



Valable pour :

CG 15-125 ; CG15-150



Sommaire

1	Types de machine décrits.....	4
2	Caractéristiques techniques	5
3	Symboles utilisés.....	6
4	Remarques et prescriptions.....	7
5	Consignes de sécurité	8
6	Outils, lubrifiants et adjuvants requis	10
6.1	Outils standard	10
6.2	Outils spéciaux.....	10
6.3	Lubrifiants et adjuvants requis	10
7	Possibilités de test et de diagnostic	11
8	Démontage.....	12
8.1	Retirer le capot de protection et la poignée	12
8.2	Retirer le câble d'alimentation	13
8.2.1	Retirer le câble d'alimentation CG15-BL.....	13
8.2.2	Netzkabel entfernen CG15-BLP	14
8.3	Démonter l'engrenage	15
8.3.1	Retirer le levier	15
8.3.2	Retirer la plaque d'appui	16
8.3.3	Démonter la plaque d'appui.....	17
8.3.4	Retirer le carter d'engrenage	19
8.3.5	Démonter le carter d'engrenage	20
8.3.6	Retirer le bouton poussoir	21
8.4	Démonter le carter.....	22
8.4.1	Retirer le carter moteur CG15-BL.....	22
8.4.2	Retirer le carter moteur CG15-BLP	24
8.4.3	Retirer la platine électronique CG15-BL	26
8.4.4	Retirer la platine électronique CG15-BLP	28
8.5	Démonter le moteur.....	29
8.5.1	Retirer le moteur	29
8.5.2	Démonter le rotor	32
9	Montage	33
9.1	Monter le moteur	33



**Sommaire**

9.1.1	Monter le rotor	33
9.1.2	Mettre en place le moteur	34
9.2	Monter le carter	37
9.2.1	Placer la platine électronique CG15-BL	37
9.2.2	Placer la platine électronique CG15-BLP	39
9.2.3	Placer le carter moteur CG15-BL	41
9.2.4	Placer le carter moteur CG15-BLP	43
9.3	Monter l'engrenage	44
9.3.1	Monter le carter d'engrenage	44
9.3.2	Mettre en place le carter d'engrenage	46
9.3.3	Monter la plaque d'appui	47
9.3.4	Mettre en place la plaque d'appui	49
9.3.5	Mettre en place le levier	50
9.4	Monter le câble d'alimentation	51
9.4.1	Mettre en place le câble d'alimentation BL	51
9.4.2	Placer le câble d'alimentation BLP	53
9.5	Placer le capot de protection et la poignée	55
10	Contrôle après réparation	56
10.1	Fonctionnement et sécurité	56
10.2	Calibrage	57
11	Étiquetage obligatoire	60





Types de machine décrits

1 Types de machine décrits

Les présentes consignes de réparation s'appliquent aux types de machines suivants :

Type de machine	Référence
CG 15-125 BL	7 222 67 7 225 06
CG 15-125 BL Inox	7 222 86 7 225 07
CG 15-125 BLP	7 222 76 7 225 08
CG 15-125 BLP Inox	7 222 85 7 225 09
CG 15-150 BL	7 222 78 7 225 10
CG 15-150 BLP	7 222 77 7 225 11





Caractéristiques techniques

2 Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques

Vous trouverez toutes les caractéristiques techniques dans les instructions de service de chaque machine.

Outils spéciaux

Vous trouverez le catalogue des outils spéciaux dans le système d'information électronique de FEIN.

Lubrifiants et adjuvants

Vous trouverez le catalogue des lubrifiants dans le système d'information électronique de FEIN.

Listes de pièces de rechange

Vous trouverez les listes de pièces de rechange et les vues éclatées sur Internet dans notre catalogue de pièces de rechange accessible via le site Web de FEIN.

Schéma de connexion

Vous trouverez le schéma de connexion dans le système d'information électronique de FEIN.

Documents requis pour la poursuite des travaux de réparation

- Catalogue des lubrifiants FEIN
- Catalogue des outils spéciaux FEIN
- Toutes les communications de services pertinentes



3 Symboles utilisés

	Indique les mesures à prendre pour éviter les risques de blessure.
	Attention : risque d'écrasement.
	Attention : risque de coupure.
	Signal d'avertissement DES indiquant les organes et les éléments soumis à des décharges électrostatiques.
	Indique des informations ou instructions à suivre. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des dommages et dysfonctionnements.
	Lire les instructions de service.
	Après le démontage, cette pièce de rechange doit toujours être remplacée.
	Indique des informations ou instructions susceptibles de vous aider à mieux comprendre et à utiliser le produit plus efficacement.
	Partie de l'interface de navigation.





Remarques et prescriptions

4 Remarques et prescriptions

Remarque

Les présentes instructions sont exclusivement destinées au personnel techniquement qualifié. Une formation en mécanique et en électricité est nécessaire.

Utiliser exclusivement les pièces de rechange d'origine FEIN !



Lire les instructions de service du produit avant toute réparation.

Prescriptions

Seuls les électriciens qualifiés sont habilités à réparer, entretenir et inspecter les outils électroportatifs en raison des risques graves auxquels s'expose l'utilisateur en cas de réparation non conforme.

Pour les pays autres que l'Allemagne, il convient d'observer les prescriptions nationales en vigueur !

Après les réparations, observer les prescriptions conformément à la norme **DIN VDE 0701-0702**.

Observer les prescriptions de prévention des accidents lors de la mise en service.

L'utilisation conforme à l'emploi prévu est régie par la Loi sur la sécurité des machines et des produits.

Clause de non-responsabilité

Le contenu de la présente documentation a été soigneusement vérifié et élaboré en toute bonne foi. La société C. & E. Fein GmbH décline toute responsabilité quant à l'exhaustivité, l'actualité, la qualité et l'exactitude des informations fournies.

Tout recours en responsabilité à l'encontre de la société C. & E. Fein GmbH portant sur des dommages matériels ou immatériels causés par l'utilisation ou la non-utilisation des informations fournies ou par l'utilisation d'informations incorrectes ou incomplètes est exclu. Par principe, les prétentions fondées sur un acte de négligence grave ou une faute intentionnelle sont exclues.





Consignes de sécurité

5 Consignes de sécurité

5.1 Structure

**Mot indicateur de la classification de risques !**

Nature et origine du risque.

Conséquences possibles.

Mesures à prendre pour éviter ce risque.

5.2 Classification des risques

Avertissement

Cet avertissement indique une situation dangereuse. Si la situation n'est pas évitée, des blessures graves ou mortelles pourraient s'ensuivre.

**Avertissement !**

Nature et origine du risque.

Conséquences possibles.

Mesures à prendre pour éviter ce risque.

Attention

Cet avertissement indique une situation potentiellement dangereuse. Si la situation n'est pas évitée, des blessures légères ou mineures pourraient s'ensuivre. Peut également être utilisé comme avertissement contre les dommages matériels.

**Attention !**

Nature et origine du risque.

Conséquences possibles.

Mesures à prendre pour éviter ce risque.





Consignes de sécurité

Remarque

Indique une situation potentiellement dangereuse. Si la situation n'est pas évitée, le produit ou un élément se trouvant à proximité peut être endommagé.



Remarque !

Nature et origine du risque.

Dommages causés au produit ou à son environnement.

Mesures à prendre pour éviter ce risque.

5.3 Information

Indique des informations ou instructions susceptibles de vous aider à mieux comprendre et à utiliser le produit plus efficacement.



Information

Conseil d'utilisation

5.4 Protection contre les décharges électrostatiques

Dommages causés par une charge électrostatique.

En cas de non-respect des prescriptions de sécurité relatives à la protection contre les décharges électrostatiques, le système électronique peut être endommagé.

Réaliser les travaux de montage et de démontage sur le système électronique exclusivement sur un lieu de travail protégé contre les décharges électrostatiques.



Décharges électrostatiques

Prévention des défaillances électroniques





Outils, lubrifiants et adjuvants requis

6 Outils, lubrifiants et adjuvants requis

6.1 Outils standard

Tournevis plat	2.5
Maillet en plastique	
Tournevis Torx	T15
Tournevis Torx	T20
Poinçon	Ø 6 mm
Presse à mandriner	
Support de roulement à billes	19 mm ; 26 mm
Douille	Ø intérieur 35 mm
	Ø extérieur 19 mm
	Ø intérieur 14 mm
	Ø extérieur 42 mm
	Ø intérieur 30 mm
	Ø extérieur 20 mm
	Ø intérieur 15 mm
	Ø extérieur 27 mm
	Ø intérieur 15 mm
4 ronds	Ø 20 mm
	Longueur 60 mm

6.2 Outils spéciaux

Cloche d'extraction	SW0016
Dispositif de serrage	SW0019 Ø 19 mm
Dispositif de serrage	SW0019 Ø 26 mm
Plaque d'extraction	SW0011
Tube	SW0002
Aide au montage	SW0069

6.3 Lubrifiants et adjuvants requis

Graisse	SM0019	30 / 35 g	Engrenage
Scellant	HS0034	0,2 g	Câble d'alimentation, platine électronique





Possibilités de test et de diagnostic

7 Possibilités de test et de diagnostic

Données de contrôle

Vous trouverez les paramètres admissibles pour la machine dans le système d'information électronique de FEIN.



8 Démontage

8.1 Retirer le capot de protection et la poignée

Outils :

- Clé à ergots
- Tournevis plat



Information



Retirer le capot de protection conformément aux instructions de service correspondantes.

1. Retirer le capot de protection (1).
2. Dévisser la poignée (2).

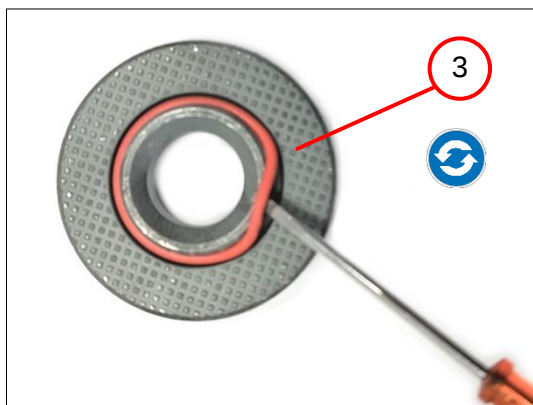


Remarque !

Joint torique (3) manquant ou endommagé.

Le montage correct des outils de meulage n'est pas garanti.

Remplacer le joint torique.

