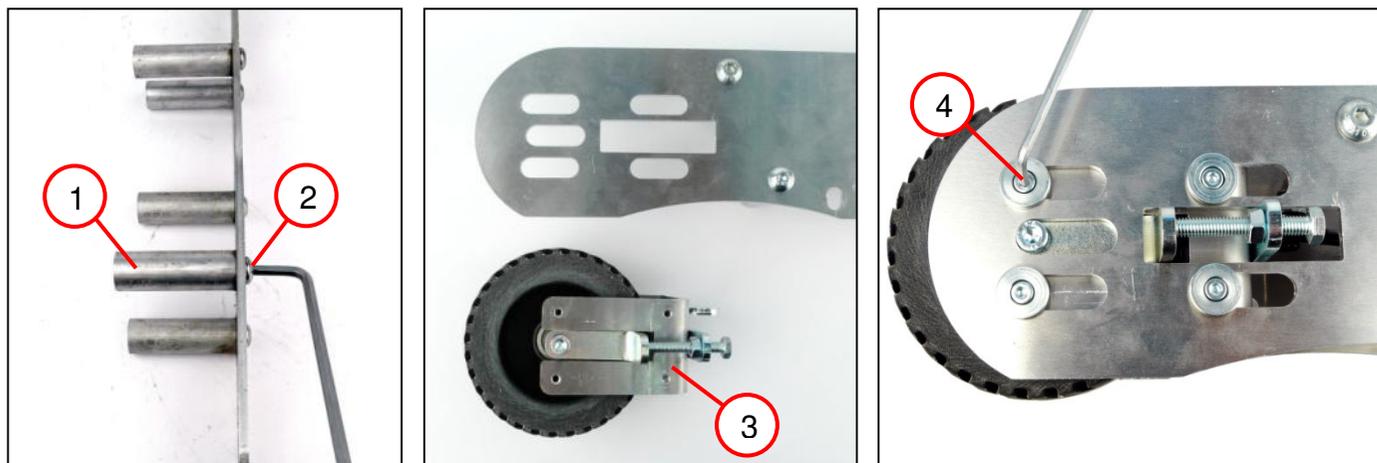
工具：

- 内六角扳手
3 mm ; 5 mm
- 开口扳手 10 mm



7. 安装

安装板



1. 将五根轴 (1) 放到板上。
2. 用防松漆沾湿五颗螺丝 (2) 。
3. 拧入五颗螺丝 (2) 。
4. 将夹具 (3) 放到板上。
5. 放置四个衬套 (4) 。
6. 用防松漆沾湿四颗螺丝。
7. 拧入四颗螺丝。

