



AFSC 18





Inhalt

- 1. Beschriebene Gerätetypen**
- 2. Technische Daten und Prüfdaten**
- 3. Vorschriften**
- 4. Benötigte Werkzeuge**
- 5. Demontage**
- 6. Montage**



1. Beschriebene Gerätetypen

Diese Reparaturanleitung beschreibt die Reparatur folgender Gerätetypen:

Gerätetyp	Bestell-Nr.
AFSC 18	713601, 713602



2. Technische Daten und Prüfdaten

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

Die aktuellen Prüfdaten aller Geräte finden Sie im FEIN Extranet.

Ersatzteillisten und Explosionszeichnungen finden Sie im Internet unter www.fein.com



3. Vorschriften

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.

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

Nur Original FEIN Ersatzteile verwenden!

Bei Inbetriebsetzung sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten.

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gilt das Geräte- und Produktsicherheitsgesetz.

Außerhalb Deutschlands müssen die im jeweiligen Land gültigen Vorschriften eingehalten werden!



4. Benötigte Werkzeuge

Standardwerkzeuge:

Schraubendreher Torx 15
LötKolben
Dornpresse
Messer
Durchschlag
Kunststoffhammer
Messschieber

Sonderwerkzeuge:

Hülse Innendurchmesser 55 mm
Außendurchmesser 65 mm

Hülse Innendurchmesser 13 mm
Außendurchmesser 30 mm

Montage_Demontage WKZ. FSC QI 6 41 22 122 00 0

Diese Sonderwerkzeuge sind bei FEIN nicht erhältlich.
Erwerben Sie diese Sonderwerkzeuge im Fachhandel oder fertigen Sie diese selbst an.

5. Demontage



Entriegelungsknopf drücken und Akku abnehmen.

5. Demontage - Spannhebel



Bolzen heraustreiben.
Spannhebel und Exzenterring abnehmen.
Haltefeder abschrauben.
Die Buchsen heraustreiben.

Werkzeug

-Durchlag
-Schraubendreher Torx 15

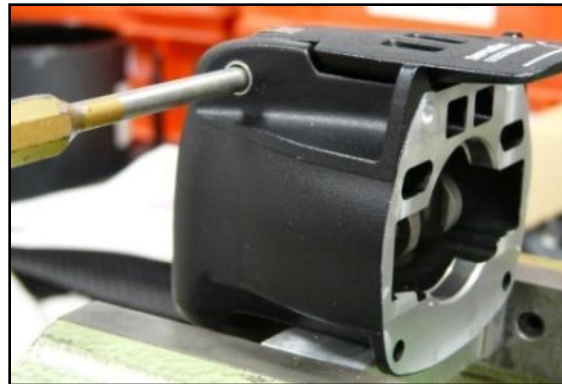
5. Hinweis zum Getriebekopf



Auf Grund von Vorgaben für die Einpresskraft der Antriebswelle, welche nach der Reparatur nicht gewährleistet werden kann, wird der Getriebekopf nur als komplette Baugruppe getauscht bzw. als Ersatzteil angeboten.

Die im rechten Bild abgebildeten Teile sind separat als Ersatzteil erhältlich.

5. Demontage - Äußeres Lager



1. Die Montagehilfe an das äußere Lager montieren und in den Schraubstock einspannen.
2. Den Zylinderstift mit dem Durchschlag austreiben.
3. Den Hebel, Exzenterring und Feder abnehmen.

Werkzeug:

- Durchschlag
- Hammer
- Schraubendreher Torx 20
- Montage-DemontageWKZ.
FSC QI 6 41 22 122 00 0

5. Demontage - Äußeres Lager



1. Die Montagehilfe vom Getriebekopf montieren.
2. Die Montagehilfe mit dem Zylinderstift am Getriebekopf befestigen.
3. Den Getriebekopf mit der Montagehilfe unter die Dornpresse legen.

