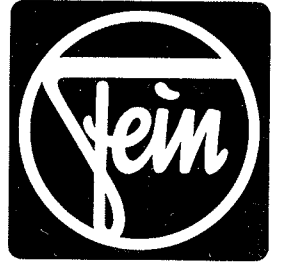


7 536 02/MOtlx 6-24



**Bedienungs- und Reparatur-Anleitung
Operating and repair instructions
Mode d'emploi et instructions de réparation**

Technische Änderungen vorbehalten.
Subject to technical modifications.
Caractéristiques techniques sous réserve de modifications.





FEIN-Zubehör / FEIN Accessories / Accessoires FEIN

C. 8
Zen
Fein
Tele
Tele

Zugseil mit Handgriff	Additional handle	Câble de traction avec poignée
--------------------------	-------------------	-----------------------------------

Bestellnummer
Order Reference
Référence

9 26 02 030 01 4

Sägeset kpl. bestehend aus: 1 Sägeblatt Ø 63 mm, Befestigungsschraube, Schneidpaste und Tiefenanschlagring	Saw set consisting of 1 saw blade Ø 63 mm/2 1/2", clamping screw, cutting paste and depth stop ring	Equipped de sciage consistant en: 1 lame de scie Ø 63 mm, vis de fixation, lubrifiant et butée de profondeur
---	--	---

Bestellnummer
Order Reference
Référence

6 35 02 102 03 8

Ersatz-Sägeblatt (2er Pack)	Spare saw blade (pack of 2)	Lame de scie de rechange (paquet de 2)
--------------------------------	--------------------------------	---

Bestellnummer
Order Reference
Référence

63 mm Ø/2 1/2" 6 35 02 102 01 6

80 mm Ø/3 1/8" 6 35 02 103 01 0

Tiefenanschlagring für Sägeblatt 63 mm Ø und 80 mm Ø	Depth stop ring for saw blades Ø 63 mm/ 2 1/2" and Ø 80 mm/ 3 1/8"	Butée de profondeur pour lames de scie Ø 63 mm et Ø 80 mm
---	---	--

Bestellnummer
Order Reference
Référence

3 26 07 058 01 8

Ersatz-Schärfstein	Spare whetstone	Pierre à affûter de rechange
--------------------	-----------------	------------------------------

Bestellnummer
Order Reference
Référence

6 37 19 010 01 4

Metall-Werkzeugkoffer	Carrying case (metal)	Coffret métallique
-----------------------	-----------------------	--------------------

mm 390 x 240 x 110
in. 15 3/8" x 9 7/16" x 4 5/16"

Bestellnummer
Order Reference
Référence

3 39 01 067 01 3

Weiteres Zubehör siehe Katalog.
Further accessories see catalogue.
Accessoires complémentaires voir catalogue.

FEIN SuperCut Druckluft

1. Technische Daten

Bestellnummer		7 536 02
Bauart		MOtIx 6-24
Betriebsdruck	bar	6
Luftverbrauch	m³/min	0,66
Schlauchweite Ø	mm	8
Messerschwingungen	1/min	20000
Gewicht netto	kg	1,1

Mitgeliefertes Zubehör:

1	Zweilochmutterndreher	6 29 10 031 00 8
1	Schärfstein	6 37 19 010 01 4
1	Werkzeugkoffer	3 39 01 067 01 3



Vor Inbetriebnahme:

- Bedienungsanleitung sorgfältig lesen!
- Überprüfen, ob der Druck in dem Druckluftnetz mit dem auf dem Leistungsschild der Maschine angegebenen Luftdruck übereinstimmt.

2. Inbetriebnahme

Bei Inbetriebsetzung, beim Arbeiten und bei der Wartung der Maschine sind die einschlägigen nationalen Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten.

Gute Pflege und fachgerechte Behandlung der Druckluftmaschine sind die Voraussetzung für störungsfreien und wirtschaftlichen Betrieb sowie geringe Reparaturkosten.

Die Maschine ist für einen Betriebsdruck von 6 bar vorgesehen und darf 7 bar nicht übersteigen.

Vor Anschluss der Maschine Druckluftleitung und Schlauch gut ausblasen. Die richtige Schlauchgröße ist 8 mm ($\frac{5}{16}$ "). Die Druckluft muss trocken und sauber sein.

Gute Wartungseinheit vorsehen. Wir empfehlen die Ölmenge wie folgt zu dosieren: 1 Tropfen Öl alle 2 Minuten. Öl rechtzeitig mit harz- und säurefreiem Öl SAE 10 nachfüllen.

Auf Fließdruck 6 bar am Maschinenanschluss achten. Zu kleine Leitungsquerschnitte und Drosselstellen vermeiden. Bei einem Fließdruck über 7 bar Druckminderventil vorsehen. Maschine nicht unnötig im Leerlauf betreiben, denn längerer Leerlauf führt zu starker Erwärmung und hohem Verschleiß.

Bei ungenügender Leistung Druckluftschlauch kontrollieren. Schadhafte Schläuche austauschen. Anschlussstück (240) reinigen (Sieb nicht durchstoßen), eventuell Rotorblätter (35) ersetzen.

2.1 Handhabung

Die Maschine eignet sich zum Schneiden von Kunststoff-Kleberaupen. Bevorzugt wird die Maschine zum Austrennen geklebter Front-, Seiten- und Heckscheiben im Kfz-Service eingesetzt. Die Schnittfläche liegt parallel zur Motorachse. Die Maschine ist besonders flexibel zu handhaben. Die Messerform ist auf die Fahrzeugkarosserie abgestimmt.

2.2 Montage des Messers

Nur FEIN-Original-Schneidmesser verwenden!

Zur Montage des Messers wird die Schraube (610) abgenommen. Vor dem Einlegen des Messers ist darauf zu achten, dass das Innengewinde M 8 und die Messeraufnahme der Antriebswelle (390) sauber sind. Das Spannen des Messers erfolgt mit der Schraube (610). Diese wird mit einem **Anzugsmoment von 12...13 Nm** angezogen.