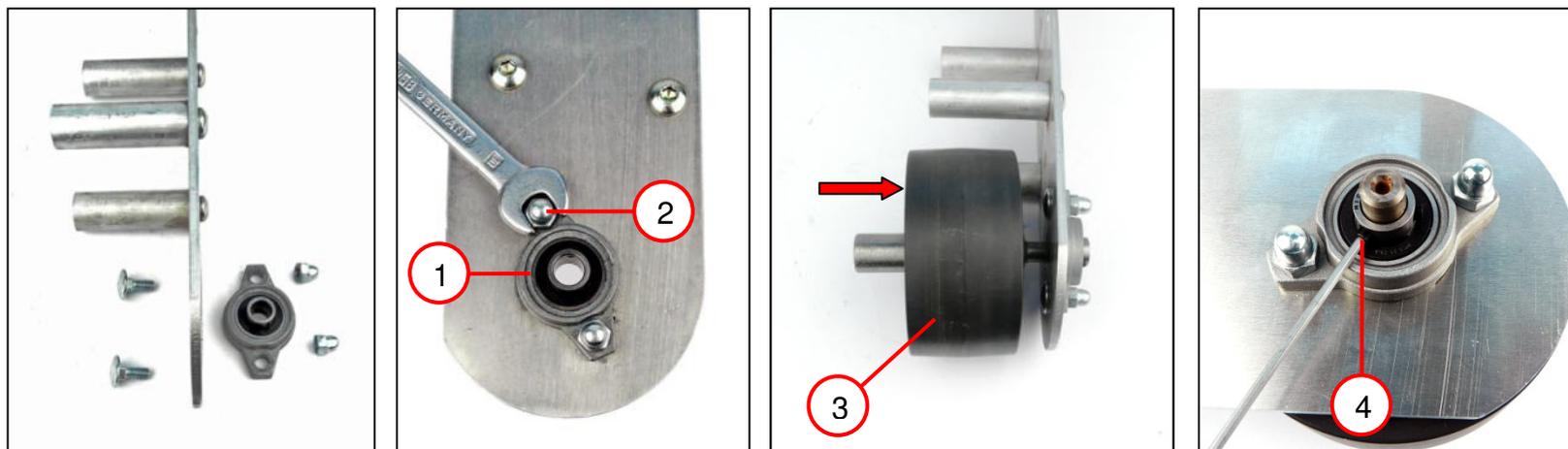
工具：

- 内六角扳手
3 mm ; 5 mm



7. 安装

安装板



1. 放置法兰 (1)。
 2. 用防松漆沾湿两颗螺丝。
 3. 将法兰用两颗螺丝和螺母 (2) 固定。
 4. 将驱动盘 (3) 插入法兰。
 5. 放上两个螺销 (4)。
- ☞ 安装结束后，调节驱动盘。

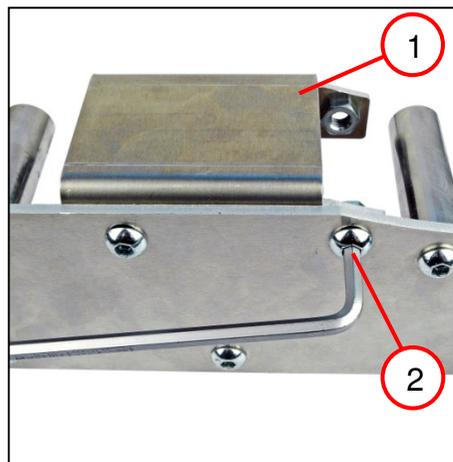
工具：

- 开口扳手 10 mm
- 内六角扳手 2.5 mm



7. 安装

安装板



1. 将支承 (1) 放置在正确的位置。
2. 放上两颗螺丝 (2)。
☞ 安装结束后，调节支承。

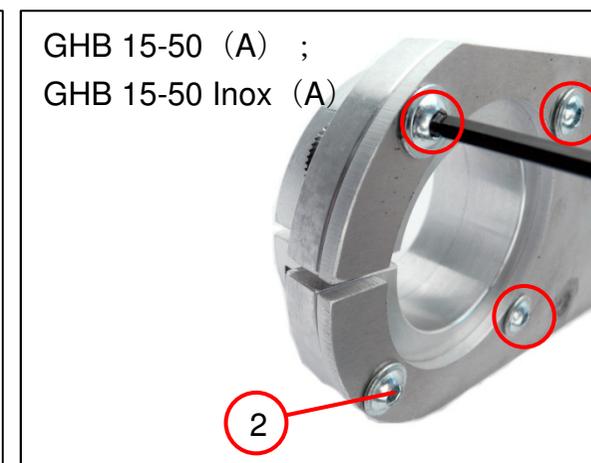
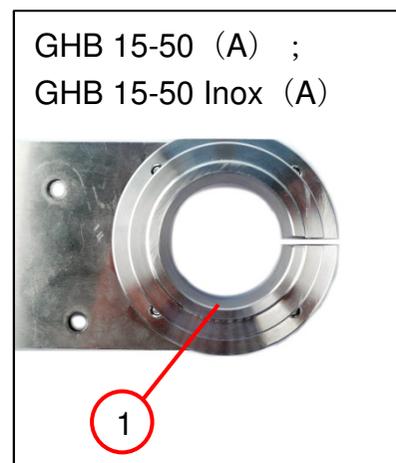
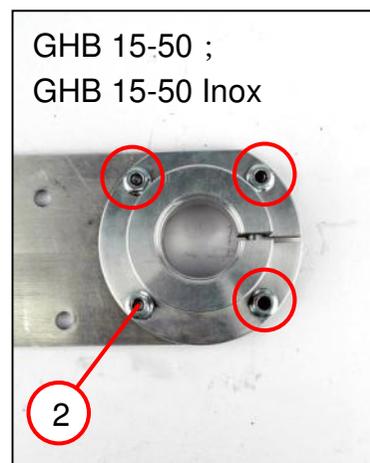
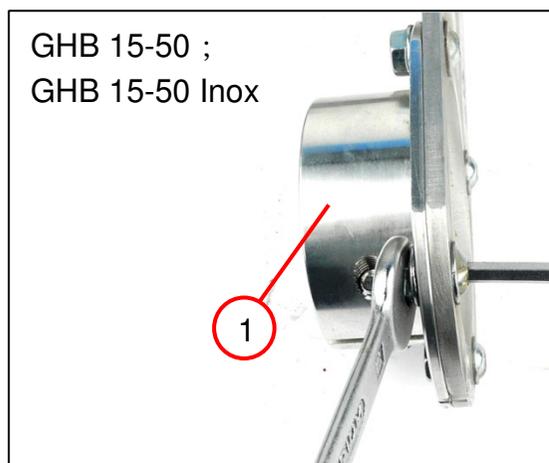
工具：