Werkzeug:

- Dornpresse
- Montage-DemontageWKZ.
FSC QI 6 41 22 122 00 0

5. Demontage - Äußeres Lager

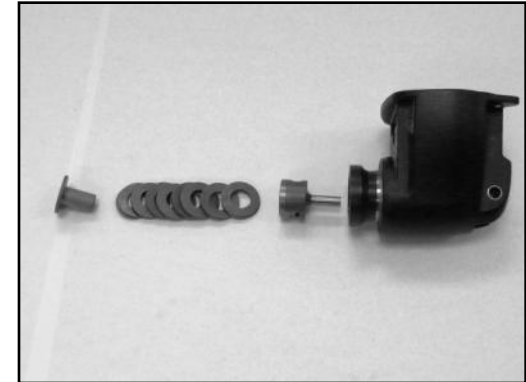


1. Draufsicht Seegering mit Hülse für Federpaket.
2. Mit Hilfe eines Durchschlages und der Dornpresse das Federpaket spannen
3. Den Seegering herausnehmen und Spannung des Federpaketes langsam nachlassen.

Werkzeug:

- Dornpresse
- Durchschlag
- Seegeringzange

5. Demontage - Äußeres Lager

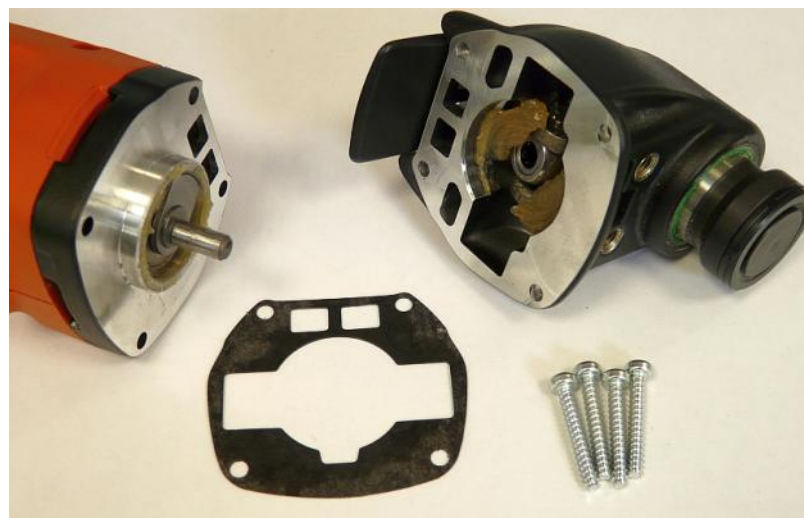


1. Die Hülse mit dem Federpaket herausnehmen.
2. Die Montagehilfe demontieren.
3. Das Druckstück aus dem Getriebegehäuse herausdrücken.

Werkzeug:

- Durchschlag

5. Demontage - Motorgehäuse



Schrauben am Getriebekopf lösen.
Getriebekopf abnehmen.
Dichtung abnehmen.

Werkzeug

Schraubendreher Torx 15



5. Demontage - Motorgehäuse

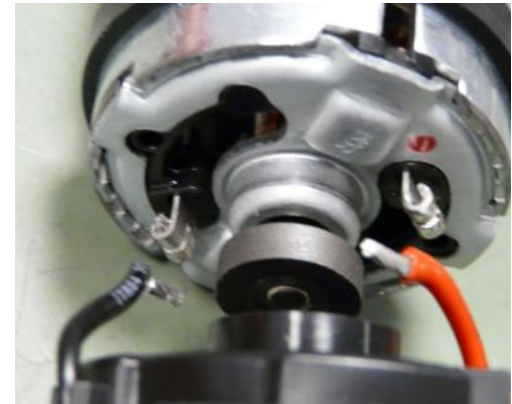


Schrauben am Motorgehäuse lösen .
Typenschild in der Mitte durchschneiden.
Gehäuseoberteil abnehmen.
Schaltstange herausnehmen.

Werkzeug

Schraubendreher Torx 15
Messer

5. Demontage - Elektronik



Motor mit Elektronik und Zwischenlager aus dem Gehäuseunterteil herausnehmen
Elektronik ablöten.

Achtung, bei der späteren Montage die Kennzeichnung am Motor beachten.

Rotes Kabel am Kontakt mit dem roten Punkt.

Werkzeug

Lötkolben



5. Demontage – Motor / Zwischenlager



Motor aus dem Zwischenlager vorsichtig auspressen.

Achtung, normalerweise reicht das Eigengewicht des Stempels der Presse – bei zu hohem Pressdruck verschiebt sich die Welle des Motors.