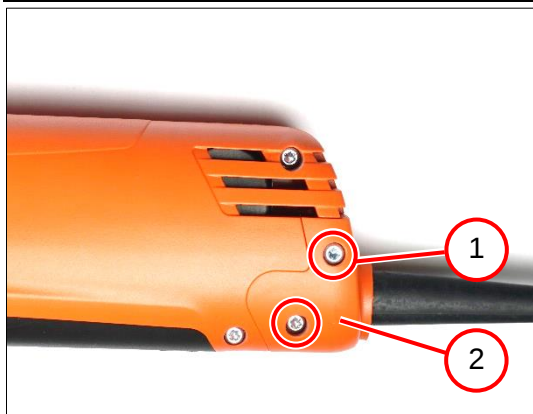


8.2 Retirer le câble d'alimentation

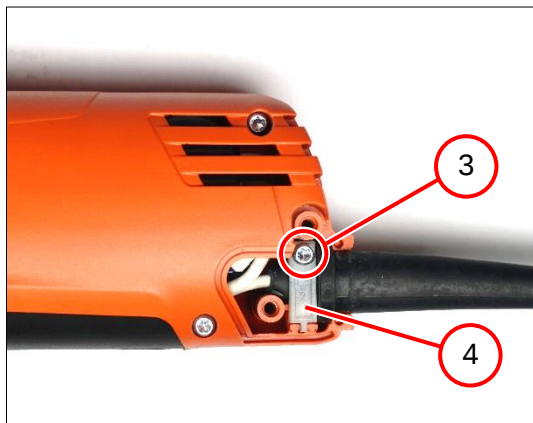
8.2.1 Retirer le câble d'alimentation CG15-BL

Outils :

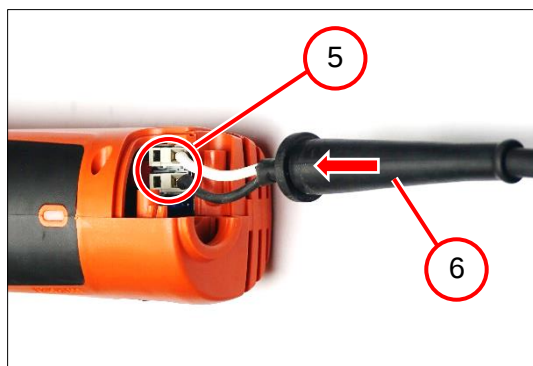
- Torx T15
- Tournevis plat 2,5 mm



1. Dévisser les deux vis (1).
2. Retirer le couvercle (2).



3. Retirer le couvercle (3).
4. Retirer le serre-câble (4).



5. Retirer les deux câbles (5).
6. Retirer la gaine de câble (6).

Démontage

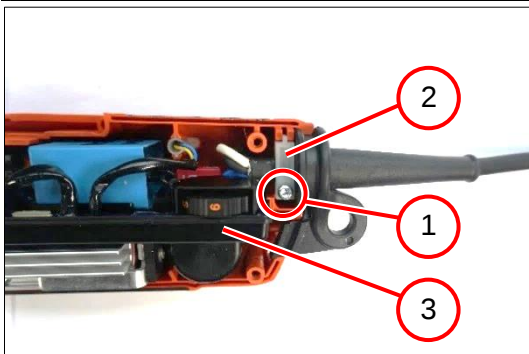
8.2.2 Retirer le câble d'alimentation CG15-BLP

Étapes à accomplir :

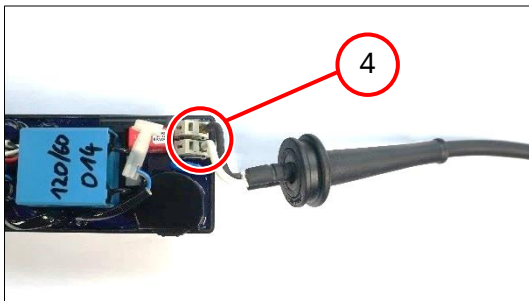
- Retirer le levier
- Retirer la plaque d'appui
- Retirer le carter d'engrenage
- Retirer le carter moteur CG15-BLP

Outils :

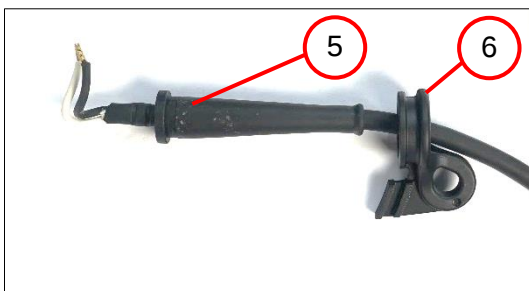
- Torx T15
- Tournevis plat 2,5 mm



1. Dévisser la vis (1).
2. Retirer le serre-câble (2).
3. Retirer la platine électronique (3).



4. Retirer les deux câbles (4).



5. Retirer la gaine de câble (5).
6. Retirer l'œillet (6).

8.3 Démontez l'engrenage

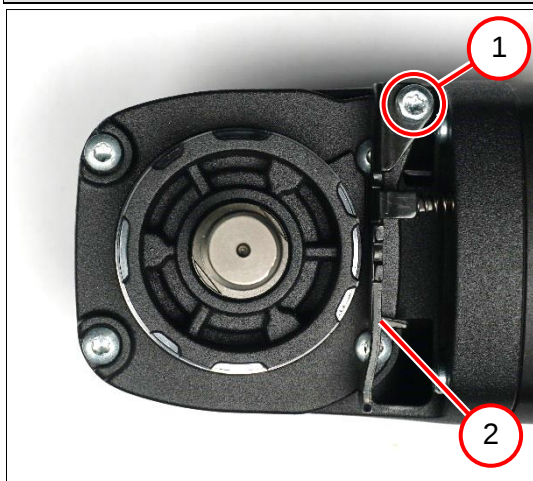
8.3.1 Retirez le levier

Étapes à accomplir :

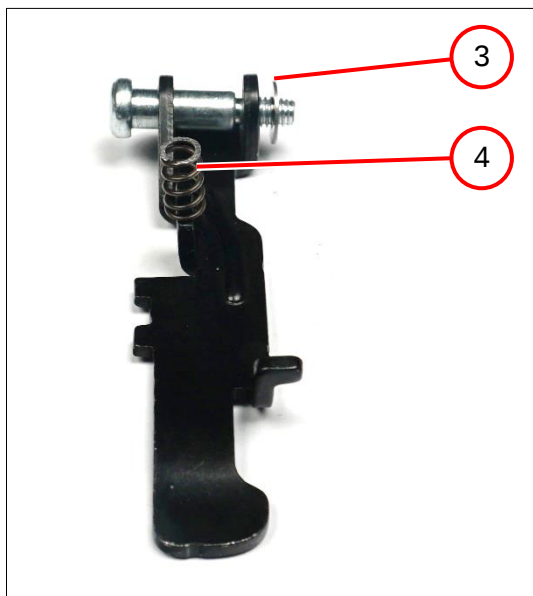
- Retirez le capot de protection et la poignée

Outils :

- Torx T20



1. Dévissez la vis (1).
2. Retirez le levier (2).



3. Retirez la rondelle (3).
4. Retirez le ressort (4).

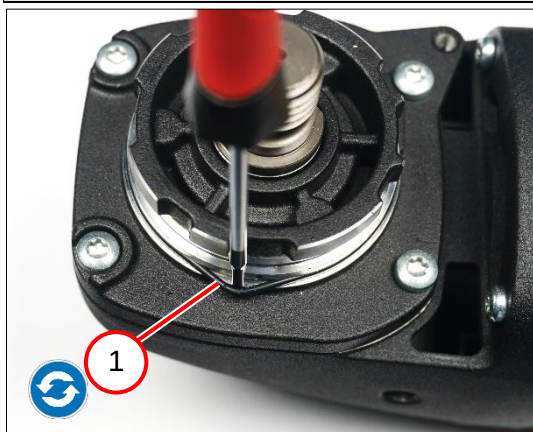
8.3.2 Retirer la plaque d'appui

Étapes à accomplir :

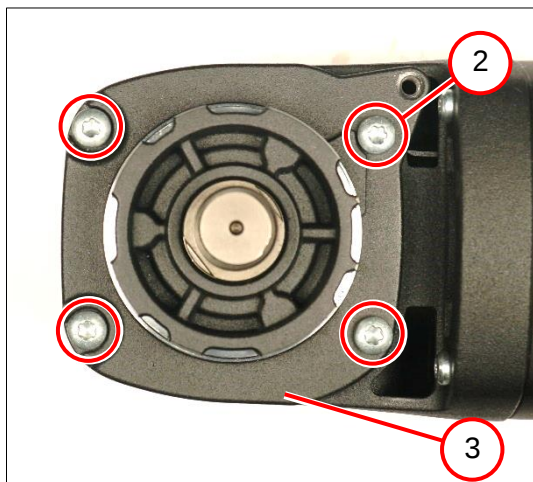
- Retirer le capot de protection et la poignée

Outils :

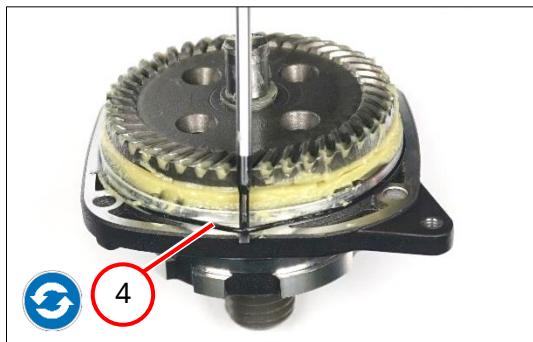
- Tournevis plat 2,0 mm
- Torx T20



1. Retirer la bague d'étanchéité (1).



2. Dévisser les quatre vis (2).
3. Retirer la plaque d'appui (3).



4. Retirer la bague d'étanchéité (4).

Démontage

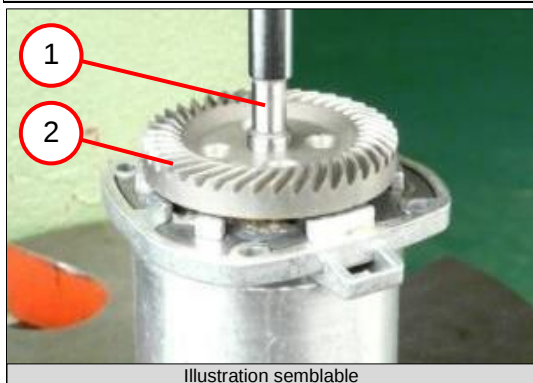
8.3.3 Démonteur la plaque d'appui

Étapes à accomplir :

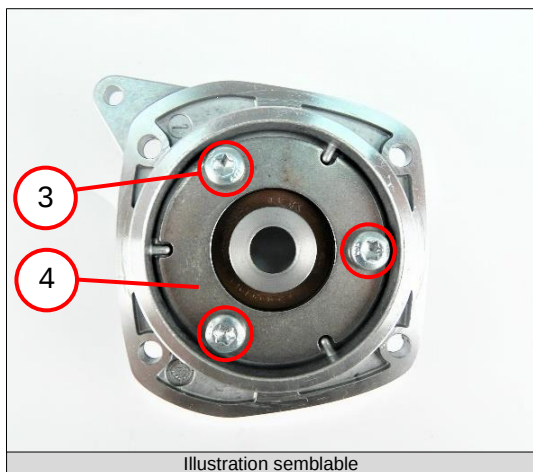
- Retirer le levier
- Retirer la plaque d'appui

Outils :

- Presse à mandriner
- Douille $\varnothing$ intérieur 35 mm
- Torx T20
- Douille $\varnothing$ intérieur 14 mm $\varnothing$ extérieur 19 mm
- Douille $\varnothing$ intérieur 30 mm $\varnothing$ extérieur 42 mm



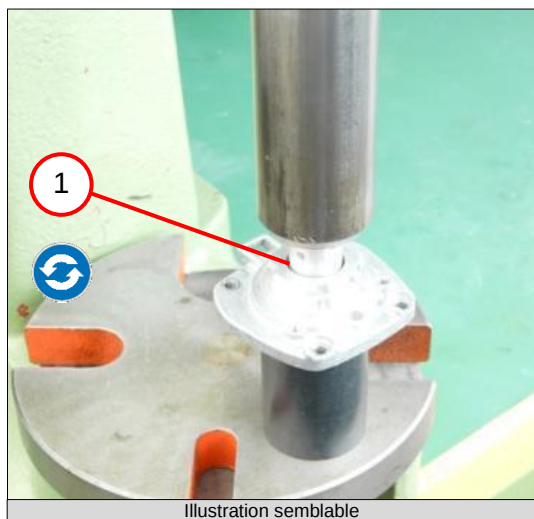
1. Chasser l'arbre (1).
2. Retirer la roue dentée (2).