- 内六角扳手 5 mm



7. 安装

安装板



1. 将法兰 (1) 放在板上，确保位置正确。
2. 用防松漆沾湿四颗螺丝。
3. 拧入四颗螺丝 (2) 。

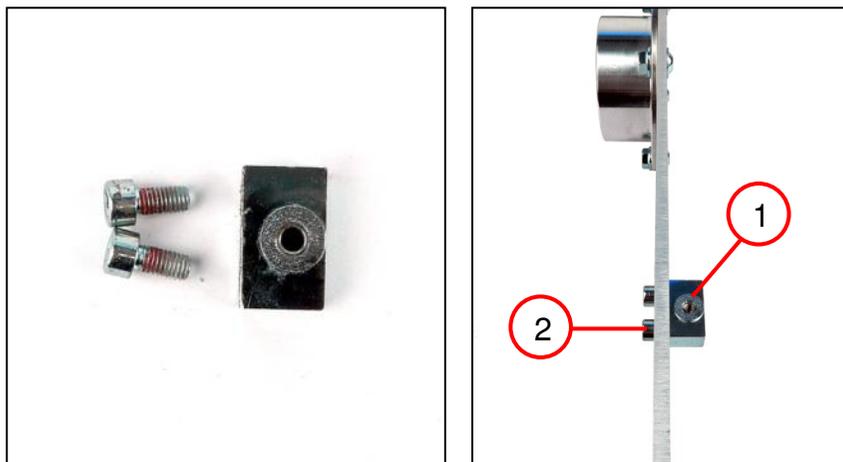
工具：

- 内六角扳手 4 mm
- 开口扳手 10 mm



7. 安装

安装板



1. 将块 (1) 放到板上。
2. 用螺栓防松漆沾湿两颗螺丝 (2) 。
3. 拧入两颗螺丝 (2) 。

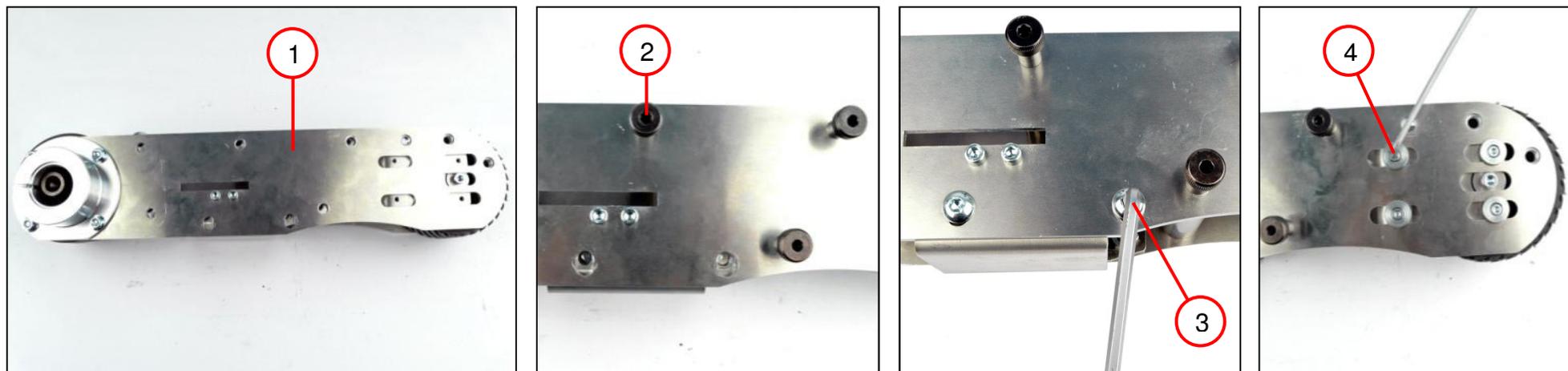
工具：

- 内六角扳手 4 mm



7. 安装

安装板



1. 放置板 (1)。
2. 用螺栓防松漆沾湿三个销钉 (2)。
3. 拧入三个销钉 (2)。
4. 拧入两颗螺丝 (3)。
☞ 安装结束后，调节支承。
5. 用螺栓防松漆沾湿四颗螺丝。
6. 拧入四颗螺丝连同衬套 (4)。