Werkzeug

Dornpresse

Hülse: Innendurchmesser 55 mm

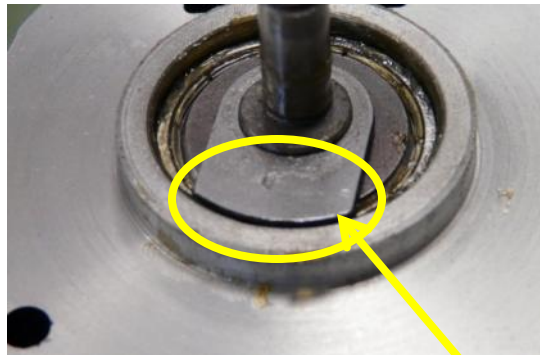
Außendurchmesser 65 mm

Information – Motor



Da zum Aufpressen der Kugellager und des Magnetrings diverse Vorrichtungen benötigt werden (hohe Herstellungskosten) und die Gefahr der Beschädigung besteht, wird der Motor als Ersatzteil geliefert wie oben abgebildet.

6. Montage - Zwischenlager



bündig

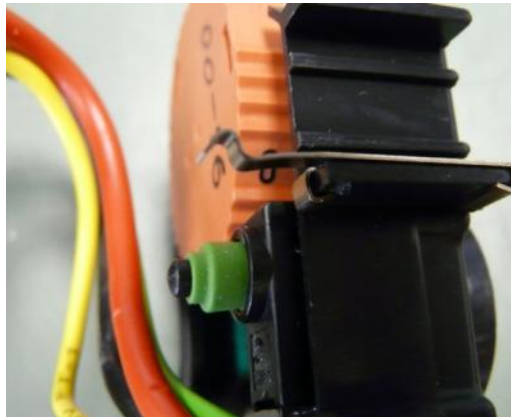
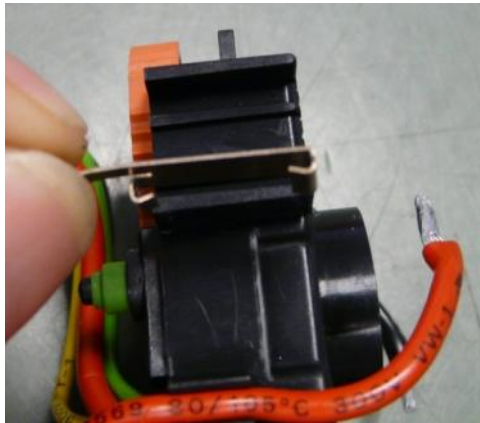
Motor in das Zwischenlager vorsichtig einpressen, bis die Ausgleichsscheibe bündig mit dem Zwischenlager abschließt .

**ACHTUNG: Beschädigung des Geräts.
Ausgleichsscheibe darf nicht über das Zwischenlager hinausstehen.**

Werkzeug

- Dornpresse
- Hülse: Innendurchmesser 13 mm
Außendurchmesser 30 mm

6. Montage - Elektronik



Schaltfeder an der Elektronik aufstecken.

Elektronik am Motor anlöten.

Achtung, bei der Montage die Kennzeichnung am Motor beachten.

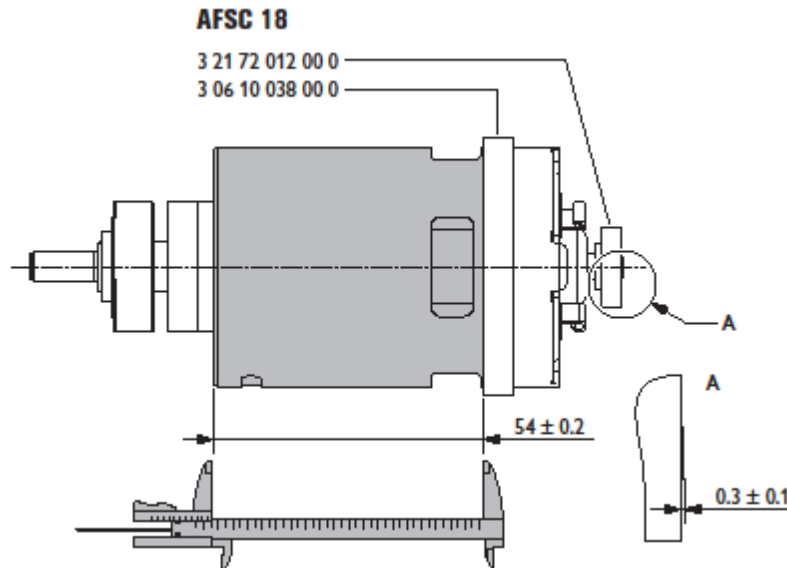
Rotes Kabel am Kontakt mit dem roten Punkt.