3. Dévisser les trois vis (3).
4. Retirer la plaque (4).



Démontage



5. Chasser le roulement à billes (1) à la presse.



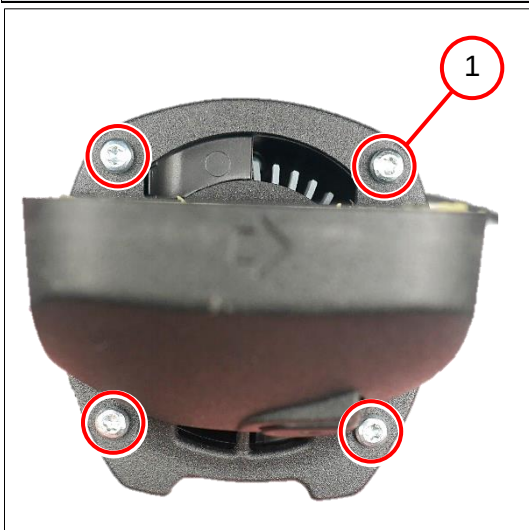
8.3.4 Retirer le carter d'engrenage

Étapes à accomplir :

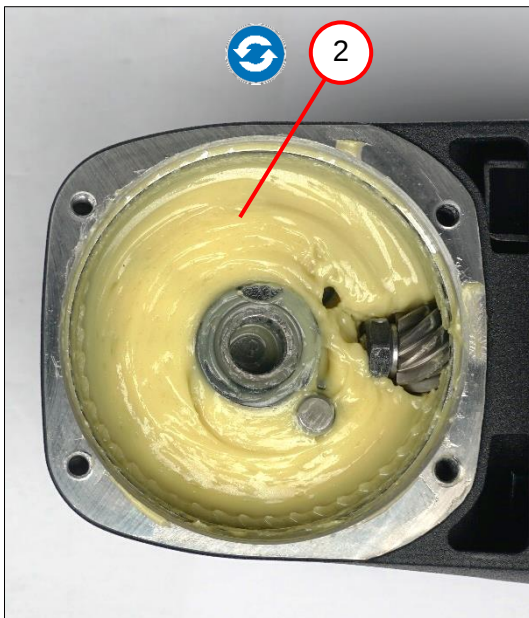
- Retirer le levier
- Retirer la plaque d'appui

Outils :

- Torx T15
- Dispositif de lavage



1. Dévisser les quatre vis (1).



2. Retirer la graisse (2).

Démontage

8.3.5 Démonter le carter d'engrenage

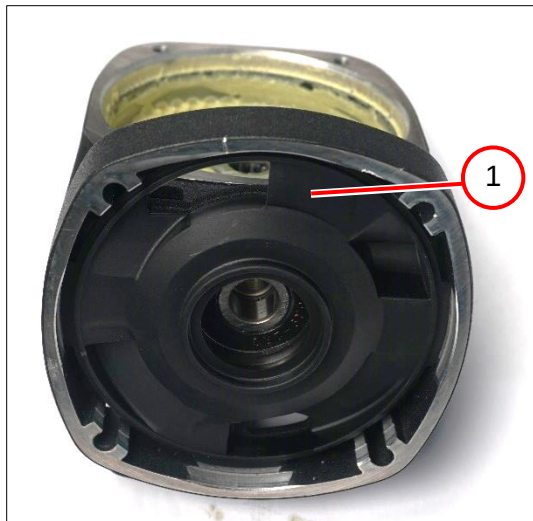
Étapes à accomplir :

- Retirer le levier
- Retirer la plaque d'appui
- Retirer le carter d'engrenage
- Retirer le carter moteur CG15-BL/CG15-BLP
- Retirer le moteur

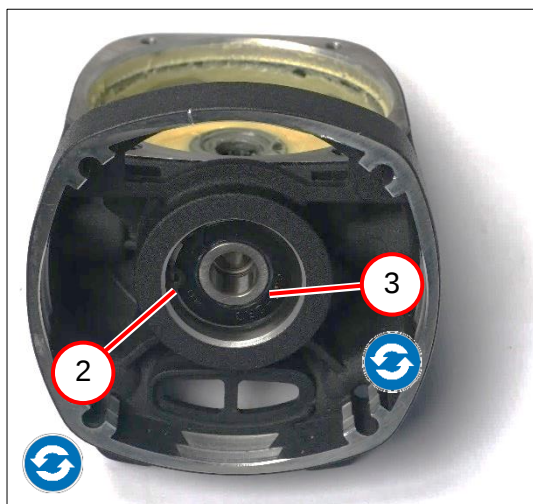
Outils :

- Pince à circlips
- Extracteur interne

1. Retirer l'anneau de guidage d'air (1).



2. Retirer le circlip (2).
3. Retirer le roulement (3).



Démontage

8.3.6 Retirer le bouton poussoir

Étapes à accomplir :

- Retirer le levier
- Retirer la plaque d'appui

Outils :

- Tournevis plat
- Poinçon 3 mm



1. Retirer le bouton poussoir (1).



2. Retirer le ressort (2).

3. Retirer la tige avec la bague d'étanchéité (3).

8.4 Démonter le carter

8.4.1 Retirer le carter moteur CG15-BL

Étapes à accomplir :

- Retirer le levier
- Retirer la plaque d'appui
- Retirer le carter d'engrenage

Outils :

- Cutter
- Tournevis plat



1. Sectionner l'étiquette (1).

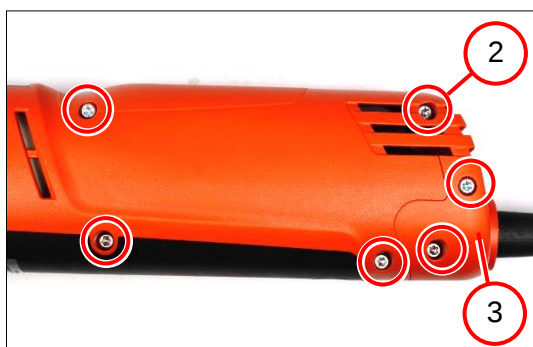


2. Sectionner l'étiquette (2).

Démontage



3. Retirer le curseur de commande (1).



4. Retirer les six vis (2).
5. Retirer le couvercle (3).



6. Retirer le carter d'engrenage (4) d'environ 5 mm.
7. Retirer la coque du carter (5).



8. Retirer la tringle de commande (6).



9. Retirer le ressort (7).

Démontage

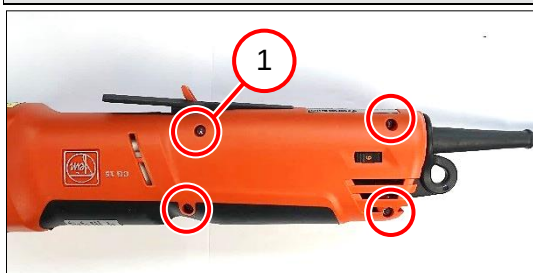
8.4.2 Retirer le carter moteur CG15-BLP

Étapes à accomplir :

- Retirer le levier
- Retirer la plaque d'appui
- Retirer le carter d'engrenage

Outils :

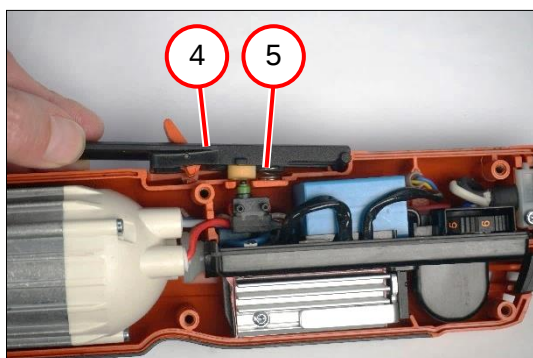
- Torx T15



1. Dévisser les quatre vis (1).



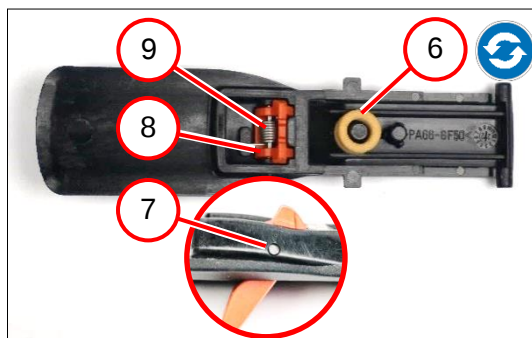
2. Retirer le carter d'engrenage (2) d'environ 5 mm.
3. Retirer la coque du carter (3).



4. Retirer la barre de commutation (4).
5. Retirer le ressort (5).



Démontage



6. Retirer le joint (6).
7. Retirer la tige (7).
8. Retirer le dispositif de blocage (8).
9. Retirer le ressort (9).



Démontage

8.4.3 Retirer la platine électronique CG15-BL

Étapes à accomplir :

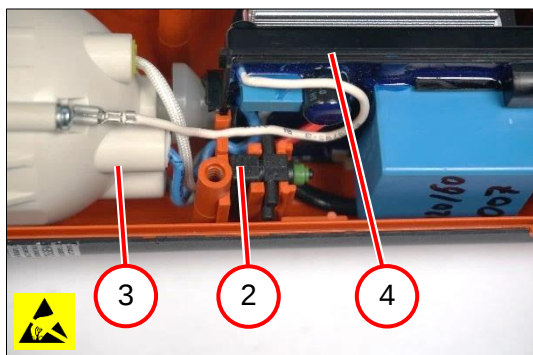
- Retirer le câble d'alimentation CG15-BL
- Retirer le levier
- Retirer la plaque d'appui
- Retirer le carter d'engrenage
- Retirer le carter moteur CG15-BL

Outils :

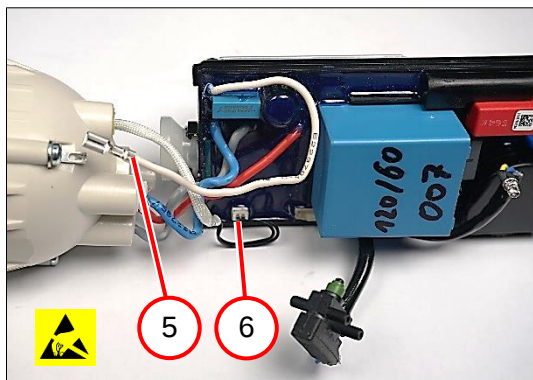
- Tournevis plat 2,5 mm



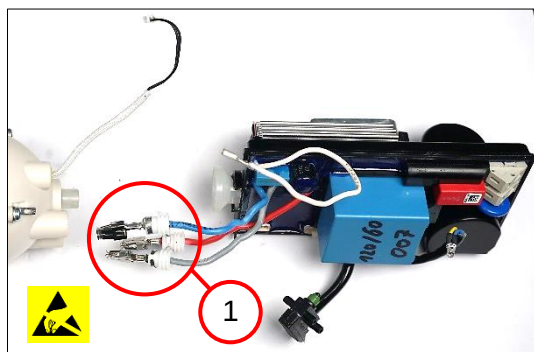
1. Retirer la fibre optique (1).