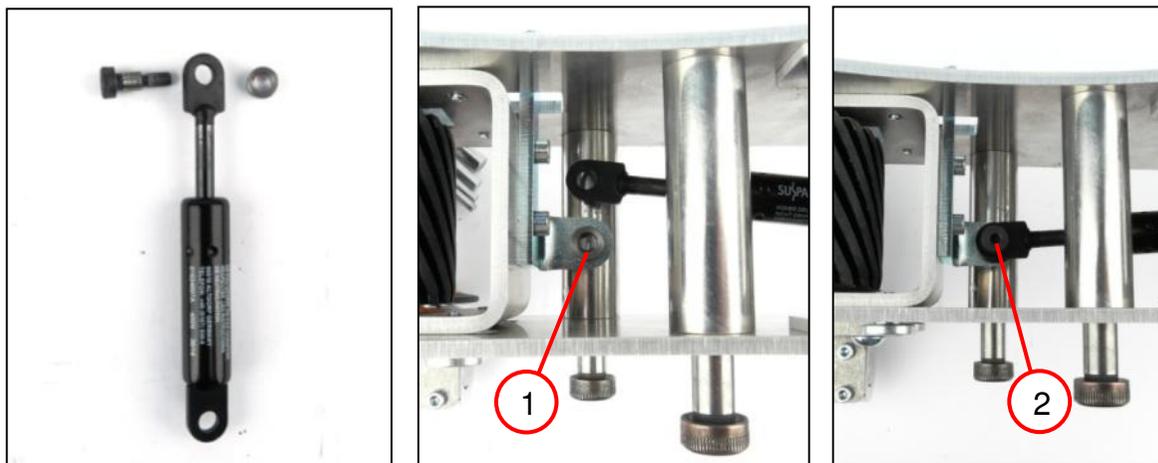
工具：

- 内六角扳手
3 mm ; 5 mm



7. 安装

安装充气弹簧



1. 将间隔套 (1) 放置到夹具上。
2. 将充气弹簧放置到间隔套上。
3. 用螺栓防松漆沾湿销钉 (2) 。
4. 拧入销钉 (2) 。

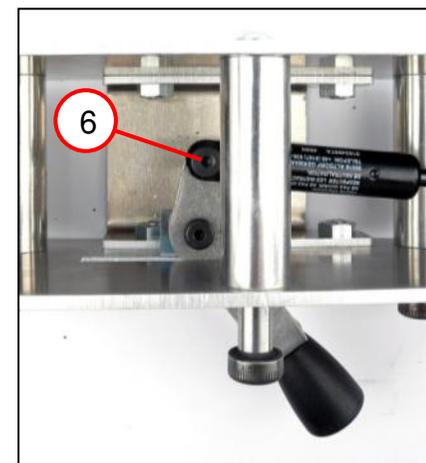
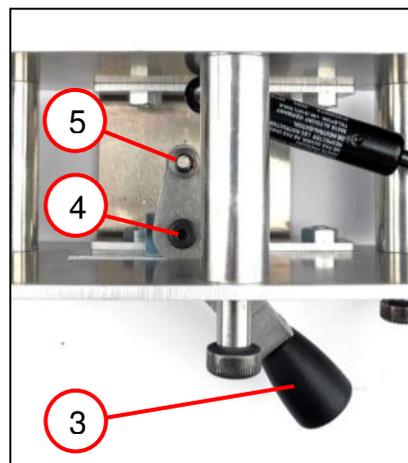
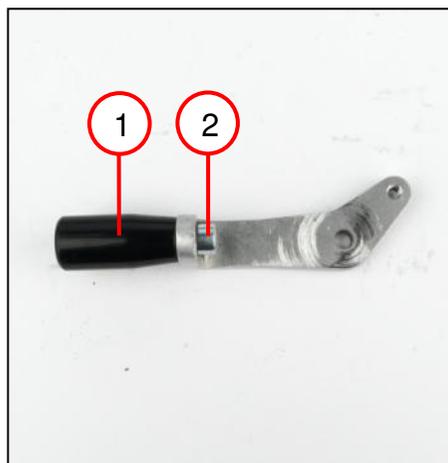
工具：

- 内六角扳手 3 mm



7. 安装

安装张紧臂



1. 用螺丝 (2) 固定手柄 (1)。
2. 正确放置张紧臂 (3)。
3. 用螺栓防松漆沾湿两个销钉。
4. 拧入销钉 (4)。
5. 放置间隔套 (5)。
6. 将充气弹簧放置到间隔套上。
7. 拧入销钉 (6)。