Werkzeug

Lötkolben



6. Montage - Motor



Maßhaltigkeit des Gummiring auf dem Motor prüfen.

Werkzeug

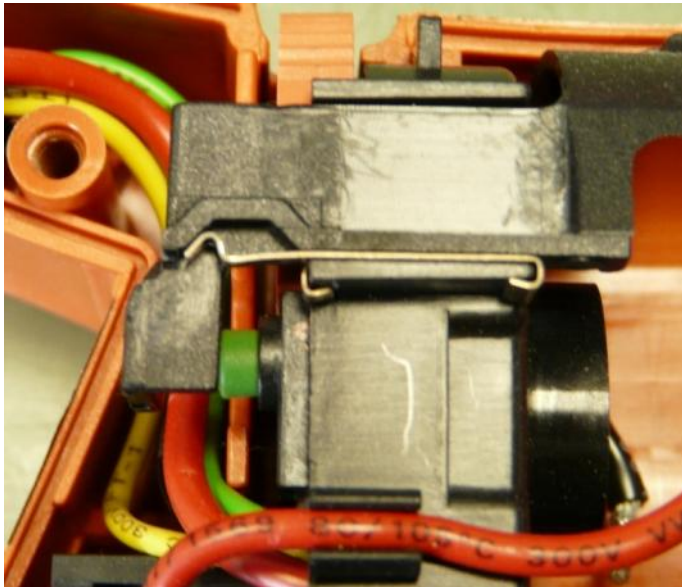
Messschieber

6. Montage - Motorgehäuse

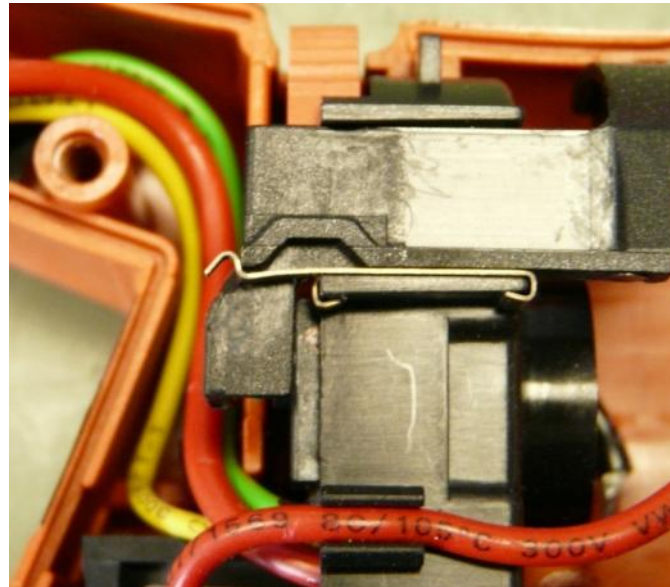


Motor mit Elektronik und Zwischenlager in das Gehäuseunterteil einlegen.
HINWEIS: Motor muss in der Zentrierung im Gehäuseunterteil sitzen.
Schaltstange einsetzen.

6. Montage - Motorgehäuse



Schalterstellung AUS



Schalterstellung EIN

Beim Einlegen der Schaltstange beachten, dass die Schaltstange unter der Feder positioniert wird, da sonst keine Schaltfunktion vorhanden ist.



6. Montage - Motorgehäuse



Gehäuseoberteil aufsetzen.
Gehäuse zusammenschrauben.
Dämpfungselement einlegen.

Werkzeug

-Schraubendreher Torx 15

6. Montage - Äußeres Lager



1. Die Tellerfedern und die Hülse zusammensetzen.
Achtung: Immer 2 Scheiben zusammen und anschließend mit der Wölbung gegeneinander aufsetzen
2. Den Seegering mit der Zange einsetzen .