2. Retirer l'interrupteur (2).
3. Retirer le moteur (3) avec la platine électronique (4).



4. Retirer le connecteur (5).
5. Retirer le connecteur (6).



6. Retirer les trois connecteurs (1).

Démontage

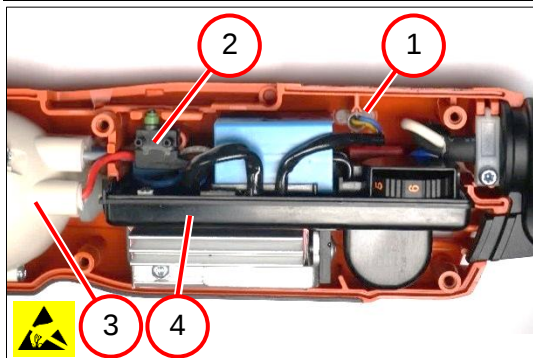
8.4.4 Retirer la platine électronique CG15-BLP

Étapes à accomplir :

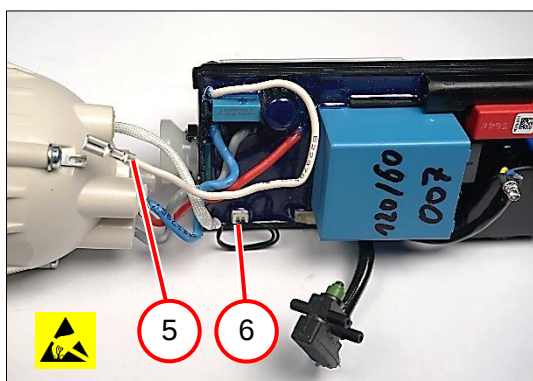
- Retirer le câble d'alimentation CG15-BLP

Outils :

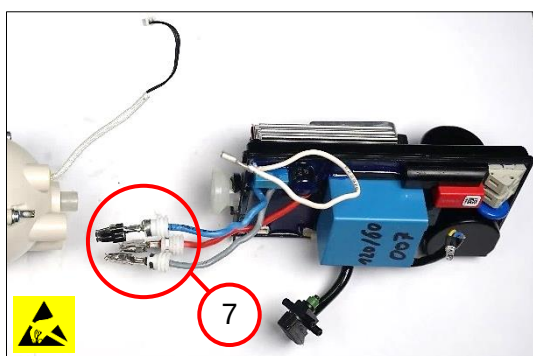
- Tournevis plat 2,5 mm



1. Retirer la fibre optique (1).
2. Retirer l'interrupteur (2).
3. Retirer le moteur (3) avec la platine électronique (4).



4. Retirer le connecteur (5).
5. Retirer le connecteur (6).



6. Retirer les trois connecteurs (7).

8.5 Démonter le moteur

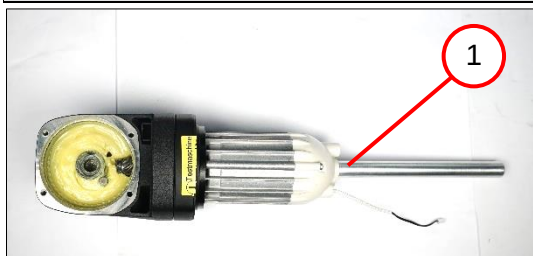
8.5.1 Retirer le moteur

Étapes à accomplir :

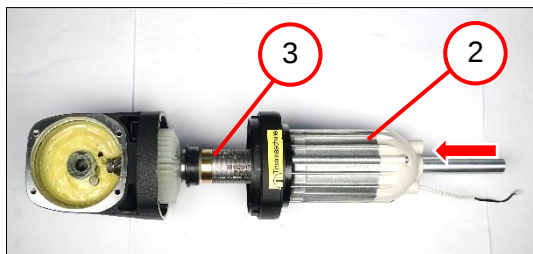
- Retirer le levier
- Retirer la plaque d'appui
- Retirer le carter d'engrenage
- Retirer la platine électronique CG15-BL/CG15-BLP

Outils :

- Clé plate SW 10
- Clé plate SW 6
- SW0069



1. Placer l'outil (1) sur le support magnétique.



2. Retirer le carter du stator (2).

Information

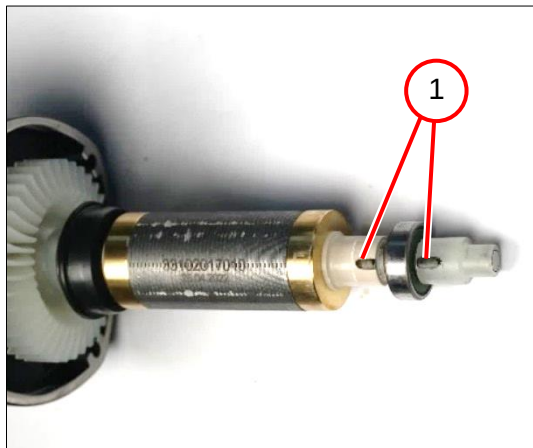
Fixer le carter du stator (2).

Pousser le rotor (3) hors du carter du stator (2) à l'aide de l'outil (1).



3. Retirer la douille en caoutchouc (4).

Démontage



4. Marquer la position du support magnétique (1).

**Remarque !**

Mauvaise position (1) de l'aimant par rapport au rotor.

Le moteur ne fonctionne pas correctement.

Le rotor et l'aimant doivent être parfaitement alignés l'un sur l'autre.

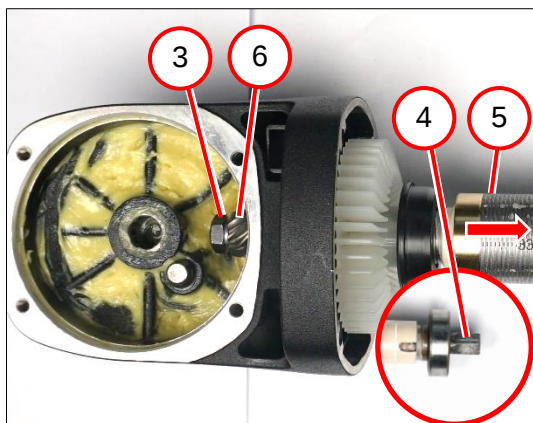


5. Retirer le support magnétique (2).

**Information**

Desserrer avec précaution le support magnétique (2) à l'aide du tournevis.

Ensuite, le retirer à la main.



6. Dévisser l'écrou (3).

**Remarque !**

Ne pas serrer le rotor (5) dans un étau.

Le rotor deviendrait inutilisable.

Utiliser les surfaces de la clé (4) de l'arbre du rotor pour contrer le desserrage de l'écrou.

7. Retirer le rotor (5).

**Remarque !**

Lors du remplacement du rotor (5), la platine électronique n'est pas calibrée.

Le moteur ne fonctionne pas correctement.

Après le montage, respecter le processus de calibrage
[Chapitre 10.2](#)

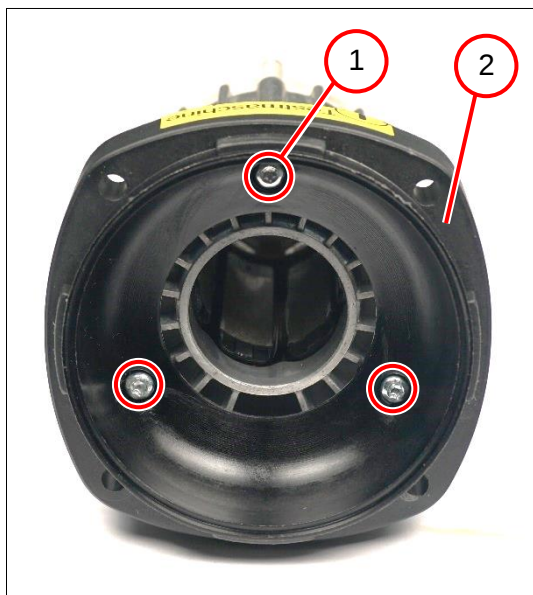
8. Retirer le pignon (6).



Démontage



9. Chasser le pignon (6) à la presse.



10. Dévisser les trois vis (1).

11. Retirer le palier intermédiaire (2).



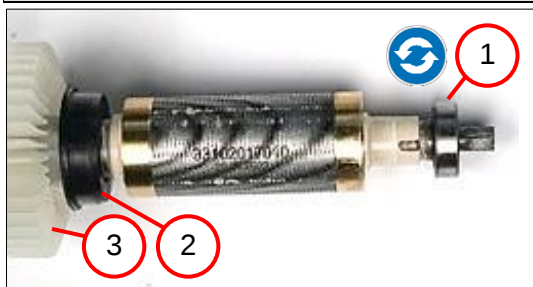
8.5.2 Démonter le rotor

Étapes à accomplir :

- Retirer le moteur

Outils :

- SW0016
- SW0019 Ø 19 mm



1. Enlever le roulement à billes (1).

**Remarque !**

Le palier et la douille en caoutchouc (2) ne sont pas interchangeables.

La roue de ventilateur (3) ne peut pas être montée de manière sûre pour le processus.

Remplacer le module si nécessaire.

9 Montage

9.1 Monter le moteur

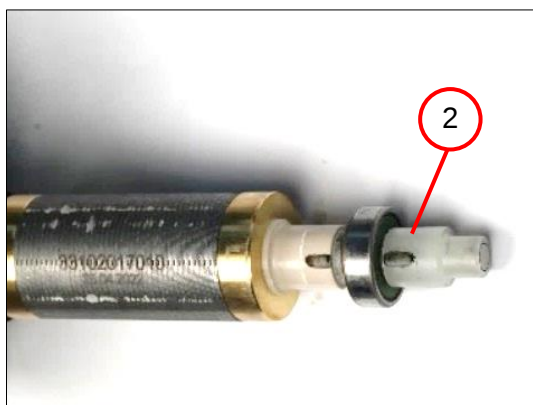
9.1.1 Monter le rotor

Outils :

- Presse à mandriner
- Douille Ø intérieur 7 mm



1. Emmancher le roulement à billes (1).



2. Mettre en place l'aimant (2).

**Remarque !**

Mauvaise position de l'aimant (2) par rapport au rotor.

Le moteur ne fonctionne pas correctement.

Le rotor et l'aimant sont parfaitement alignés l'un sur l'autre et ne sont disponibles qu'appariés en cas de réparation.

**Remarque !**

Manque de calibrage du rotor avec la platine électronique.

Le moteur ne fonctionne pas correctement.

Après le remplacement, respecter le processus de calibrage.

[Chapitre 10.2](#)

Montage

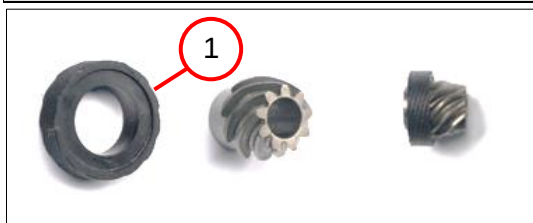
9.1.2 Mettre en place le moteur

Étapes à accomplir :

- Monter le rotor
- Monter le carter d'engrenage

Outils :

- Presse à mandriner
- Douille Ø 13,0 mm
- Clé à fourche dynamométrique SW 10 mm
- Clé plate SW 6 mm



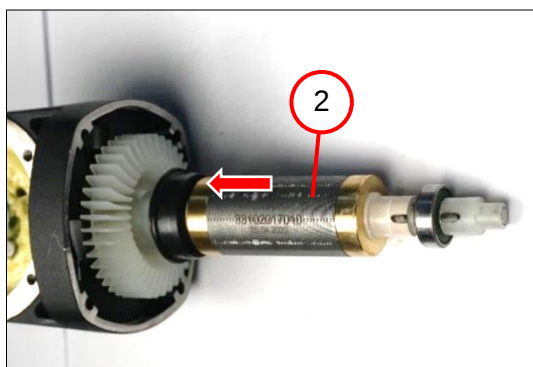
1. Enfoncer la rondelle (1).

 Information

Veiller au bon positionnement de la rondelle (1).