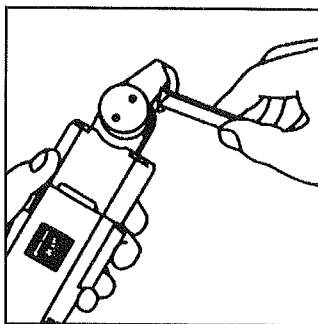
Zur Einstellung einer günstigen Messerposition kann das Messer auf der Antriebswelle (390) in 30° Schritten versetzt werden. **Vor jedem Messerwechsel ist der Druckluftschlauch auszukuppeln.**

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gelten die nationalen Arbeitsschutzbestimmungen (z. B. das Gesetz über technische Arbeitsmittel – Gerätesicherheitsgesetz). Wir berücksichtigen bei den von uns in den Verkehr gebrachten Druckluftwerkzeugen die Vorschriften des dem Schutz gegen Gefahren für Leben und Gesundheit dienenden Gesetzes über technische Arbeitsmittel.

Die Maschine ist konstruiert zum Schneiden von Kunststoff-Kleberaupen und ähnlichen Materialien. Bevorzugt wird sie zum Austrennen geklebter Front-, Seiten- und Heckscheiben im Kfz-Service eingesetzt.

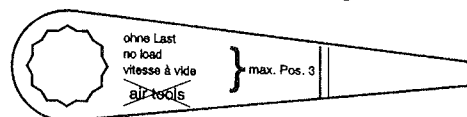
Die Maschine kann auch mit einem Zugseil mit Handgriff ausgerüstet werden (siehe Seite 2).



Wichtig vor jedem Einsatz:

**Messer mit Schärfstein
6 37 19 010 01 4 schärfen.**

Nur zugelassene Maschinen-Werkzeuge verwenden!



Die mit diesem Symbol gekennzeichneten Schneidmesser sind nicht geeignet für unregelmäßige Druckluftwerkzeuge.

4. Reinigung und Pflege

Die Maschine erfordert eine sachgemäße Pflege.

Die Maschine ist an einem trockenen und sauberen Platz aufzubewahren.

Bei dem geringsten Anzeichen eines Fehlers ist sie außer Betrieb zu nehmen und durchzusehen. Auch wenn das Gerät einwandfrei arbeitet, sollte man es regelmäßig nach längstens 500 Betriebsstunden —jedoch mindestens einmal halbjährlich gründlich reinigen und warten.

Ursachen von Störungen können sein:

- Luftdruck nicht ausreichend
- Wartungseinheit nicht oder schlecht geölt
- Öl nach längerer Liegezeit verharzt
- Kugellager beschädigt.

Abhilfe:

- Luftdruck prüfen
- Motor reinigen und schmieren.

Schäden, die durch unsachgemäße Behandlung, Überlastung oder normale Abnutzung entstanden sind, bleiben von der Garantie ausgeschlossen.

Für Schäden, die durch Material- oder Herstellfehler entstanden sind, übernehmen wir die Gewährleistung.

Bitte wenden Sie sich an unsere Kundendienstabteilung (Zentralreparatur), FEIN Vertragswerkstätten und Vertretungen.

5. Wartung und Reparatur

Bitte beachten Sie, dass Druckluftwerkzeuge grundsätzlich nur durch Fachkräfte, repariert, gewartet und geprüft werden dürfen (nach VBG 1, DIN 31000), da durch unsachgemäße Reparaturen Gefährdungen für den Benutzer entstehen können.

Nur Original-FEIN-Ersatzteile verwenden.

Bitte geben Sie bei Bestellungen unsere Bestellnummer an.

Wir verweisen auf unsere Kundendienstabteilung (Zentralreparatur), FEIN-Vertragswerkstätten und Vertretungen, in denen Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten schnell und sachkundig durchgeführt werden.

Adressen am Ende dieser Bedienungsanleitung und in den beiliegenden Sicherheitshinweisen.

CE – Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:

EN 792 gemäß den Bestimmungen der Richtlinie 89/392/EWG.



Bender
Bender

Peltz
Peltz

C. & E. FEIN GmbH & Co.KG, • Postfach 10 14 44 • 70013 Stuttgart

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des Elektrowerkzeuges verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit und die Gewährleistung erlischt.

Der A-bewertete Schalldruckpegel des Gerätes beträgt typischerweise 81 dB (A).

Der Geräuschpegel beim Arbeiten kann 85 dB (A) überschreiten.

Gehörschutz tragen!

Die Hand-Arm Vibration ist typischerweise niedriger als 2,5 m/s².

Nur für die Reparaturwerkstatt bestimmt!

5.1 Wartung des Kurbelgetriebes und der Antriebswelle

Nach etwa 50 Betriebsstunden ist das Betriebsspiel der Antriebswelle zu überprüfen.

Prüfanordnung:

Rotor blockieren, danach ist die Antriebswelle (390) vom linken zum rechten Anschlag zu drehen. Mit geeignetem Messmittel ist der Weg am Umfang Ø 30 zu ermitteln.

Das Spiel soll nicht mehr als 0,2 mm (Bogenlänge) bzw. 45' betragen.

Bei zunehmendem Betriebsspiel lässt die Schnittleistung schnell nach und der Verschleiß des Kurbeltriebes nimmt rasch zu.

ACHTUNG! Der Kolben (350) darf nicht mit Methylenchlorid in Berührung kommen.

Nach Erreichen des max. zulässigen Betriebsspieles sollte der Kolben (350) mit Nadellager (340) ausgetauscht werden. Die anderen Verschleißteile sind zu überprüfen und bei Bedarf auszutauschen.

Die einzelnen Bauteile werden gereinigt. Kugellager und Getriebeteile werden mit Reinigungsmittel ausgewaschen.

Fettart	Tubeninhalt	Bestellnummer	Fettmenge
0 40 108 0400 8	40 g	3 21 60 002 08 9	für Getriebe: 25 g
0 40 106 0100 1	40 g	3 21 60 002 06 7	für Kugellager (110,410): ungefähr 1/3 des Raumes zwischen Innenring und Außenring

5.2 Demontage der Maschine

Die Maschine darf nur vom Fachmann zerlegt bzw. zusammengebaut werden!

Vor Demontage der Maschine muss die Druckluftleitung vom Versorgungsnetz getrennt werden.

5.2.1 Getriebekopf

5.2.1.1 Schraube (610) lösen und Messer abnehmen.

5.2.1.2 Innengewinde M 8 der Antriebswelle (390) gründlich reinigen.

5.2.1.3 Schrauben (650) lösen und äußeres Lager (320) vom Zwischenlager (300) abziehen.

5.2.1.4 Kolben (350) eine 1/4 Umdrehung verdrehen und aus dem Hebel (330) (ohne Werkzeug) entnehmen.

5.2.2 Äußeres Lager

5.2.2.1 Spannhülse (360) entfernen.

5.2.2.2 Gewindespindel M 8 der Abziehvorrichtung 6 41 04 024 00 6 vollständig in Antriebswelle (390) einschrauben und eine halbe Umdrehung zurückdrehen (siehe Skizze 1).

