

FEIN - Repair - Tools



WPO 14 - 25 E / WPO 14 - 15 E

Die Motoren der Polierer WPO 14 basieren auf den Winkelschleifern WSG 14. Bei Fragen zur Reparatur, zu Service - bzw. Wartungsintervallen verwenden Sie bitte die Reparaturanleitung für die Winkelschleifer WSS / WSG 14. Für die Polierer WPO 14 gelten die gleichen Sicherheits - und Prüf - anweisungen wie für die Winkelschleifer WSS / WSG 14.

Ersatzteillisten bzw. Explosionszeichnungen finden Sie unter:

[www.fein.de/FEIN Service/Ersatzteile](http://www.fein.de/FEIN_Service/Ersatzteile)



Inhaltsangabe

1. Technische Daten
2. Demontage Getriebekopf
3. Demontage Zwischenlager
4. Demontage Äußeres Lager
5. Montage Äußeres Lager
6. Montage Zwischenlager
7. Montage Getriebekopf
8. Montage Getriebegehäuse
9. Werkzeuge



1. Technische Daten

Bestellnummer		7 221 48 00 230 / 7 221 49 00 230	
Bauart		<u>WPO 14 - 15 E</u> / <u>WPO 14 - 25 E</u>	
Leerlaufdrehzahl	1/min	500 - 1500	900 - 2500
Nennaufnahme	Watt	1200	1200
Leistungsabgabe	Watt	750	750
Stromart			1~
Schutzklasse			II
Kabellänge mit Stecker			4 m
Gewicht (Lieferzustand ohne Kabel)	kg	2,4	2,4
Polierwerkzeug Ø	mm		250
Aufnahmegewinde	mm		M14

FEIN - Repair - Tools



2. Demontage - Getriebekopf



1. Schrauben der Kunststoffhaube lösen und Haube abnehmen.
2. 4 Schrauben des Getriebedeckels lösen.
3. Getriebekopf abnehmen.

Werkzeug:

- Imbusschlüssel SW 5
- Schraubendreher Torx 20

FEIN - Repair - Tools



3. Demontage - Zwischenlager



1. Äußeres Lager und Zwischenlager trennen. - Achtung Flächendichtung !!!
2. Stirradwelle mit leichten Hammerschlägen aus dem Zwischenlager austreiben.
3. Stirradwelle unter der Presse aus dem Zahnrad auspressen.
4. Stirradwelle aus dem Kugellager auspressen.

Werkzeug:

- Dornpresse
- Hülse
- Hülse

FEIN - Repair - Tools



4. Demontage - Äußeres Lager



-
1. Antriebswelle mit Kugellager aus dem Äußeren Lager auspressen.
 2. Antriebswelle mit Kugellager auf eine Hülse auflegen und mit einem Dorn die Welle aus dem Lager auspressen.
 3. Äußeres Lager mit Heißluftgerät erwärmen.
 4. Kugellager durch Aufschlagen des Äußeren Lagers austreiben.

Werkzeug:

- Dornpresse
- Hülse
- Preßdorn
- Heißluftgerät

FEIN - Repair - Tools



5. Montage - Äußeres Lager



1. Kugellager in das äußere Lager einpressen.
2. Größeres Kugellager auf eine Hülse auflegen.
Antriebswelle in das größere Kugellager einpressen.
3. Vormontierte Antriebswelle mittels zweier Hülsen in das äußere Lager einpressen.

Werkzeug:

- Dornpresse
- Hülse
- Hülse

FEIN - Repair - Tools



6. Montage - Zwischenlager



1. Kugellager auf eine Hülse auflegen und Stirradwelle in das Kugellager einpressen.
2. Zahnrad mit Abschlußplatte auf eine Hülse auflegen und Stirradwelle mit Kugellager einpressen.
3. Zwischenlager auf eine Hülse auflegen und vormontierte Stirradwelle vorsichtig einpressen. - Achtung der Lagersitz der Stirradwelle ist nicht mittig im Zwischenlager.

Werkzeug:

- Dornpresse
- Hülse
- Hülse



7. Montage - Getriebekopf



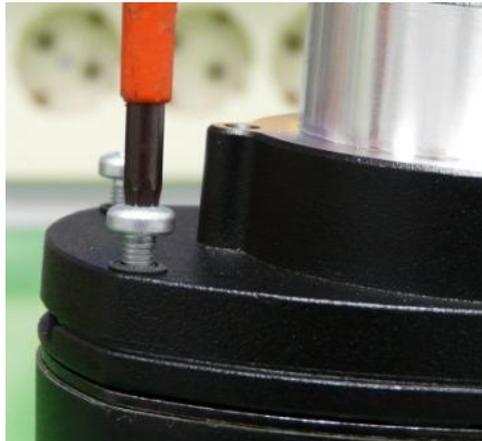
1. Flächendichtung auf das Zwischenlager aufbringen.
2. Zwischenlager und äußeres Lager zusammenbauen.

Werkzeug:

- Flächendichtung



8. Montage - Gtriebegehäuse



1. Vormontierten Getriebekopf auf das Getriebegehäuse aufsetzen und festschrauben.
2. Kunststoffkappe auf das Getriebegehäuse aufsetzen und festschrauben.

Werkzeug:

- Schraubendreher torx 20
- Imbusschlüssel sw 5



9. Werkzeuge, Sonderwerkzeuge

Dornpresse	Handel
Imbusschlüssel SW 5	Handel
Schraubendreher Torx 20	Handel

Hülse	6 41 14 018 00 5
Hülse	6 41 01 021 00 9
Preßbolzen	6 41 14 007 00 8