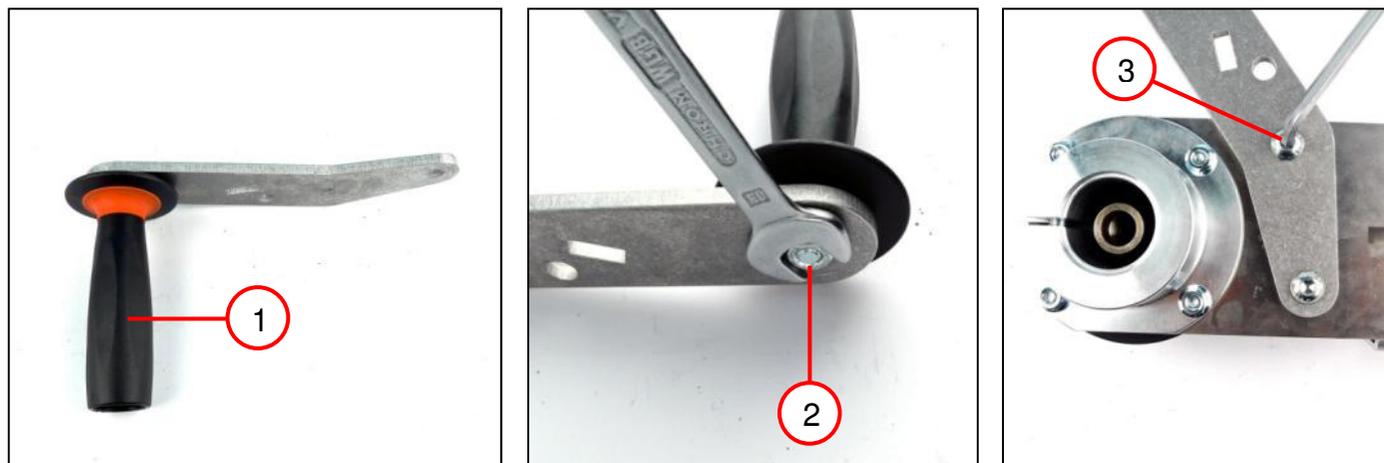
工具：

- 内六角扳手
3 mm ; 5 mm



7. 安装

安装夹具



1. 将手柄 (1) 拧入夹具。
2. 将螺母 (2) 拧到手柄上。
3. 用螺栓防松漆沾湿两颗螺丝 (3)。
4. 将夹具用两个螺丝 (3) 固定到板上。

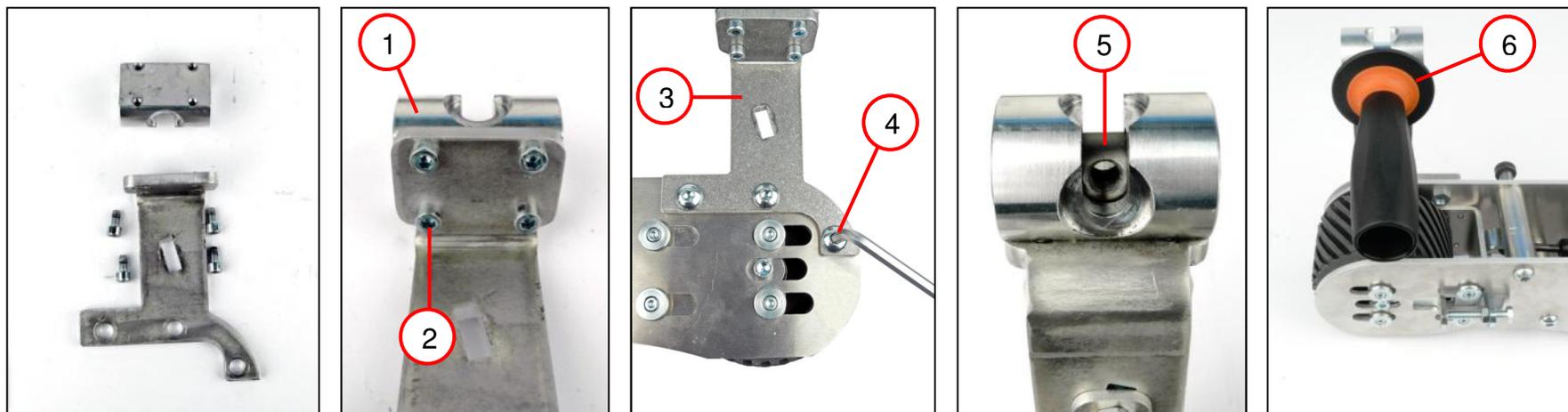
工具：

- 内六角扳手 5 mm
- 开口扳手 13 mm



7. 安装

安装夹具



1. 放置夹具 (1)。
2. 用螺栓防松漆沾湿四颗螺丝 (2)。
3. 拧入四颗螺丝 (2)。
4. 定位夹具 (3)。
5. 用螺栓防松漆沾湿三颗螺丝 (4)。
6. 拧入三颗螺丝 (4)。
7. 将销钉 (5) 推入夹具。
8. 将手柄 (6) 拧入销钉。