Gewindespindel M 8 festhalten und durch Linksdrehen der Sechskantschraube Antriebswelle herausziehen. Hebel (330) entnehmen.

5.2.2.3 Die durch Loctite gesicherte Gewindehülse (430) herausdrehen und Rillenkugellager (410) entnehmen.

5.2.2.4 Lagerbuchse (370) auspressen. (Sonderwerkzeug 6 41 14 007 00 8).

5.2.3 Druckluftmotor

5.2.3.1 Spannstift (210) heraus schlagen, Schalthebel (200) abnehmen. Griffmanschette (280) abziehen.

5.2.3.2 Schlauchband (255) lösen, Abluftschlauch (265) abnehmen, Schlauch (260) herausdrehen, Anschlussstück (240) abschrauben.

5.2.3.3 Motorgehäuse an der Schlüssel­fläche hinten in weiche Schraubstock-Backen spannen. Schrauben (490) lösen, Zwischenlager (300) und Scheibe (480) abnehmen. Spannring (470) (Rechtsgewinde) abschrauben. Motor nach vorne herausziehen.

5.2.3.4 Rotordeckel (100) mit Kugellager (110) abziehen. Rotorbuchse (20) nach hinten wegziehen. Rotor (30) in weichen Schraubstock-Backen spannen. Exzenterwelle (270) (Rechtsgewinde) abschrauben. Rotordeckel (50) mit Kugellager (70) und Scheibe (60) abziehen. Lagerführung (40) abnehmen.

Die Scheibe (60) ist nach jeder Demontage des Kugellagers (70) bzw. bei Austausch der Rotorblätter (35) zu erneuern.

5.2.3.5 Ventilschraube (170) herausdrehen und Regler (160), Ventildfeder (150) und Ventilstößel (130) herausnehmen.

Wichtig — Der Regler (160) ist besonders vorsichtig zu behandeln, damit die Funktionsfähigkeit der Maschine nicht beeinträchtigt wird.

5.2.3.6 Haltering (230) demontieren und Auspuff (220) herausziehen.

5.3 Montage der Maschine

Vor der Montage ist der Verschleiß der O-Ringe (140, 180, 190) zu prüfen und diese ggfs. auszutauschen.

5.3.1 Äußeres Lager

5.3.1.1 Rillenkugellager (410) vor dem Einbau in das äußere Lager (320) nach Tabelle fetten.

Nach jeder Demontage der Antriebswelle (390) ist das Rillenkugellager (410) zu erneuern.

5.3.1.2 Die Gewindehülse (430) und den Dichtring (420) vormontieren.

5.3.1.3 Das Gewinde der Gewindehülse vollständig mit Loctite Nr. 242 (0 90 006 0070 8) bestreichen und eindrehen.

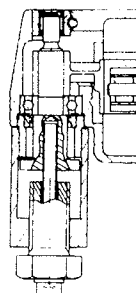
5.3.1.4 Den Hebel (330) seitenrichtig einlegen und mit der Antriebswelle (390) zentrieren. Vor dem Einpressen nach Skizze 2 ist die Lage der Schlüssel­fläche der Antriebswelle zu prüfen. (Hilfswerkzeug 6 41 14 007 00 8) Funktionskontrolle durch Hin- und Herbewegen der Antriebswelle.

Abziehvorrichtung:

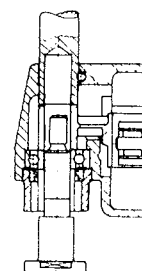
6 41 04 024 00 6

Einpressbolzen:

6 41 14 007 00 8

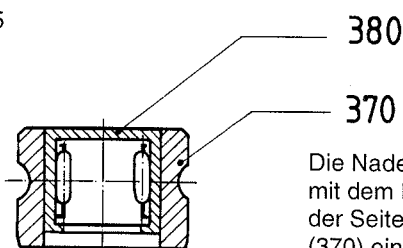


Skizze 1



Skizze 2

5.3.1.5



Die Nadelbuchse (380) wird mit dem Boden bündig auf der Seite der Lagerbuchse (370) eingepresst, auf der sich die 45° Fase befindet.

5.3.1.6 Vormontierte Lagerbuchse mit Loctite Nr. 648 (0 90 006 0060 7) benetzen und in das äußere Lager einfügen, bis die Querbohrung mit dem Einstich fluchtet. Vor dem Abbinden des Loctite Spannhülse (360) einschlagen.

5.3.2 Getriebekopf

5.3.2.1 Fett nach Tabelle (Seite 4) einfüllen.

5.3.2.2 Kolben (350) in Hebel (330) einlegen.

5.3.2.3 Den Hebel (330) in Mittelstellung bringen und das äußere Lager auf das Zwischenlager aufstecken, abdichten mit Loctite Nr. 573 (0 48 005 0001 1). Die Schrauben (650) samt den Sicherungsscheiben (660) eindrehen und anziehen.

5.3.3 Motor

Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge.

5.3.3.1 Regler (160) beim Einbau auf max. Durchlass stellen (Schraubenschlitz in Längsachse).

5.3.3.2 Einbaulage der Rotorbuchse (20) beachten. Kurze Rippe getriebeseitig (siehe Zeichnung).

Pneumatic SuperCut

1. Technical Data

Order Reference		7 536 02
Type		MOtlx 6-24
Working pressure	bar/psi	6/86
Air consumption	m ³ /min;cfm	0.66/23.3
Diameter of hose	mm/in.	8 ⁵ / ₁₆ "
Blade oscillations	R.P.M.	20000
Weight net	kg/lbs.	1.1/2.4

Standard accessories:

1	pin-type face spanner	6 29 10 031 00 8
1	whetstone	6 37 19 010 01 4
1	tool case	3 39 01 067 01 3



Before use:

- Read the operating instructions carefully.
- Please check whether the air pressure in the compressed-air ductwork system corresponds to the air indicated on the machine.

2. Starting up

The relevant German industrial insurers' accident prevention regulations or their equivalents must be complied with when starting up, using and servicing the machine.

Good maintenance and proper handling are the basis for the trouble-free use of the machine, as well as for low maintenance and repair costs.

The machine is designed for a working pressure of 6 bar and must not exceed 7 bar.

Before connecting the machine, the compressed-air piping and the air hose have to be blown out thoroughly.

The correct diameter of the hose is 8 mm (⁵/₁₆ ").