Werkzeug:

- Seegeringzange
- Montage-DemontageWKZ.
FSC QI 6 41 22 122 00 0

6. Montage - Äußeres Lager

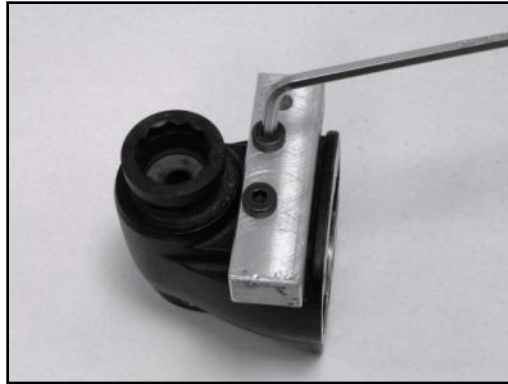


1. Das Getriebe unter die Dornpresse legen.
2. Mit Hilfe eines Durschlages, das Federpaket spannen.
3. Mit dem Schraubendreher den Seegering in die vorgesehene Nut schieben, bis Seegering hörbar einrastet.

Werkzeug:

- Dornpresse
- Durschlag
- Schraubendreher

6. Montage - Äußeres Lager

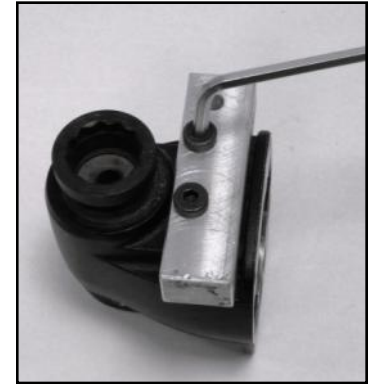


1. Die Montagehilfe mit dem Durchschlag demontieren.
2. Die Montagehilfe an die untere Seite des Getriebekopfes mit Inbusschrauben befestigen.
3. Den Exzenterring in den Hebel einlegen.

Werkzeug:

- Durchschlag
- Inbusschlüssel

6. Montage - Äußeres Lager

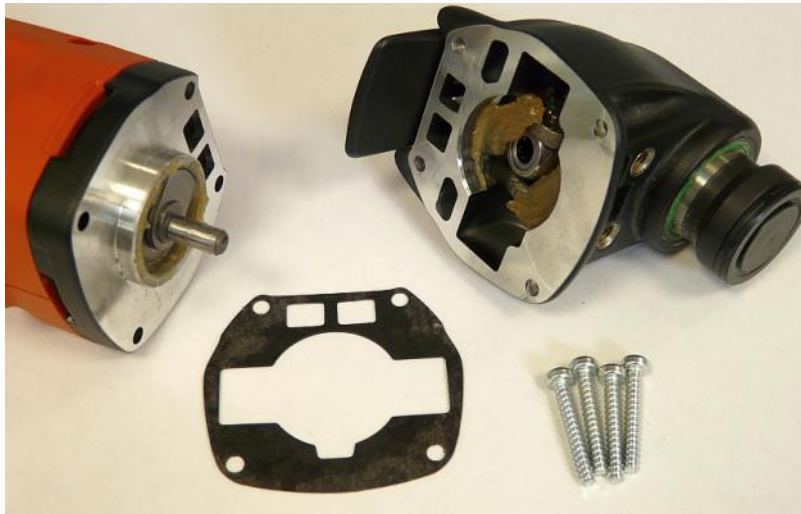


1. Hebel mit Exzenterring in Getriebegehäuse einsetzen und mit Zylinderstift befestigen.
2. Die Haltefeder einbauen.
3. Die Haltefeder befestigen .
4. Die Montagehilfe entfernen.

Werkzeug:

- Hammer
- Schraubendreher Torx 15
- Inbusschlüssel 4mm

6. Montage - Getriebekopf



Getriebekopf mit Fett befüllen (8 g).
(Bezeichnung des Schmierstoffs: 32160003014)
Dichtung auf das Zwischenlager auflegen.
Getriebekopf aufsetzen und festschrauben.

Werkzeug

-Schraubendreher Torx 15

6. Montage- Spannhebel



Die Buchsen in die Bohrung hineintreiben.
Haltefeder festschrauben.
Spannhebel und Exzenterring aufsetzen und Bolzen hineintreiben.
Funktionsprüfung durchführen.

Werkzeug

- Durchlag
- Kunststoffhammer
- Schraubendreher Torx 15