工具：

- 内六角扳手 3 mm ; 5 mm
- 开口扳手 13 mm



7. 安装

安装盖板



1. 放置护目装置 (1)。
2. 拧入把手 (2)。
3. 放置盖板并用两颗螺丝 (3)、垫片和螺母固定。
☞ 盖板调节参见操作说明书。

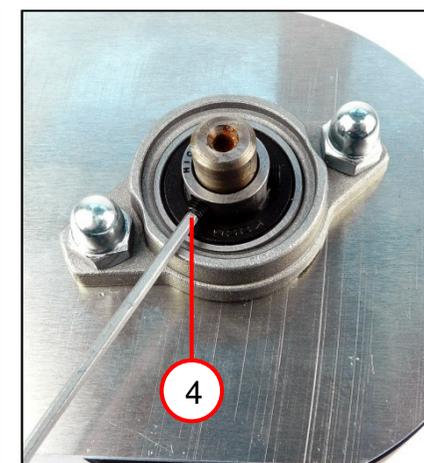
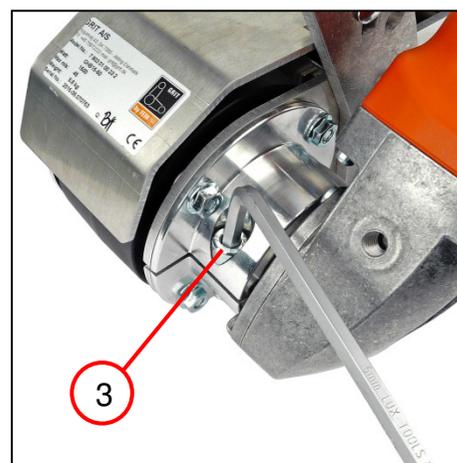
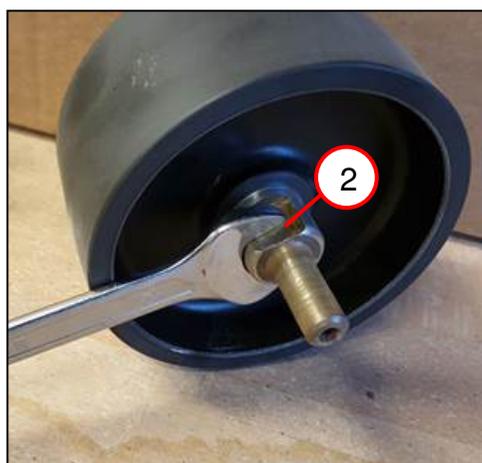
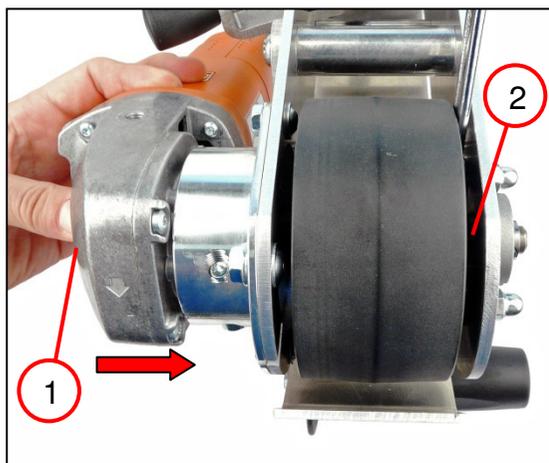
工具：

- 开口扳手 10 mm



7. 安装

安装驱动单元



1. 按压并按住锁止件 (1)。
2. 借助扳手面 (2) 在电机上旋转驱动盘。
3. 将电机推到法兰中直到极限位置。
☞ 电机安装参见维修说明 WSG 15。
4. 拧入螺丝 (3)。
5. 拧紧两个螺销 (4)。