The compressed air must be dry and clean.

Provide for a good maintenance unit. We recommend the following oil dosage: 1 drop of oil every 2 minutes. Refill the oiler punctually with resin- and acid-free oil SAE 10.

Pay attention that the air compression at the machine connection amounts to 6 bar. Avoid a too small diameter of the piping as well as throttle spots. Where the air compression is above 7 bar, a pressure reduction valve has to be provided.

Do not let the machine run unnecessarily at no-load, since longer no-load operation will strongly heat up the tool and cause high wear.

In the output is inadequate, check air hose for leaks. Replace any defective hoses. Clean connection piece (240) (do not poke through air filter), replace rotor lamellas (35), if required.

2.1 Operation

The machine is suitable for polyurethane adhesives. The machine is especially used for removing bonded windscreens, side and rear windows from motor vehicles. The cutting direction is parallel with the motor axis. This makes the tool exceptionally easy to handle and manoeuvrable. There are blades of special steel shaped to suit specific vehicle models.

2.2 Mounting the Blade

Only use original FEIN blades!

Take off screw (610). Before mounting the blade take care that the internal thread M 8 and the blade seat of drive spindle (390) are clean.

Clamp the blade by means of screw (610). It is tightened by a **tightening torque of 12...13 Nm.**

To vary its position in relation to the tool the cutter blade can be displaced on drive spindle (390) at 30°-intervals.

Always disconnect the air hose before changing the cutter blade.

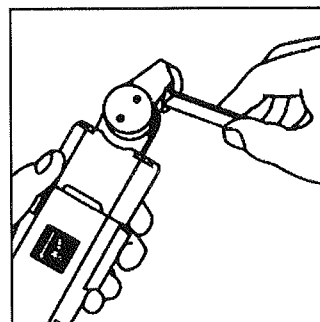
3. Correct usage

To be used in accordance with the relevant legislation on technical tools (e.g. the German Technical Equipment Safety Act or similar). The power tools which we sell comply with statutory regulations for user safety.

The machine is designed for cutting polyurethane adhesives and similar materials.

The machine is especially used for removing bonded windscreens, side and rear windows from motor vehicles.

The machine can also be equipped with an additional handle (see page 2).



Important:

Sharpen the blade on each occasion before the cutter is used (Whetstone 6 37 19 010 01 4).



Nur für die Reparaturwerkstatt bestimmt!
To be handed to the workshop!
Pour l'atelier!

Einzelteile**Component Parts****Pièces détachées**

No.	Bestellnummer Order Reference Référence		Benennung	Description	Désignation
10-265	7 575 24 00 00 2	1	zus.ges. Druckluftmotor	compressed air motor, ass.	ens. moteur à air comprimé
10,120	3 13 05 282 00 1	1	Motorgehäuse	motor housing	carter moteur
20	3 13 05 288 00 2	1	Rotorbüchse	rotor bush	douille de rotor
30	3 13 05 290 00 8	1	Rotor	rotor	rotor
35	3 13 05 289 00 6	4	Rotorblatt	rotor lamella	lamelle de rotor
40	3 13 05 291 00 7	1	Lagerführung	guide for bearing	guidage de palier
50	3 13 05 292 00 0	1	Rotordeckel, vorne	rotor cover, front	couvercle de rotor, avant
60	3 13 05 293 00 4	2	Scheibe	disc	disque
70	3 13 05 300 00 3	1	Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
90	3 13 05 287 00 4	3	Stift	pin	goupille
100	3 13 05 286 00 0	1	Rotordeckel, hinten	rotor cover, rear	couvercle de rotor, arrière
110	4 17 01 234 02 3	1	Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
130	3 13 05 279 00 7	1	Ventilstößel	valve plunger	poussoir de soupape
140	3 13 05 278 00 3	1	O-Ring	O-ring	bague torique
150	3 13 05 277 00 5	1	Ventilfeder	valve spring	ressort de soupape
160	3 13 05 276 00 1	1	Regler	speed regulation system	régulateur
170	3 13 05 273 00 6	1	Ventilschraube	valve screw	vis de soupape
180	3 13 05 274 00 4	1	O-Ring	O-ring	bague torique
190	3 13 05 275 00 8	1	O-Ring	O-ring	bague torique
200	3 13 05 281 00 8	1	Schalthebel	switch lever	levier de commande
210	3 13 05 280 00 9	1	Spannstift	dowel pin	goupille de serrage
220	3 13 05 283 00 5	1	Auspuff	exhaust	échappement
230	3 13 05 284 00 3	1	Haltering	retaining ring	bague de retenue
240	3 13 05 294 00 2	1	Anschlußstück	connection piece	pièce de raccordement
250	3 13 05 285 00 7	1	Sieb	sieve	passoire
255	3 02 34 033 00 2	1	Kabelbinder	hose strap	raccord de tuyau
260-262	3 13 05 295 01 5	1	zus.ges. Zuluftschauch	hose for additional air, ass.	ens. tuyau pour air amené
265	3 13 05 296 00 9	1	Abluftschauch	hose for exhaust air	tuyau gainé (pour l'évacuation de l'air comprimé)
270	3 34 05 040 00 9	1	Exzenterwelle	eccentric shaft	arbre excentrique
280	3 14 28 109 01 1	1	Griffmanschette	handle cover	couverture de poignée
300	3 15 06 342 00 4	1	Zwischenlager	intermediate bearing	palier intermédiaire
320-430	3 15 08 236 01 5	1	zus.ges. äußeres Lager	outer bearing, ass.	ens. palier extérieur
320	3 15 08 236 00 6	1	äußeres Lager	outer bearing	palier extérieur
330	3 32 18 018 00 9	1	Hebel	lever	levier
340	4 17 06 033 00 3	1	Nadellager	needle bearing	roulement à aiguilles
350	3 23 13 034 00 0	1	Kolben	piston	piston
360	4 02 38 017 00 4	1	Spannhülse	clamping sleeve	douille de serrage
370	3 05 07 180 00 8	1	Buchse	bush	coussinet
380	4 17 05 022 00 5	1	Nadelbüchse	needle bush	douille d'aiguille
390	3 34 06 207 00 8	1	Antriebswelle	drive spindle	arbre de commande
410	4 17 01 007 03 8	1	Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
420	4 06 08 030 00 7	1	Dichtring	sealing ring	bague d'étanchéité
430	3 05 09 041 00 0	1	Gewindehülse	threaded bushing	douille filetée
470	3 26 07 060 01 4	1	Spannring	clamping ring	bague de serrage
475	4 06 12 131 00 2	1	Runddichtring	packing ring	joint torique d'étanchéité
480	3 24 10 063 00 4	1	Scheibe	disc	rondelle
490	4 30 35 006 04 8	3	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
610	3 30 24 062 00 4	1	Schraube	screw	vis
650	4 30 02 019 99 1	4	Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
660	4 24 43 002 99 2	4	Sicherungsscheibe	securing disc	rondelle de sécurité
			Zubehör	Accessories	Accessoires
	6 29 10 031 00 8	1	Zweilochmutterdreher	pin-type face spanner	clé à ergots réglable
	6 37 19 010 01 4	1	Schärfstein	whetstone	pierre à affûter
	3 39 01 067 01 3	1	Werkzeugkoffer	carrying case	coffret
			Zubehör auf Wunsch	Accessories on demand	Accessoires sur demande
	9 26 02 030 01 4	1	Zugseil mit Handgriff	additional handle	câble de traction avec poignée



