

维修说明

AFSC 18





1. 描述的设备类型
2. 技术数据和检测数据
3. 规定
4. 所需工具
5. 拆卸
6. 安装



1. 描述的设备类型

此维修说明描述了以下设备类型的维修工作：

设备类型	订货号
AFSC 18	713601, 713602



2. 技术数据和检测数据

完备的技术数据请参见各个设备的操作说明书。

所有设备的当前检测数据请参见 FEIN Extranet。

配件列表和分解图请查询网址：www.fein.com



3. 规定

规定：

请注意，电动工具原则上只能由专业电动工具维修人员进行修理、维护、检测。
因为如果修理不正确，可能对用户造成巨大危险。

维修后请遵守 **DIN VDE 0701-0702** 的规定。

只能使用 FEIN 原装配件！

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现行法规！



4.所需工具

标准工具：

螺丝刀 Torx 15

电焊枪

芯棒压力机

切刀

冲子

塑料锤

游标卡尺

特殊工具：

内径为 55 mm 的轴套

外径 65 mm

内径为 13 mm 的轴套

外径 30 mm

FEIN 中不包括这些特殊工具。

您可在专业经销商处购买或自己制作这些特殊工具。

维修说明

5. 拆卸



按下解锁头并取出蓄电池。



5. 拆卸拉紧杆



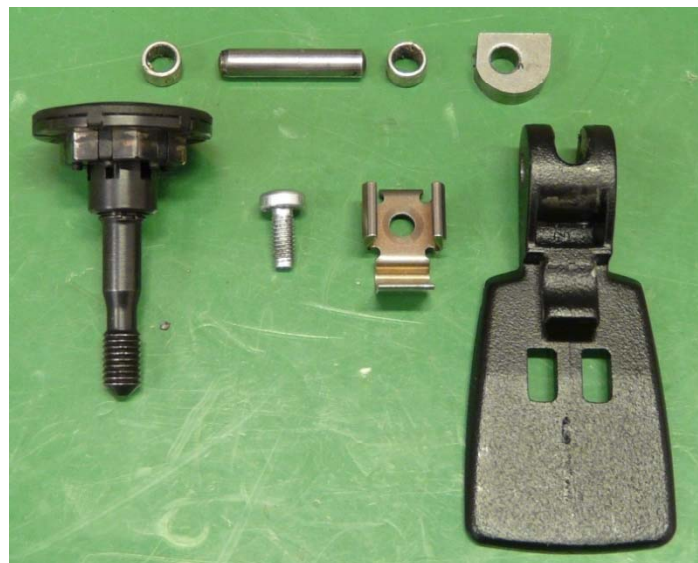
推出螺栓。
取下拉紧杆和偏心环。
旋下止动弹簧。
推出衬套。

工具

- 冲孔机