2. Mettre en place le rotor (2).



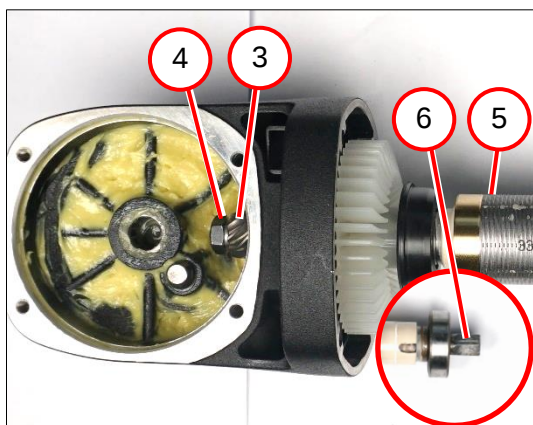
3. Placer le pignon (3).
4. Serrer l'écrou (4) [7 Nm].

 Remarque !

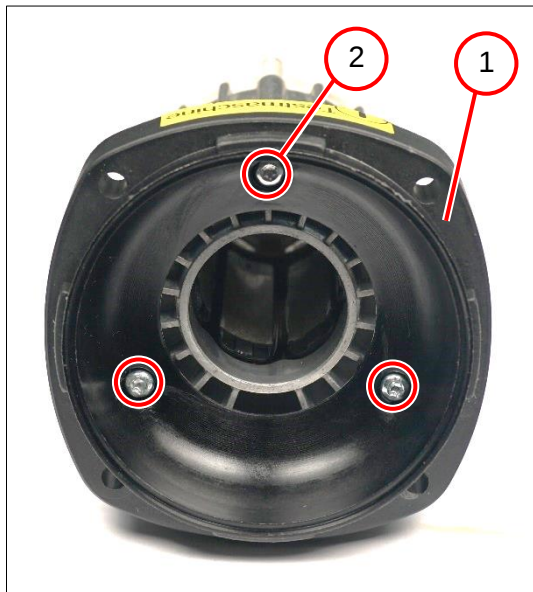
Ne pas serrer le rotor (5) dans un étau.

Le rotor deviendrait inutilisable.

Utiliser les surfaces de la clé (6) de l'arbre du rotor pour contrer le serrage de l'écrou.



Montage



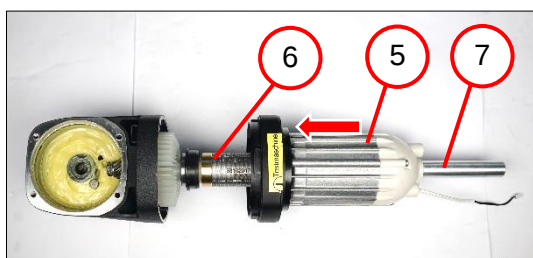
5. Placer le palier intermédiaire (1).
6. Serrer les trois vis (2) [1,2 Nm].



7. Mettre la douille en caoutchouc (3) en place.



8. Placer l'outil (4) sur l'aimant.



9. Placer le carter du stator (5).

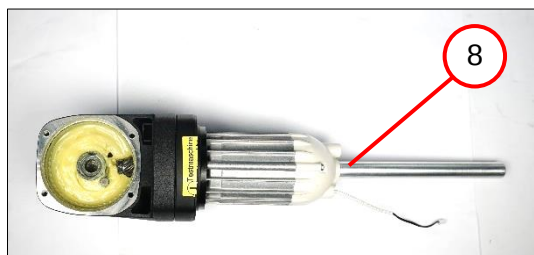
i Information

Fixer le carter du stator (5).

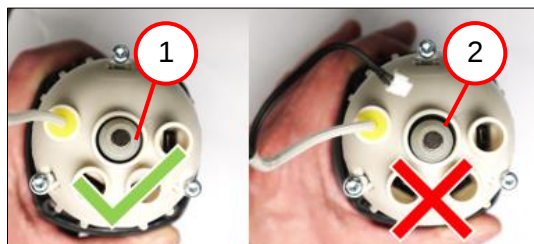
Pousser le rotor (6) dans le carter du stator (5) à l'aide de l'outil comme guide (7).

Respecter la position du carter du stator par rapport à l'engrenage.

Montage



10. Retirer l'outil (8).



11. Contrôler le positionnement.

**Remarque !**

Mauvaise position (2) de l'aimant.

Le rotor risque de s'endommager et de ne plus être utilisable.

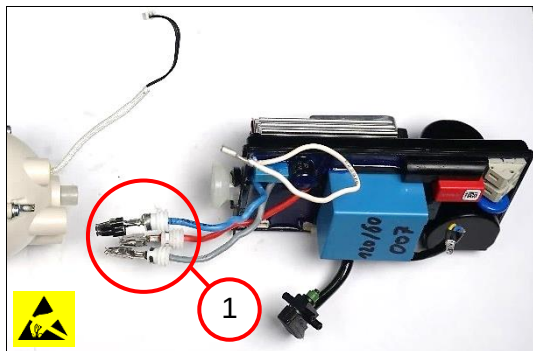
Si la position est incorrecte (2), s'assurer que la douille en caoutchouc est bien en place et répéter les étapes « 7 » à « 10 » jusqu'à ce que la position soit centrée (1).

9.2 Monter le carter

9.2.1 Placer la platine électronique CG15-BL

Étapes à accomplir :

- Mettre en place le moteur

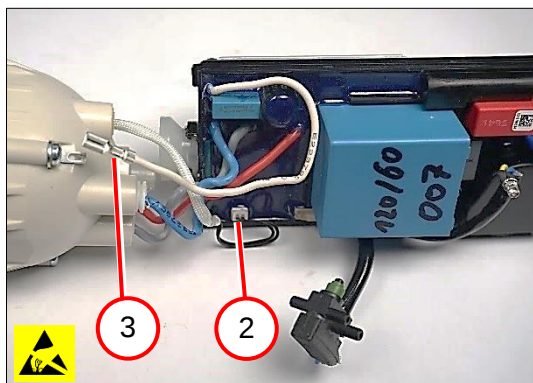


1. Placer les trois connecteurs (1).

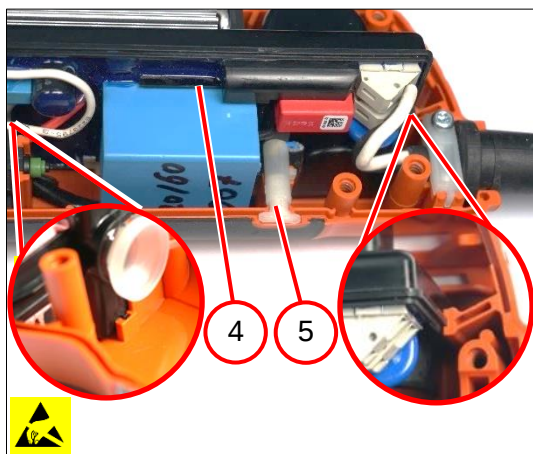


Remarque !

Ne pas inverser les connexions.
Le moteur ne fonctionne pas correctement.
Respecter le schéma de connexion en vigueur.



2. Placer le connecteur (2).
3. Placer le connecteur (3).



4. Placer la platine électronique (4).



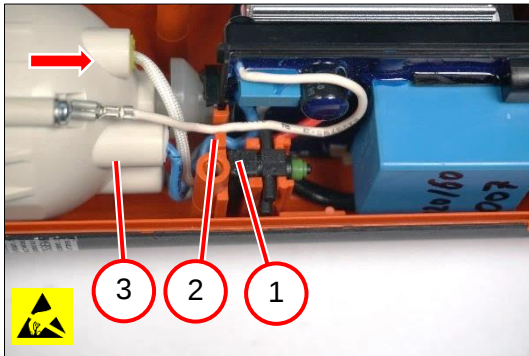
Remarque !

Ne pas placer la platine électronique (4) en dehors du guide.
Le moteur ne fonctionne pas correctement.
Respecter les guides du carter et éviter de pincer les câbles.

5. Placer la fibre optique (5).



Montage



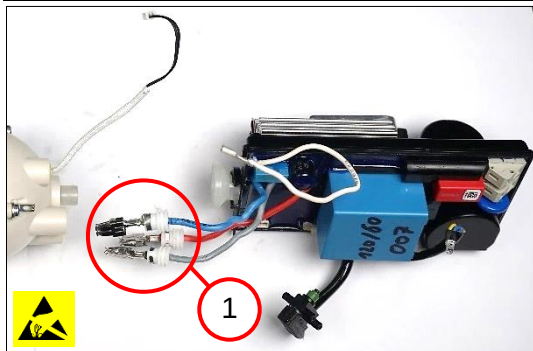
6. Placer l'interrupteur (1).
7. Placer les câbles (2).
8. Placer le moteur (3).



9.2.2 Placer la platine électronique CG15-BLP

Étapes à accomplir :

- Mettre en place le moteur



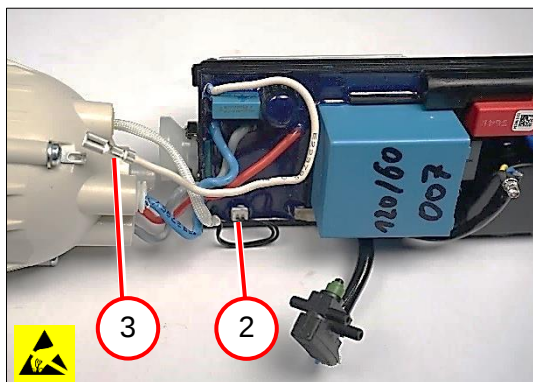
1. Placer les trois connecteurs (1).

**Remarque !**

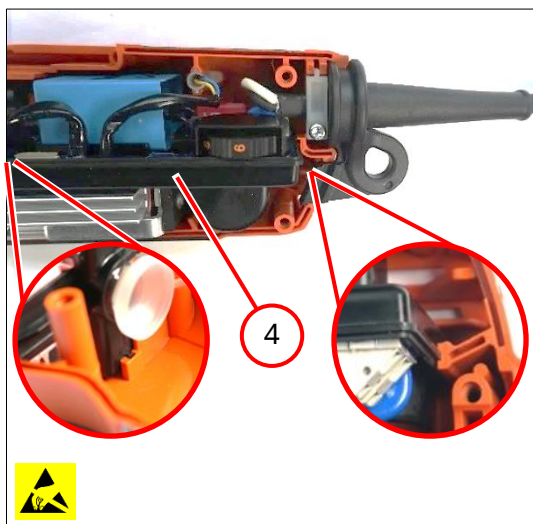
Ne pas inverser les connexions.

Le moteur ne fonctionne pas correctement.

Respecter le schéma de connexion en vigueur.



2. Placer le connecteur (2).
3. Placer le connecteur (3).



4. Placer la platine électronique (4).

**Remarque !**

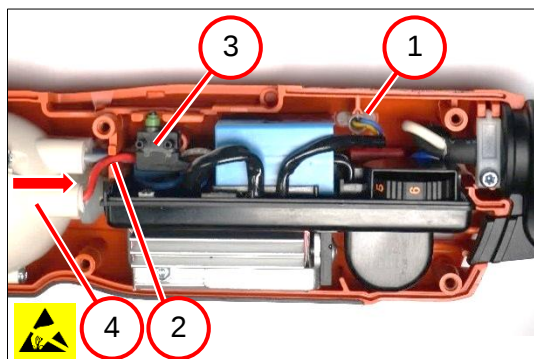
Ne pas placer la platine électronique (4) en dehors du guide.

Le moteur ne fonctionne pas correctement.

Respecter les guides du carter et éviter de pincer les câbles.