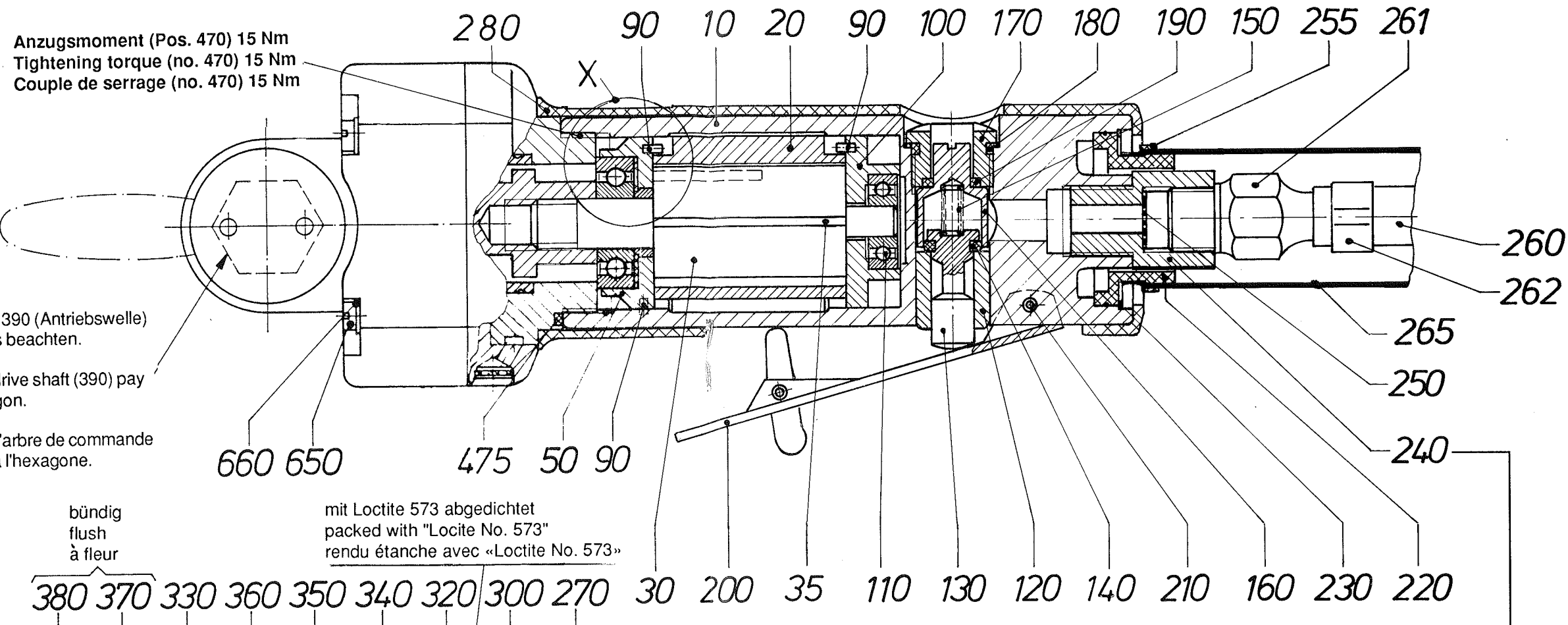
Nur für die Reparaturwerkstatt bestimmt!
To be handed to the workshop!
Pour l'atelier!

mit Loctite Nr. 242 gesichert – Anzugsmoment (Pos. 470) 15 Nm
protected with "Loctite No. 242" – Tightening torque (no. 470) 15 Nm
bloqué avec «Loctite No. 242» – Couple de serrage (no. 470) 15 Nm

Bei Montage von Teil 390 (Antriebswelle)
Lage des Sechskants beachten.

When mounting the drive shaft (390) pay
attention to the hexagon.

Lors du montage de l'arbre de commande
(390) faire attention à l'hexagone.