- 螺丝刀 Torx 15



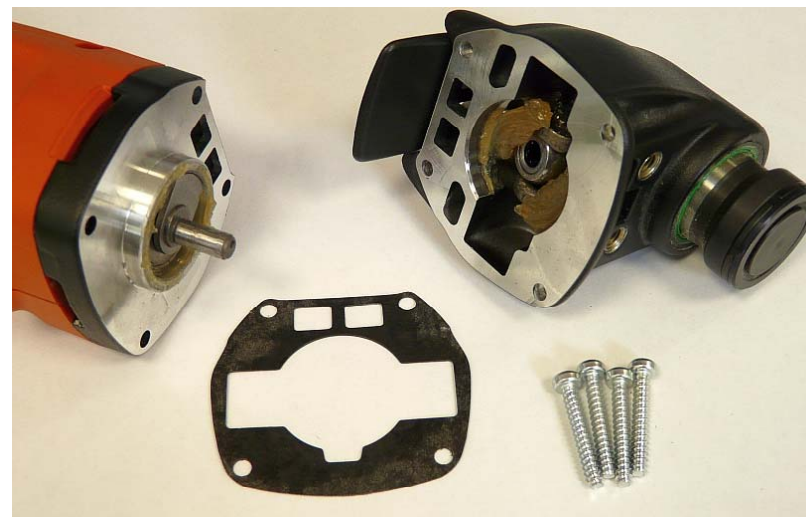
5. 齿轮箱提示



由于在维修后不能使规定的驱动轴压力得到保证，齿轮箱 (405) 只作为整体组件被更换或作为整体配件供应。
可作为配件单独购买右图所示的部件。



5.拆卸 - 电机机箱



松动齿轮箱上的螺栓。
取下齿轮箱。
取下密封件。

工具

螺丝刀 Torx 15

维修说明



5.拆卸 - 电机机箱



松动电机机箱上的螺栓。
从中间断开铭牌。
取下机箱上部。
取出操作杆。

工具

螺丝刀 Torx 15
切刀



5. 拆卸 - 电子元件



将带有电子元件的电机和中间轴承从机箱下部取出
为电子元件除焊。

注意，稍后安装时注意电机上的标志。

红色电缆连接**红色**的触点。

工具

电焊枪



5.拆卸 - 电机/中间轴承



小心从中间轴承中压出电机。

注意，通常压力机冲头的自重足够 - 在较大挤压压力条件下，电机轴会发生偏移。

工具

芯棒压力机
轴套：内径 55 mm
外径 65 mm



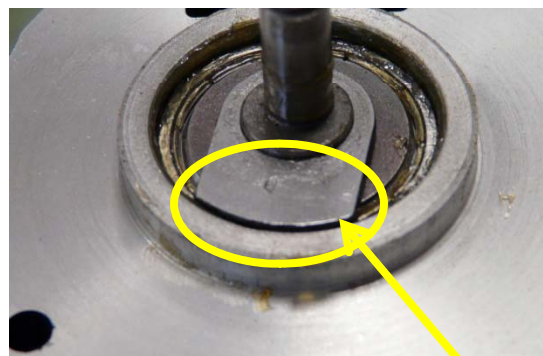
信息 - 电机



为了压紧球轴承和磁环，
需要使用各种装置（高生产成本）并存在
损坏危险，因此作为零配件供应电机，
如上图所示。



6. 安装 - 中间轴承



齐平

将电机小心压入中间轴承，直到补偿垫片与中间轴承齐平锁闭。

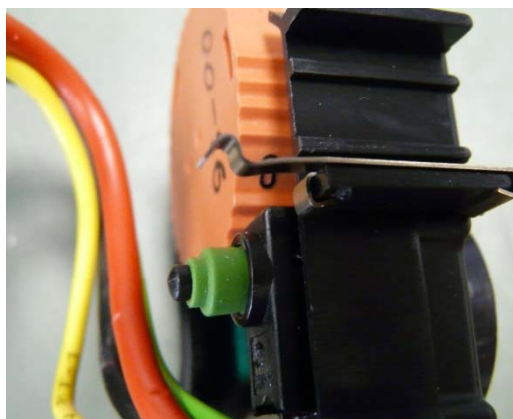
注意：设备损坏。
补偿垫片不能超出中间轴承。

工具