Montage



5. Placer la fibre optique (1).
6. Placer les câbles (2).
7. Placer l'interrupteur (3).
8. Placer le moteur (4).



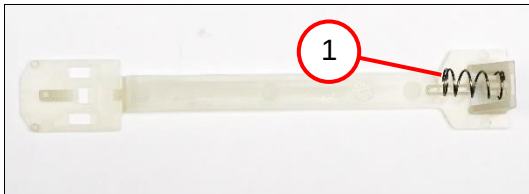
9.2.3 Placer le carter moteur CG15-BL

Étapes à accomplir :

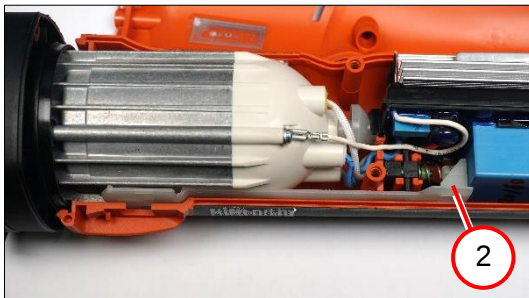
- Placer la platine électronique CG15-BL

Outils :

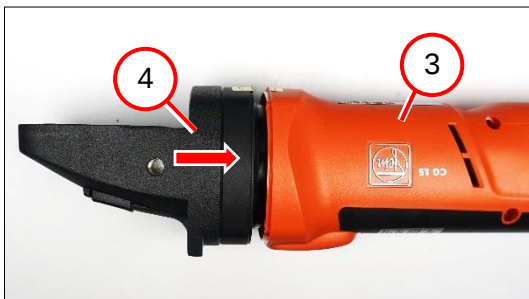
- Torx T15



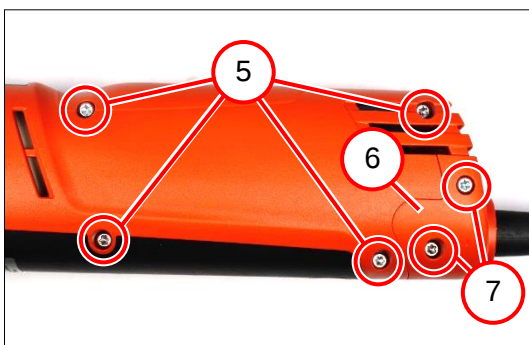
1. Placer le ressort (1).



2. Mettre en place la tringle de commande (2).



3. Placer la moitié du carter (3).
4. Mettre en place le carter d'engrenage (4).



5. Serrer les quatre vis (5) [1,5 Nm].
6. Placer le couvercle (6).
7. Serrer les deux vis (7) [1,5 Nm].



Montage



8. Emmancher le curseur de commande (1).



Montage

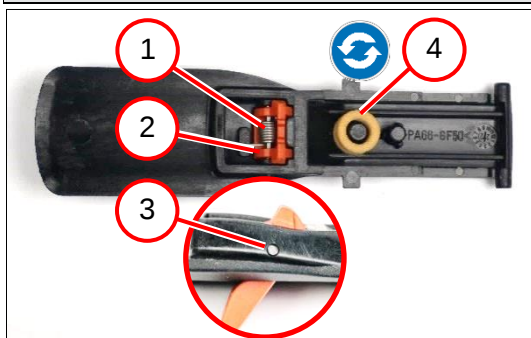
9.2.4 Placer le carter moteur CG15-BLP

Étapes à accomplir :

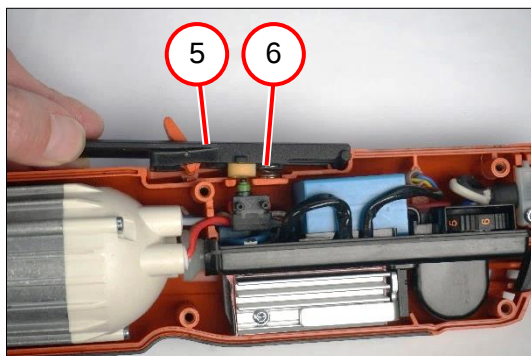
- Placer la platine électronique CG15-BLP

Outils :

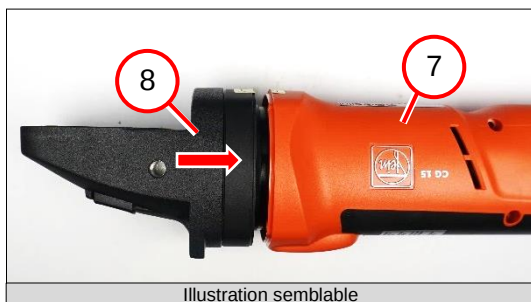
- Torx T15



1. Placer le ressort (1).
2. Placer le dispositif de blocage (2).
3. Placer la tige (3).
4. Placer le joint (4).

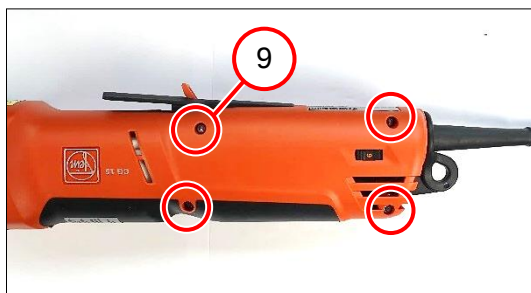


5. Placer la barre de commutation (5).
6. Placer le ressort (6).



7. Placer la moitié du carter (7).
8. Mettre en place le carter d'engrenage (8).

Illustration semblable



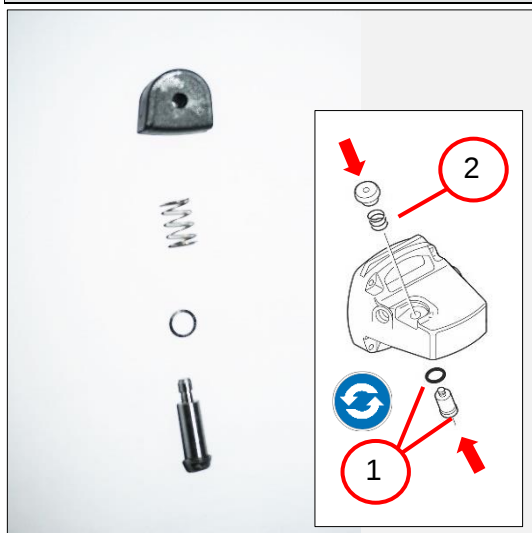
9. Serrer les quatre vis (9) [1,5 Nm].

9.3 Monter l'engrenage

9.3.1 Monter le carter d'engrenage

Outils :

- Presse à mandriner
- Douille Ø 25,0 mm
- Pince à circlips

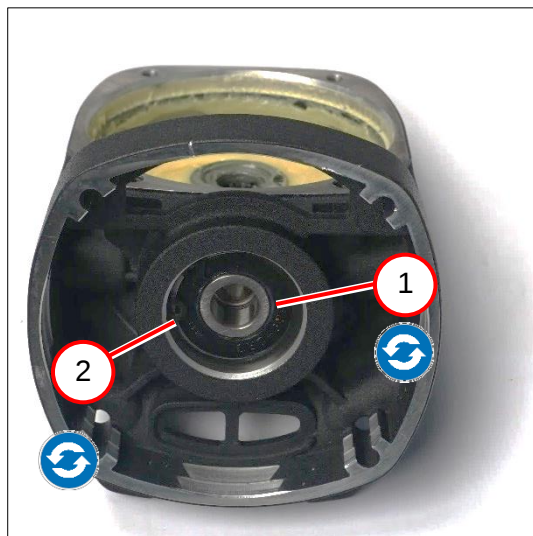


1. Placer la tige avec la bague d'étanchéité (1).
2. Mettre en place le ressort (2).

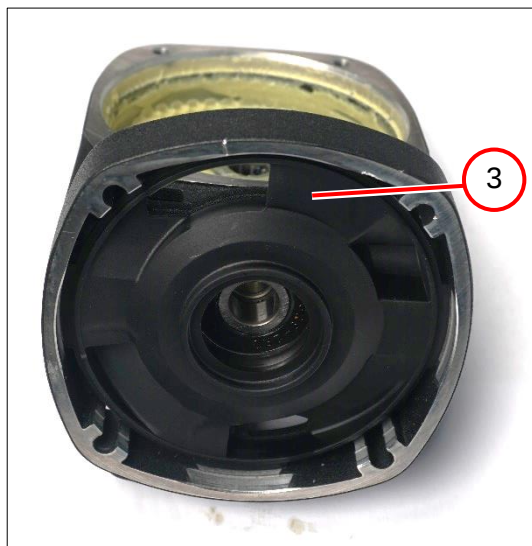


3. Emmancher le bouton-poussoir (3).

Montage



4. Emmancher le palier (1).
5. Placer le circlip (2).



6. Placer l'anneau de guidage d'air (3).

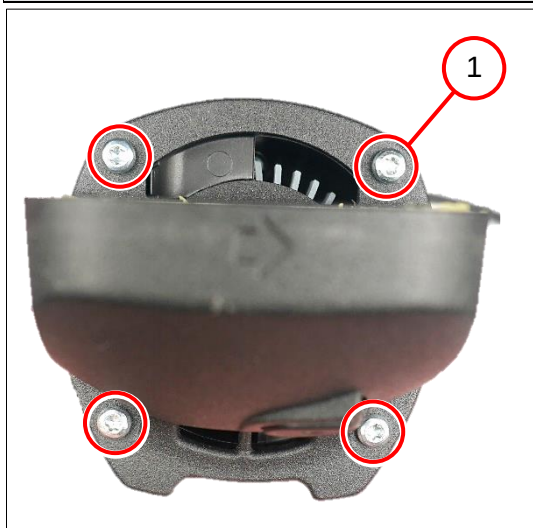
9.3.2 Mettre en place le carter d'engrenage

Étapes à accomplir :

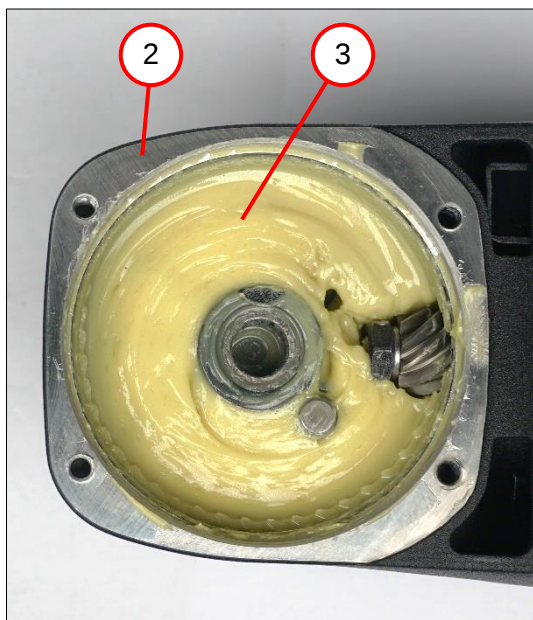
- Placer le carter moteur CG15-BL/CG15-BLP

Outils :

- Torx T15
- SM0019



1. Serrer les quatre vis (1) [2,7 Nm].



2. Remplir le carter d'engrenage (2) de SM0019 (3).

** Information**

CG15-125 BL / BLP **30 g**

CG15-125 BL / BLP Inox; CG15-150 BL / BLP **35 g**

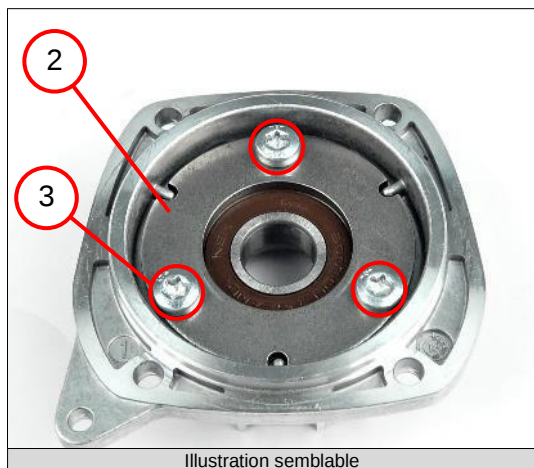
9.3.3 Monter la plaque d'appui

Outils :