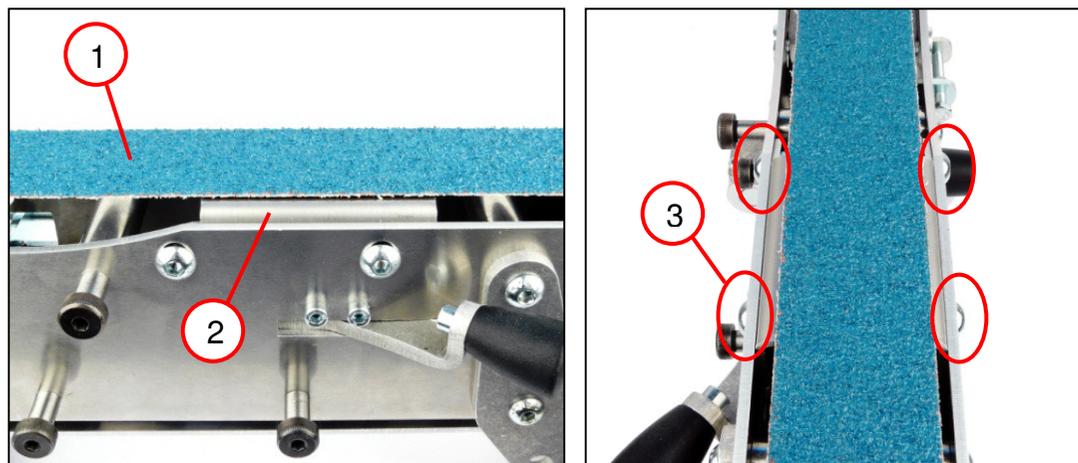
工具：

- 内六角扳手 6 mm
- 开口扳手 14 mm



7. 安装

调节支承/砂带运行



1. 装入砂带 (1) 并张紧 [参见使用说明书]。
2. 对准支承 (2) 。
 - ☞ 至砂带的间隔为 1 mm。
3. 拧入四颗螺丝 (3) 。
 - ☞ 砂带运行调节参见操作说明书。