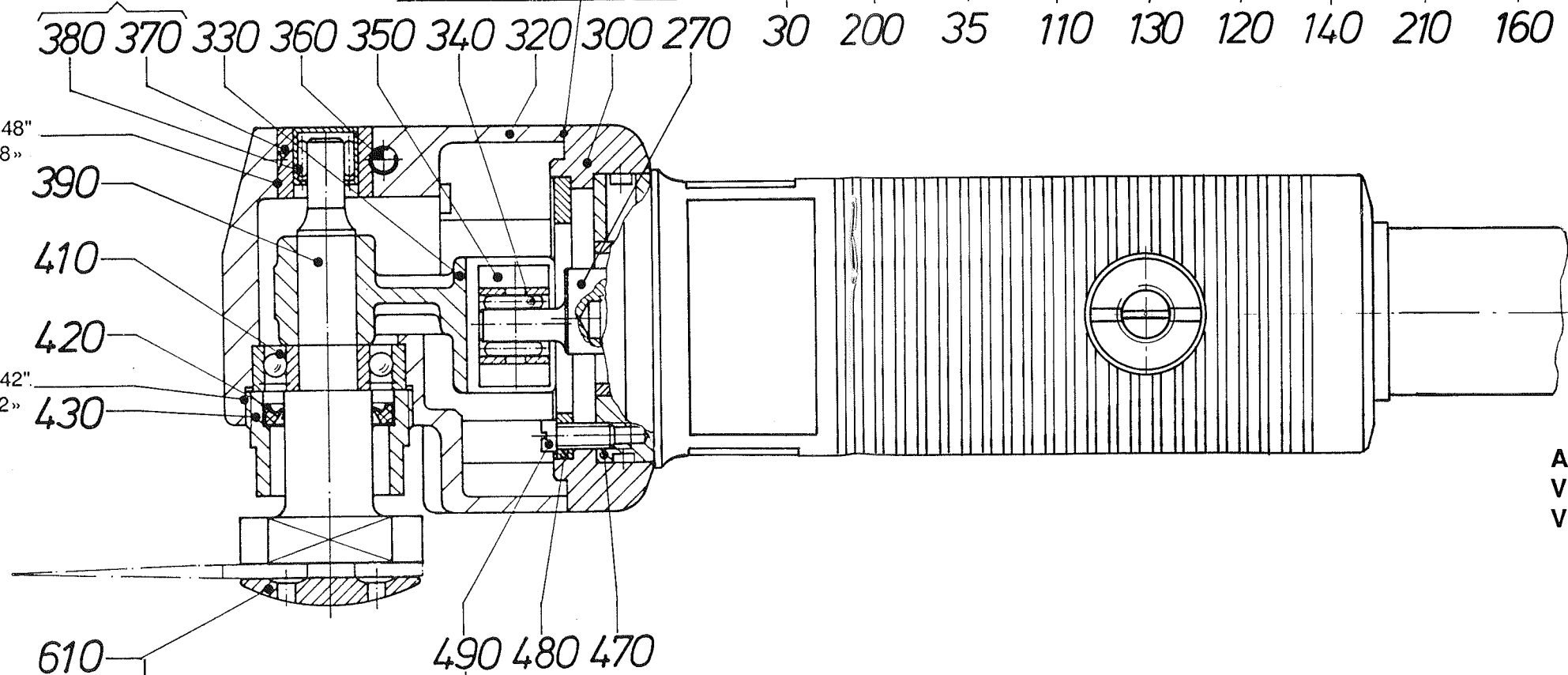
bündig
flush
à fleur

mit Loctite 573 abgedichtet
packed with "Loctite No. 573"
rendu étanche avec «Loctite No. 573»

mit Loctite Nr. 648 gesichert
protected with "Loctite No. 648"
bloqué avec «Loctite No. 648»

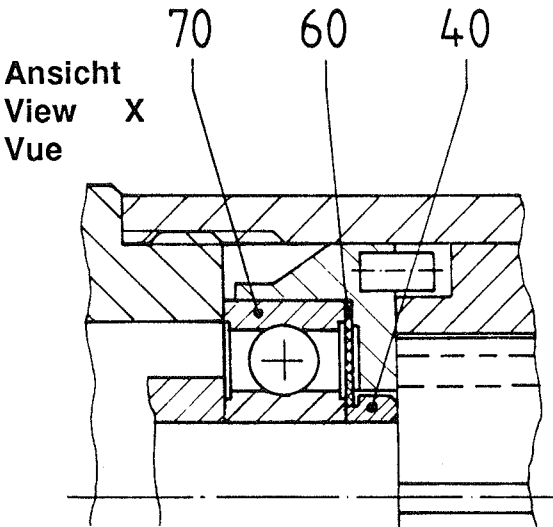
mit Loctite Nr. 242 gesichert
protected with "Loctite No. 242"
bloqué avec «Loctite No. 242»

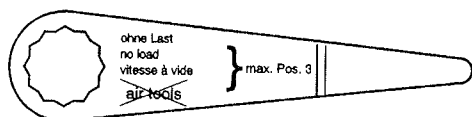
mit Loctite Nr. 242 gesichert
protected with "Loctite No. 242"
bloqué avec «Loctite No. 242»



Anzugsmoment
Tightening torque 12-13 Nm
Couple de serrage

mit Loctite Nr. 242 gesichert – Anzugsmoment 2 Nm
protected with "Loctite No. 242" – Tightening torque 2 Nm
bloqué avec «Loctite No. 242» – Couple de serrage 2 Nm



Only use approved tools!

Cutter blades marked by this symbol are unsuitable for air tools without control device.

4. Cleaning and general care**The machine requires adequate maintenance.**

Keep the machine in a clean and dry place. In the event of the slightest signs of a defect, disconnect and check the machine. Even if the machine functions properly, it should be dismantled every **500** hours of operation —but at least once every 6 months – for maintenance and cleaning.

Malfunctions may be caused by:

- inadequate air pressure
- dry running or poor lubrication
- use of resinous oil which has been stored for too long
- damaged ball bearings

Remedies:

- check air pressure
- clean and lubricate the motor

Damage to improper handling, overloading or normal wear are excluded from the warranty. We do give warranty for faulty material or craftsmanship.

Please submit the tool to one of our authorized workshops for servicing.

5. Maintenance and repair

Please note that pneumatic tools should only be repaired, serviced and checked by qualified persons – as stipulated by national regulations (e.g. VBG 1, DIN 31000) – since repairs carried out improperly can place the user at serious risk.

Only use original FEIN spare parts.

When ordering spare parts, please state our order reference.

For quick and efficient servicing and repair, please contact one of our numerous authorized repair shops.

A list of addresses can be obtained from your nearest branch.

CE – Declaration of conformity

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents:

EN 792 in accordance with the regulations 89/392/EWG.



Bender

Peltz

C. & E. FEIN GmbH & Co.KG, • Postfach 10 14 44 • 70013 Stuttgart

In the case of a modification of the pneumatic tool which has not been agreed on with us, this declaration becomes null and void and the warranty expires.

Typically the A-weighted sound pressure level of the tool is 81 dB (A).

The noise level when working can exceed 85 dB (A).

Wear ear protection!

The typical hand-arm vibration is below 2.5 m/s².

To be handed to the workshop!**5.1 Maintenance of crank mechanism and of drive shaft**

Check play at the drive spindle after about **50 hours of operation**.

Checking procedure:

Prevent the rotor from rotating, turn drive spindle (390) from the left to the right limit of its travel. Use a suitable measuring tool to determine the distance at the circumference Ø 30.

Play should not exceed 0.2 mm (arc.) respectively 45'.

As play increases, the cutting rate drops rapidly and wear of the drive crank increases.

ATTENTION! The piston (350) must not get in touch with methylene chloride.

When the admissible play limit has been reached, renew piston (350) with needle roller bearing (340). Check the other wearing parts and renew them as well if necessary.

Clean the component parts. Rinse ball bearings and gears in clean solvent.