- Presse à mandriner
- Douille $\varnothing$ intérieur 19 mm $\varnothing$ extérieur 27 mm
- Douille $\varnothing$ intérieur 12 mm $\varnothing$ extérieur 20 mm
- Torx T20

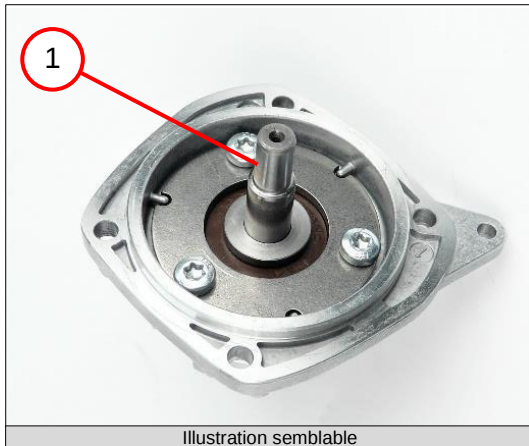


1. Emmancher le roulement à billes (1).



2. Mettre en place la plaque (2).
3. Serrer les trois vis (3) [2,4 Nm].

Montage



4. Emmancher l'arbre (1).



5. Emmancher la roue dentée (2) sur l'arbre.

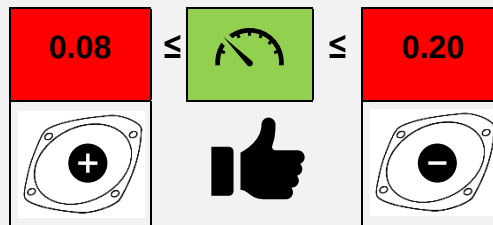
6. Placer la ou les cale(s) de compensation (3).

 Remarque !

Non-respect du jeu d'engrenage.

L'engrenage est soumis à une usure plus importante.

Le nombre de cales de compensation nécessaires (3) dépend du paramètre déterminé après utilisation de l'outil spécial SW0066.



Montage

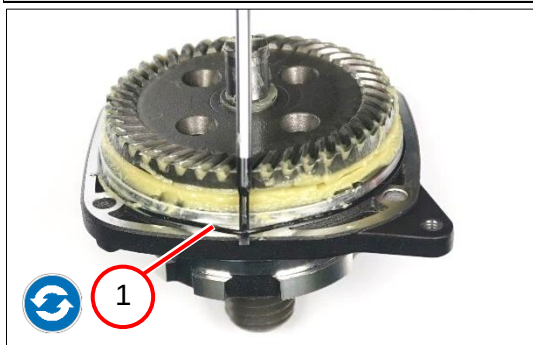
9.3.4 Mettre en place la plaque d'appui

Étapes à accomplir :

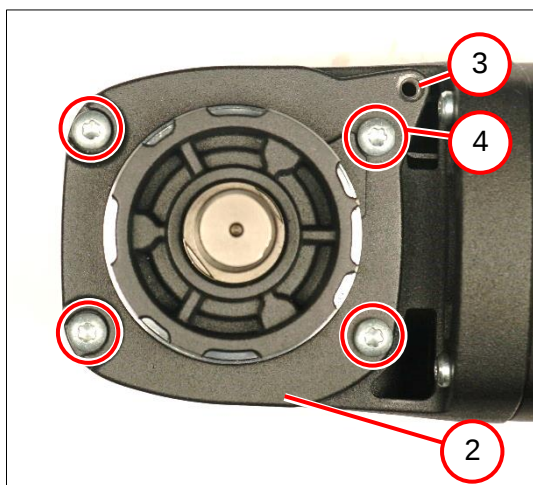
- Monter la plaque d'appui
- Mettre en place le stator

Outils :

- Torx T20



1. Placer la bague d'étanchéité (1).

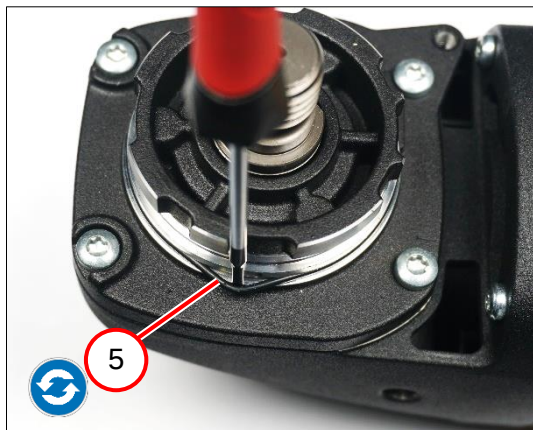


2. Placer la plaque d'appui (2).

i Information

Veiller au bon positionnement du perçage (3).

3. Serrer les quatre vis (4) [3,8 Nm].



4. Placer la bague d'étanchéité (5).

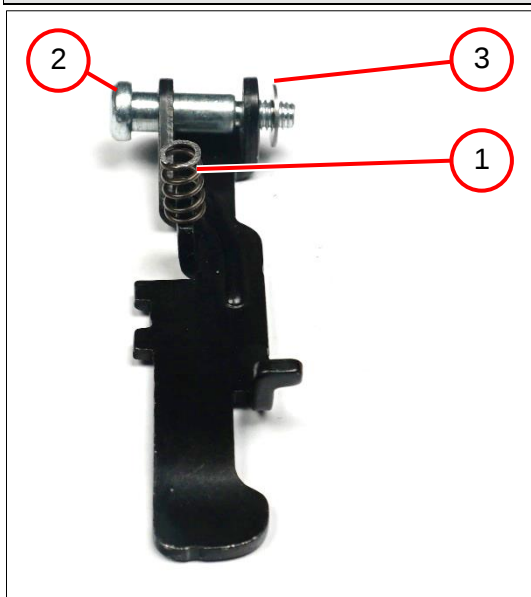
9.3.5 Mettre en place le levier

Étapes à accomplir :

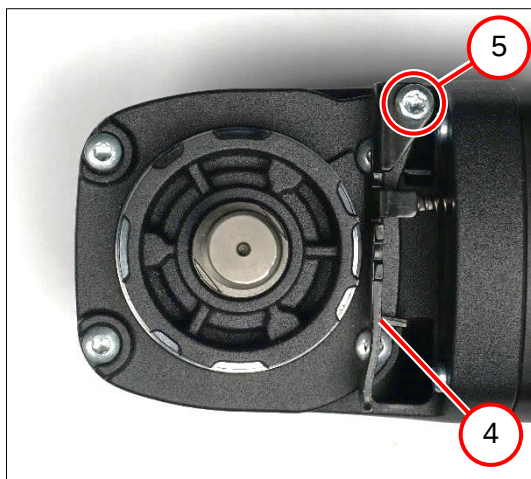
- Mettre en place la plaque d'appui

Outils :

- Torx T20



5. Placer le ressort (1).
6. Insérer la vis (2).
7. Placer la rondelle (3).



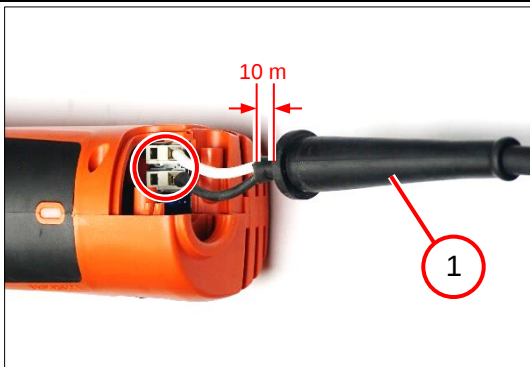
8. Placer le levier (4).
9. Serrer la vis (5) [2,2 Nm].

9.4 Monter le câble d'alimentation

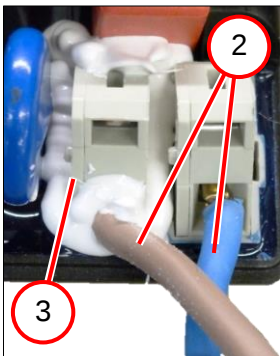
9.4.1 Mettre en place le câble d'alimentation BL

Outils :

- Tournevis plat 2,5 mm
- Torx T15



1. Mettre en place la gaine de câble (1).



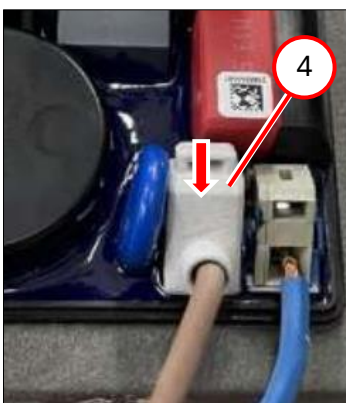
2. Mettre les deux câbles (2) en place

Information

Le marquage des câbles peut varier.

Respecter le schéma de connexion en vigueur.

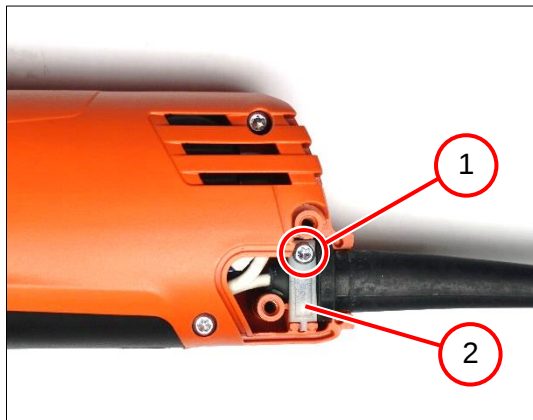
3. Étanchéifier le pourtour de la borne de raccordement intérieure (3) avec 2g de HS0034.



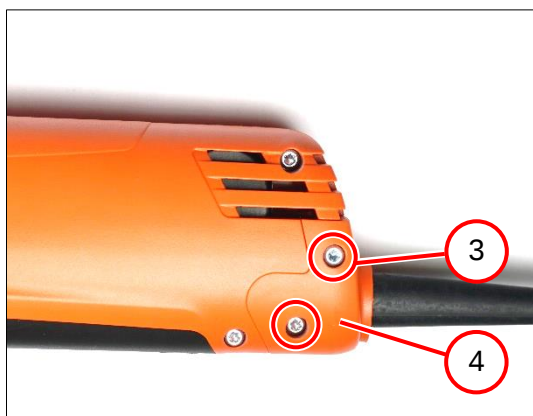
4. Placer le couvercle (4).



Montage



5. Placer le serre-câble **(1)**.
6. Serrer la vis **(2)** [1,5 Nm].



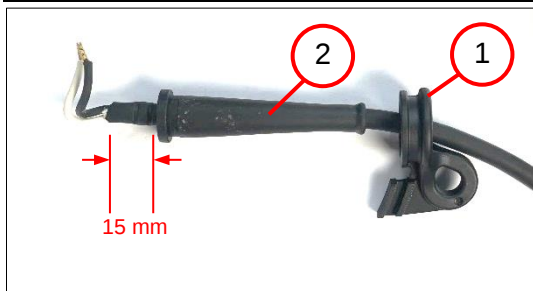
7. Mettre en place le couvercle **(3)**.
8. Serrer les deux vis **(4)** [1,5 Nm].