- 芯棒压力机
轴套：内径 13 mm
外径 30 mm



6. 安装 - 电子元件



将开关弹簧插在电子元件上。

焊接电子元件和电机。

注意，稍后安装时注意电机上的标志。

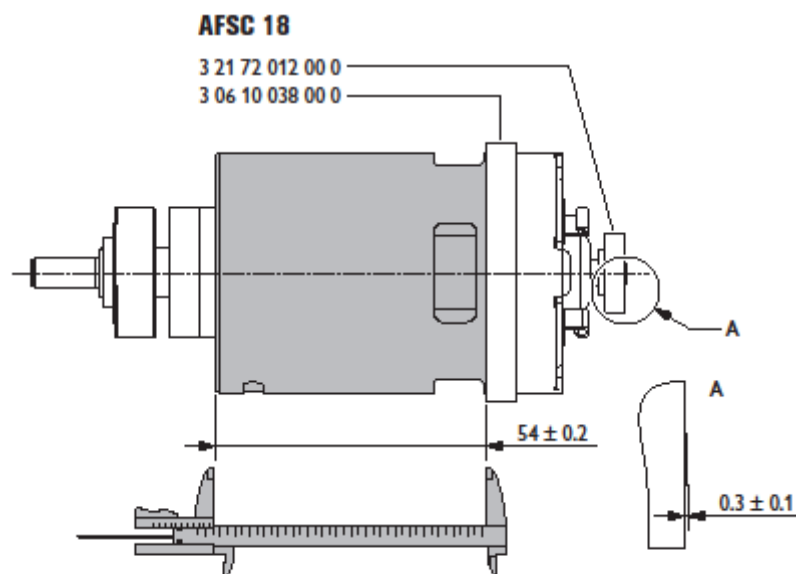
红色电缆连接**红色**的触点。

工具

电焊枪



6.拆卸电机



检查电机上橡胶密封圈的稳定性。

工具

游标卡尺



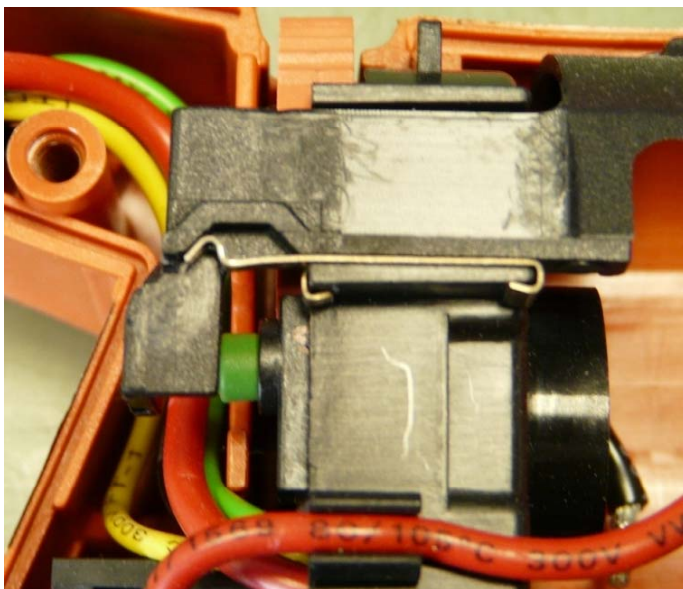
6. 安装 - 电机机箱



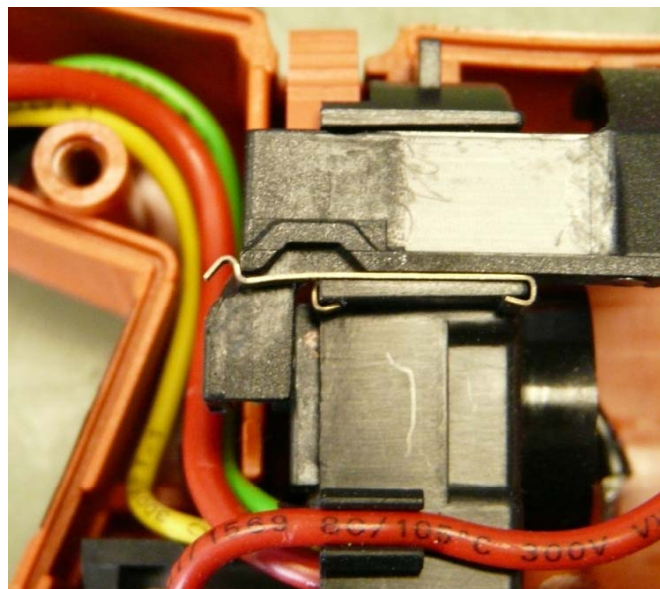
将带有电子元件的电机和中间轴承插入机箱下部。
提示：电机必须位于机箱下部的中心位置。
安装操作杆。



6. 安装 - 电机机箱



开关位置“关”



开关位置“开”

插入操作杆时，注意将操作杆定位在弹簧下方，否则开关功能无效。

维修说明

6. 安装 - 电机机箱



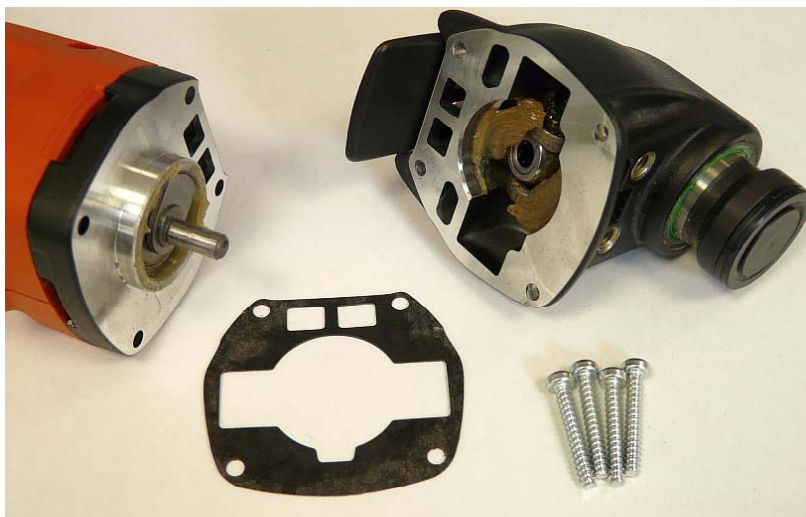
安装机箱上部。
将机箱拧在一起。
插入减震元件。

工具

- 螺丝刀 Torx 15



6. 安装 - 齿轮箱



用润滑脂填满齿轮箱 (8 g)。
(润滑材料名称：32160003014)
将密封件放置在中间轴承上。
安装齿轮箱并拧紧。

工具

- 螺丝刀 Torx 15



6. 安装 - 拉紧杆



把衬套推入孔内。
拧紧止动弹簧。
安装拉紧杆和偏心环并旋入螺栓。
执行功能检测。

工具

- 冲孔机
- 塑料锤
- 螺丝刀 Torx 15