Type of grease	Contents	Order Reference	Quantity
0 40 108 0400 8	40 g	3 21 60 002 08 9	for gears: 25 g
0 40 106 0100 1 (110,410):	40 g	3 21 60 002 06 7	for ball bearings approx. 1/3 of the space between inner and outer ring

5.2 Dismantling the machine

The machine should only be taken apart and reassembled by an expert!

Before dismantling the machine disconnect the air hose from the air-supply system.

5.2.1 Gear head

5.2.1.1 Loosen screw (610) and take off blade.

5.2.1.2 Thoroughly clean inner thread M 8 of drive shaft (390).

5.2.1.3 Loosen screws (650) and pull off outer bearing (320) from intermediate bearing (300).

5.2.1.4 After a turn of 90° piston (350) can be taken without tool from lever (330).

5.2.2 Outer bearing

5.2.2.1 Remove clamping sleeve (360).

5.2.2.2 Screw threaded spindle M 8 of pulling-off device 6 41 04 024 00 6 completely into drive shaft (390) and turn to the left by a half-turn (see fig. 1). Hold in place threaded spindle M 8 and draw out drive shaft by turning the hexagon screw to the left. Take off lever (330).

5.2.2.3 Unscrew threaded sleeve (430) secured by Loctite and take out grooved ball bearing (410).

5.2.2.4 Push out sleeve (370) – using special tool 6 41 14 007 00 8.

5.2.3 Pneumatic motor

5.2.3.1 Drive out dowel pin (210), remove switch lever (200). Draw off handle cover (280).

5.2.3.2 Loosen hose strap (255) and remove hose for exhaust air (265). Unscrew hose (260). Unscrew connection piece (240).

5.2.3.3 Clamp the back of the motor housing at the driving face provided into a plastic-covered vice jaw. Unscrew screws (490), remove intermediate bearing (300) and disc (480). Unscrew clamping ring (470) (right-hand thread). Draw out motor to the front.

5.2.3.4 Draw off rotor cover (100) together with ball bearing (110). Pull out rotor bush (20) to the back. Clamp rotor (30) into a plastic-covered vice jaw and unscrew eccentric shaft (270) (right-hand thread). Draw off rotor cover (50) together with ball bearing (70) and disc (60). Remove guide for bearing (40).
Disc (60) has to be renewed each time after dismantling ball bearing (70) or exchanging rotor blades (35).

5.2.3.5 Remove valve screw (170) and speed regulation system (160), take out valve spring (150) and valve plunger (130).

Important —Be particularly careful with the regulation system (160). Incautions treatment may put it out of order.

5.2.3.6 Dismantle retaining ring (230) and pull out exhaust (220).

5.3 Assembling the machine

Before assembly check the fit and wear of all O-rings (140, 180, 190) and replace them, if necessary.

5.3.1 Outer bearing

5.3.1.1 Grease grooved ball bearing (410) before installing it in outer bearing (320) according to the grease chart.
Whenever dismantling drive shaft (390), renew grooved ball bearing (410).

5.3.1.2 Pre-assemble threaded sleeve (430) and sealing ring (420).

5.3.1.3 Apply Loctite no. 242 (0 90 006 0070 8) all over the thread of the threaded sleeve and screw in.

5.3.1.4 Install lever (330) in the correct position and center in relation to drive shaft (390). Before pressing in the lever by means of auxiliary tool 6 41 14 007 00 8 according to fig. 2, make sure that the driving face of drive shaft is in the right position.
Check operation by moving the drive shaft back and forth.

Pulling-off device:
6 41 04 024 00 6

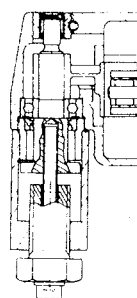


Fig. 1

Pressing-in pin:
6 41 14 007 00 8

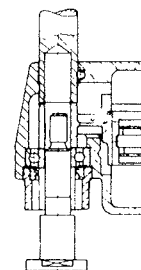
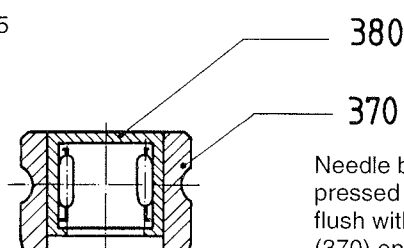


Fig. 2

5.3.1.5



Needle bush (380) is pressed in with the base flush with bearing bush (370) on the side of the bearing bush where the 45°-chamfer is situated.

5.3.1.6 Apply Loctite no. 648 (0 90 006 0060 7) to the pre-assembled bearing bush and insert it in the outer bearing in such a way that the notch is aligned with the cross-bore in the outer bearing. Insert clamping sleeve (360) before the adhesive has set hard.

5.3.2 Gear head

5.3.2.1 Fill in grease according to the grease chart (page 10).

5.3.2.2 Put piston (350) into lever (330).

5.3.2.3 Put lever (330) in a midway position and place outer bearing on intermediate bearing (packed with Loctite no. 573 {0 48 005 0001 1}). Screw in screws (650) together securing discs (660).

5.3.3 Motor

Re-assemble in reverse sequence.

5.3.3.1 Set speed regulation system (160) to maximum passage (slot of the screw in longitudinal axis).

5.3.3.2 Make sure that rotor bush (20) is installed in the correct position. Short rib on the same side as gear (see drawing).

SuperCut pneumatique

1. Caractéristiques techniques

Référence		7 536 02
Modèle		MOtlx 6-24
Pression d'air comprimé	bar	6
Consommation d'air	m ³ /min	0,66
Diamètre du tuyau	mm	8
Nombre d'oscillations	1/min	20000
Poids net	kg	1,1

Accessoires fournis d'origine:

1	clé à ergots réglable	6 29 10 031 00 8
1	pierre à affûter	6 37 19 010 01 4
1	coffret à outils	3 39 01 067 01 3



Avant la mise en service:

- Lire consciencieusement le mode d'emploi!
- La pression d'air du réseau doit correspondre à celle de la plaque signalétique de la machine.

2. Mise en service

Lors de la mise en service, lors du travail et de l'entretien de la machine, il faudra tenir compte des instructions préventives contre les accidents des caisses de prévoyance concernées.

Un bon entretien et une utilisation correcte de la machine doivent être observés afin d'arriver à un fonctionnement rationnel et sans trouble et aux frais de réparation bas.

La machine est dimensionnée pour une pression de service de 6 bar et ne doit pas dépasser 7 bar. **Avant le branchement de la machine bien purger la conduite d'air comprimé et le tuyau.**

Le diamètre correct du tuyau est 8 mm ($\frac{5}{16}$ "). L'air comprimé doit être sec et propre.