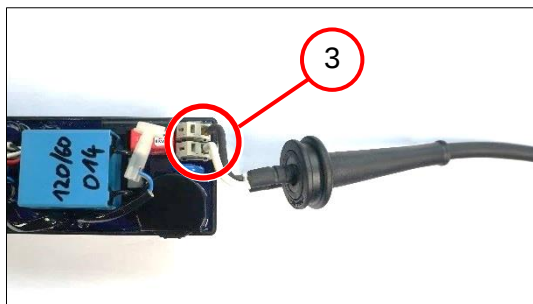
9.4.2 Placer le câble d'alimentation BLP

Outils :

- Tournevis plat 2,5 mm
- Torx T15



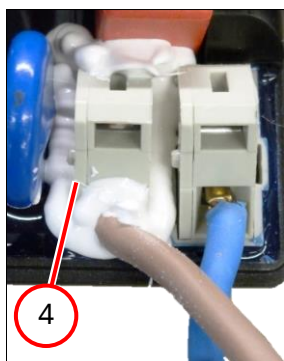
1. Placer l'œillet (1).
2. Mettre en place la gaine de câble (2).



3. Mettre les deux câbles (3) en place

i Information

Le marquage des câbles peut varier.
Respecter le schéma de connexion en vigueur.



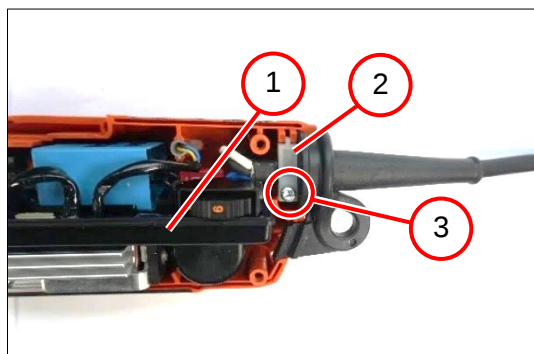
4. Étanchéifier le pourtour de la borne de raccordement intérieure (4) avec 2 g de HS0034.



5. Placer le couvercle (5).



Montage

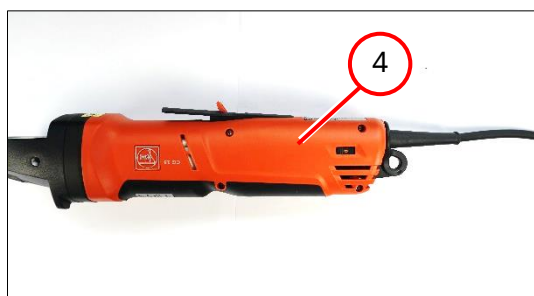


6. Placer la platine électronique (1).

i Information

Respecter le chapitre 9.2.2 Étapes de travail « 4 » à « 8 ».

7. Placer le serre-câble (2).
8. Serrer la vis (3) [1,5 Nm].



9. Placer le carter moteur (4).

i Information

Respecter le chapitre 9.2.4 Étapes de travail « 5 » à « 9 ».



9.5 Placer le capot de protection et la poignée



Information



Placer le capot de protection conformément aux instructions de service correspondantes.

1. Mettre en place le capot de protection (1).
2. Serrer la poignée (2).

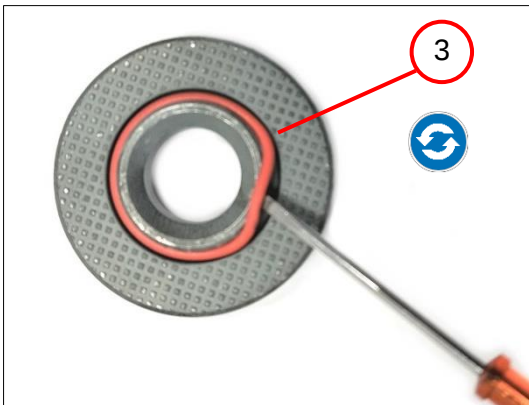


Remarque !

Joint torique (3) manquant ou endommagé.

Le montage correct des outils de meulage n'est pas garanti.

Remplacer le joint torique.



**Contrôle après réparation****10 Contrôle après réparation****10.1 Fonctionnement et sécurité**

Après chaque réparation, il convient de procéder systématiquement à un contrôle visuel et à un contrôle du fonctionnement, ainsi qu'à un contrôle de sécurité électrique conforme. Les prescriptions nationales et les exigences légales du pays d'exploitation sont en vigueur.

Vérifications minimales recommandées pour ce type de machine :

Toujours :	Contrôle visuel Contrôle de la vitesse de la rotation Mise en place de l'accessoire Test sur métal avec disque abrasif ou à polir
Machines fonctionnant sur secteur :	Contrôle de sécurité électrique
Si blocage antiredémarrage existant :	Contrôle du blocage antiredémarrage
Frein existant :	Contrôle de la fonction de freinage après l'arrêt [maximum 2 s jusqu'à l'immobilisation]
Démarrage en douceur existant :	Contrôle de la montée progressive jusqu'à la vitesse de fonctionnement





Contrôle après réparation

10.2 Calibrage

Après le remplacement des composants du moteur et/ou de la platine électronique, la platine électronique doit être calibrée. En fonction du cas de réparation, le calibrage nécessite une demande de calibrage automatique ou manuelle dans le logiciel électronique :

Cas de réparation	Arrêt du moteur	Composants du moteur
Arrêt de la platine électronique	Sans objet	Manuelle
Platine électronique (neuve)	Automatique	Automatique

! Cas particulier : en cas d'installation d'une platine électronique d'occasion fonctionnelle, la demande de calibrage doit également être configurée manuellement.

! Pour le démarrage manuel du calibrage, un programmeur compatible NFC et un logiciel NFC sont nécessaires. Procédure à suivre :

- ☞ Démarrer le logiciel
- ☞ Connecter le programmeur
- ☞ Scanner la puce NFC <Scan once> [Position de scannage sur la molette de réglage de la vitesse]
- ☞ Cliquer sur le numéro UID
- ☞ Saisir « **AB CD EF AF** » dans le bloc 09

Bloc 9 - Données : avant le calibrage :

Sector	Block	Data	ASCII
00	00	00 00 00 01	
00	01	00 00 00 00	
00	02	00 00 00 00	
00	03	01 D5 8B 9B	. Õ Ñ Ñ
00	04	56 30 36 31	V 0 6 1
00	05	00 00 00 00	
00	06	00 00 00 00	
00	07	00 00 00 00	
00	08	00 00 00 EE	. . . ï
00	09	AB CD EF AF	« Ì Ì »
00	10	01 A0 01 A0	a " a "
00	11	00 00 01 90	. . . Ñ
00	12	00 1E 00 37	. . . 7
00	13	00 00 01 1A	
00	14	00 00 00 05	
00	15	00 00 00 9E	. . . Ñ
00	16	00 00 00 00	
00	17	00 00 00 15	
00	18	00 00 00 00	
00	19	00 00 00 00	
00	20	00 00 00 00	
00	21	00 00 00 00	
00	22	00 00 00 00	
00	23	00 00 00 00	
00	24	00 00 00 00	
00	25	00 00 00 00	



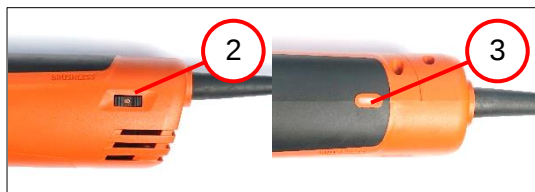
Contrôle après réparation

Démarrage du calibrage après la prochaine mise sous tension



1. Brancher le câble d'alimentation (1) sur l'alimentation électrique.

CG15 BL :



2. Régler la présélection de vitesse (2) au maximum.
3. Mettre la machine en marche. [Environ 3 secondes]

 Information

L'affichage LED (3) clignote.

La vitesse de rotation de la machine est réduite, quel que soit le niveau de vitesse réglé.

La fonction de freinage n'est pas active.

Il peut être nécessaire d'effectuer jusqu'à huit mises en marche.

CG15 BLP :



4. Éteindre la machine.
5. Attendre l'arrêt de la machine.

 Information

Si la machine s'est déjà arrêtée d'elle-même avant la mise hors tension, il faut répéter l'étape « 2 ».



6. Remettre la machine en marche pour constater la réussite du calibrage.
7. Vérifier la vitesse de rotation.
8. Éteindre la machine et vérifier la fonction de freinage.

 Information

L'affichage LED (3) est allumé en permanence.

La vitesse maximale de la machine est désormais disponible.

La fonction de freinage est active.





Contrôle après réparation

Vérification du calibrage avec le logiciel NFC

- ☞ Démarrer le logiciel
- ☞ Connecter le programmeur
- ☞ Scanner la puce NFC <Scan once> [Position de scannage sur la molette de réglage de la vitesse]
- ☞ Cliquer sur le numéro UID
- ☞ Nouvelle entrée dans le bloc 09 :

Statut	Valeur minimale	Entrée	Valeur maximale	Mesure
✓	00 00 00 AF ≤	[Valeur]	≤ 00 00 00 BD	Enregistrer et terminer
✗	00 00 00 AF >	[Valeur]	> 00 00 00 BD	Répéter la demande de calibrage

Bloc 9 - Données après un calibrage réussi :

ST25PC-NFC

File Reader Tags Demos Help

Type UID

E002586118954894

User Memory ×

Select a tag: E002586118954894 (M24LR04E) Tag size: 128 blocks

Addressing mode: ☒ Blocks ☐ Bytes

Unit selection: ☐ Hexadecimal ☒ Decimal

From block: 0d 0

Size (in blocks): 0d 128

☐ Sector Security Status

Read memory

At block: 0d 0

Write File to memory

Pattern 0x 00 ☐ Overwrite CCFile

Write pattern to memory

Dump Data Table to File

Compare Data Table with File

Command Status:

Select Inventory Protocols:

- ☒ ISO15693/NFC Type5
- ☒ ISO14443-A/NFC Type2 & Type4A
- ☐ ISO14443-B/NFC Type4B
- ☐ ISO14443-B/SRI/ST25TB
- ☐ TYPE1/TOPAZ
- ☐ ISO18092/TYPE3
- ☐ PICOPASS

Scan Once

Continuous Scan

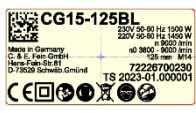
Sector	Block	Data	ASCII
00	00	00 00 00 01	
00	01	00 00 00 00	
00	02	00 00 00 00	
00	03	01 D5 8B 9B	. 0 8 8
00	04	56 30 36 31	V 0 6 1
00	05	00 00 00 00	
00	06	00 00 00 00	
00	07	00 00 00 00	
00	08	00 00 00 EE	. . . i
00	09	00 00 00 B0	. . . 0
00	10	61 A8 61 A8	a " a "
00	11	00 00 01 90	. . . 8
00	12	00 1E 00 37	. . . 7
00	13	00 00 01 1A	. . . A
00	14	00 00 00 05	
00	15	00 00 00 9E	. . . 8
00	16	00 00 00 00	
00	17	00 00 00 15	
00	18	00 00 00 00	
00	19	00 00 00 00	
00	20	00 00 00 00	
00	21	00 00 00 00	
00	22	00 00 00 00	
00	23	00 00 00 00	
00	24	00 00 00 00	
00	25	00 00 00 00	



11 Étiquetage obligatoire



CG15-BL

	Plaque signalétique (1)
---	-------------------------



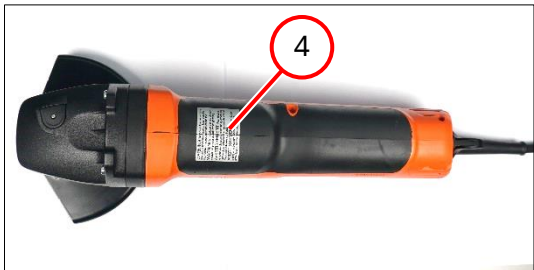
CG15-BLP

	Plaque signalétique (2)
---	-------------------------



CG15-BL États-Unis/Canada

	Consigne de sécurité (3)
---	--------------------------



CG15-BLP États-Unis/Canada

	Consigne de sécurité (4)
---	--------------------------