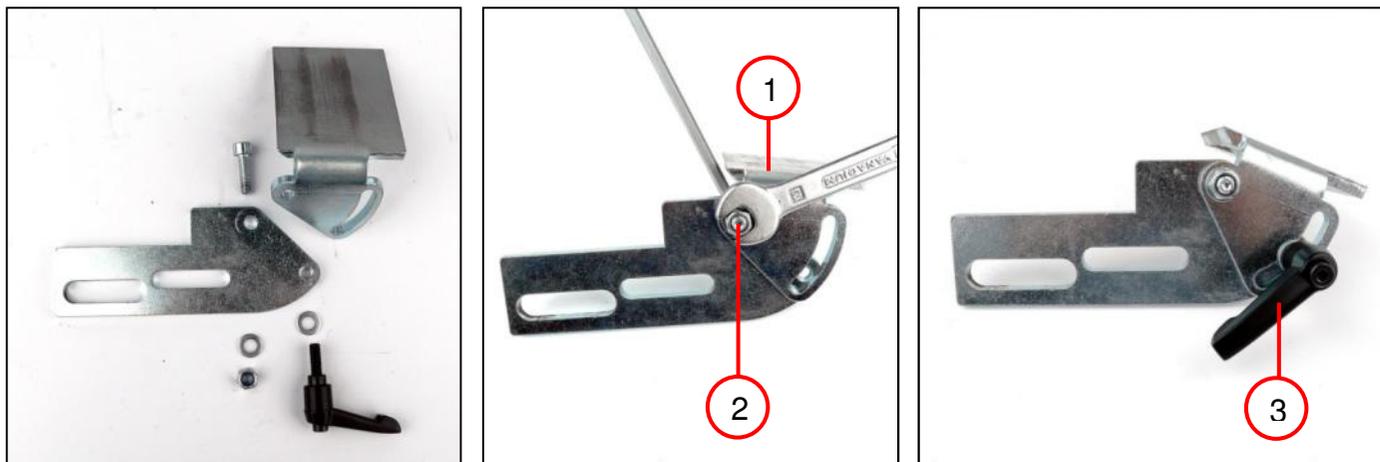
工具：

- 内六角扳手 5 mm



7. 安装

安装研磨支承



1. 将磨削臂 (1) 用螺丝、垫片和螺母 (2) 固定到夹具上。
2. 拧入手柄 (3) 。

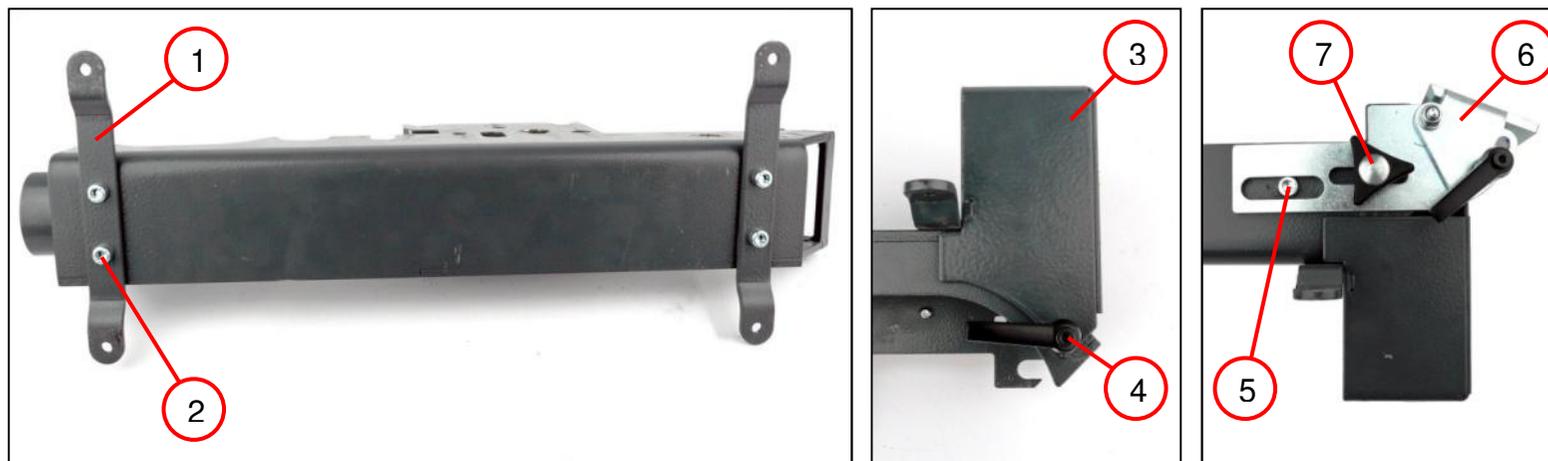
工具：

- 内六角扳手 5 mm
- 开口扳手 10 mm



7. 安装

安装底座



1. 放置相应的夹具 (1)。
2. 用螺栓防松漆沾湿四颗螺丝 (2)。
3. 拧入四颗螺丝 (2)。
4. 定位火花盒 (3)。
5. 拧入操作杆 (4)。
6. 拧入螺丝 (5)。
7. 定位磨削臂 (6)。
8. 拧入手柄 (7)。

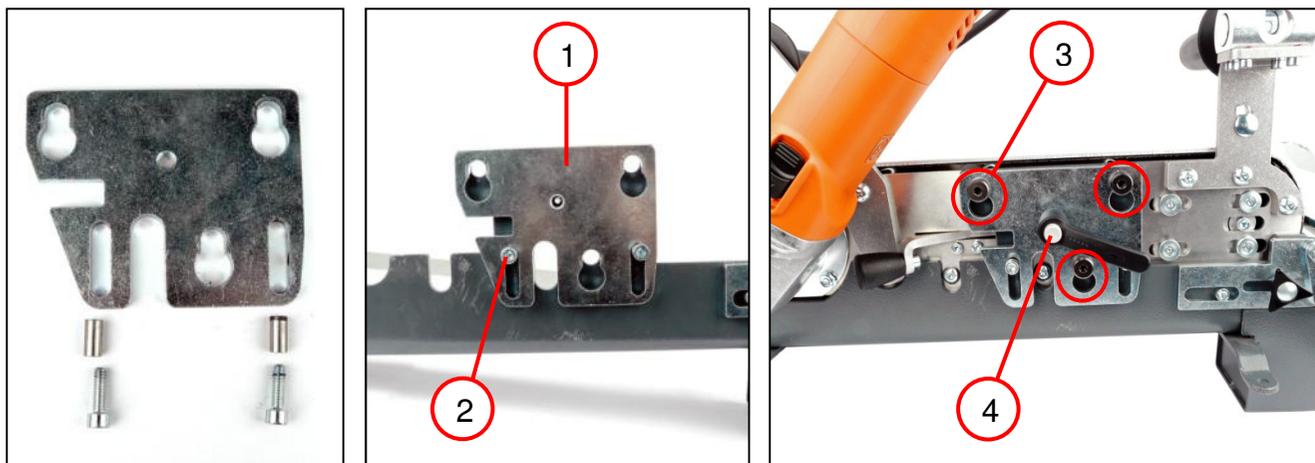
工具：

- 内六角扳手 5 mm



7. 安装

安装板



1. 放置卡箍 (1)。
2. 用螺栓防松漆沾湿两颗螺丝 (2)。
3. 用间隔支架固定这两颗螺丝 (2)。
4. 将带式砂光机装入底座。
5. 将卡箍挂入三个销钉 (3) 中。
6. 拧入手柄 (4)。

工具：

- 内六角扳手 5 mm
- 开口扳手 10 mm