Prévoir un bon dispositif de graissage. Nous recommandons de doser la quantité d'huile comme suit: 1 goutte d'huile toutes les 2 minutes. Refaire à temps et régulièrement son plein d'huile SAE 10 non acide et exempt de résine.

Veiller à ce que la pression d'air à l'endroit de raccordement avec la machine soit constamment maintenue à 6 bars.

Eviter les sections trop faibles et les étranglements des conduites. En cas de risque de surpression d'air supérieure à 7 bars, prévoir une vanne de détente manométrique dans le circuit pneumatique. Ne pas faire marcher la machine longtemps à vide, car un fonctionnement prolongé sans charge provoque un échauffement important et une forte usure.

Si la puissance de la machine diminue, vérifier l'état des tuyaux à l'air comprimé, remplacer ceux qui sont défectueux.

Nettoyer la pièce de raccordement (240) (en prenant garde de ne pas percer le filtre à air), si nécessaire remplacer les lamelles (35).

2.1 Mode opératoire

La machine est qualifiée pour couper la colle polyuréthane. La machine peut être utilisée particulièrement pour déposer les pare-brise, les glaces latérales et la lunette arrière montés par collage sur les véhicules auto-mobiles.

La ligne de coupe est parallèle à l'axe du moteur, ce qui permet une parfaite maniabilité de la machine.

Les lames en acier spécial sont taillées aux dimensions nécessaires selon les modèles d'automobiles. Des lames sont livrables pour tous les modèles de voiture courants.

2.2 Montage de la lame

N'utiliser que des lames d'origine FEIN!

Enlever la vis (610). Avant de monter la lame, s'assurer que le filetage intérieur M 8 et le support de la lame de l'arbre de commande (390) sont propres.

Le serrage de la lame s'opère par la vis (610). La vis est serrée par un **couple de serrage s'élevant de 12 à 13 Nm.**

Pour obtenir une position optimale de la lame par rapport au machine, la lame peut être déplacée sur l'arbre de commande (390) dans des intervalles de 30°.

Toujours déconnecter le tuyau à l'air comprimé avant d'échanger la lame.

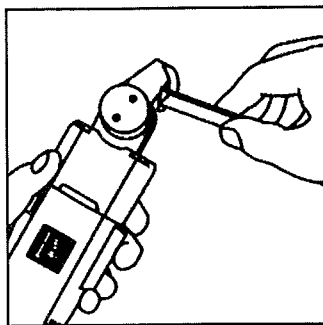
3. Utilisation

Pour l'utilisation de la machine aux fins qui lui sont réservées, ce sont les réglementations nationales régissant la protection du travail (par ex. la loi relative à la sécurité des moyens de travail techniques – loi sur la sécurité des appareils) qui sont applicables.

Nos outillages pneumatiques vendus dans le commerce sont conçus suivant les prescriptions réglementant l'usage des moyens de travail techniques de manière à éviter les risques pour la santé et la vie.

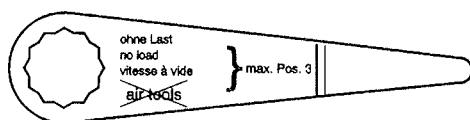
La machine est qualifiée pour couper la colle de polyuréthane et des matériaux semblables. La machine peut être utilisée particulièrement pour démonter les pare-brise, les vitres latérales et arrières montés par collage sur les véhicules automobiles.

La machine peut aussi être équipée d'un câble de traction avec poignée (voir page 2).

**Important:**

avant chaque utilisation, il faut aiguiser le tranchant des lames (pierre à affûter 6 37 19 010 01 4).

Utiliser uniquement des machines portatives conformes aux réglementations!



Les lames indiquées par ce symbole elles ne sont pas utilisables pour outillage pneumatique à vitesse unique.

4. Nettoyage et entretien

La machine nécessite un entretien soigné.

Garder la machine à un endroit sec et propre. S'il y a des indices les plus faibles d'un défaut, arrêter et examiner la machine. Même si la machine marche sans défaut, il faut la démonter régulièrement après **500** heures de fonctionnement — mais au moins tous les 6 mois — pour le nettoyage et l'entretien.

Les causes peuvent être:

- pression ou débit d'air insuffisant
- manque ou mauvais graissage
- utilisation d'huile trop visqueuse après stockage trop prolongé
- roulement à billes endommagé

Remède:

- Contrôler la pression d'air
- Nettoyer et lubrifier le moteur

Nous déclinons toute garantie pour dommages dus à un traitement non convenable, surcharge ou usure normale. Nous assumons la garantie pour des défauts de matière ou de fabrication.

Contactez à cet effet nos ateliers de réparation concessionnaires.

5. Entretien et réparation

Tenez compte du fait que toute réparation, maintenance et vérification d'outils pneumatiques devront uniquement être entreprises par des experts conformément aux réglementations nationales en vigueur (par ex. selon VBG 1,

DIN 31000), étant donné que des réparations incorrectes pourront donner lieu à des risques considérables pour l'utilisateur.

Utilisez exclusivement des pièces de rechange d'origine FEIN.

Pour toute passation de commande, veuillez indiquer notre numéro de référence.

Nous disposons d'un grand nombre d'ateliers de réparation concessionnaires qui exécuteront tout travail de réparation et d'entretien rapidement et dans les meilleures conditions techniques.

Les adresses vous seront communiquées par nos filiales.

CONFORME AU CODE DU TRAVAIL.

CE – Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivant:

EN 792 conforme aux réglementations 89/392/EWG.



Bender

Peltz

C. & E. FEIN GmbH & Co.KG, • Postfach 10 14 44 • 70013 Stuttgart

Dans le cas d'une modification de l'outil électrique qui n'a pas été convenue avec nous, cette déclaration perd sa validité et la garantie expire.

La mesure réelle (A) du niveau sonore de l'outil est 81 dB (A). Le niveau sonore en fonctionnement peut dépasser 85 dB (A). Munissez-vous de casques anti-bruit!

La vibration de l'avant-bras est en-dessous de 2,5 m/s².

Pour l'atelier!

5.1 Entretien du mécanisme à bielle et de l'arbre de commande

Après **50 heures de fonctionnement**, le jeu de l'arbre de commande devra être vérifié.

Mode de vérification

Bloquer le rotor, tourner l'arbre de commande (390) de la butée gauche à la butée droite. Mesurer la course à la circonférence Ø 30. Celle-ci ne doit pas dépasser 0,2 mm (longueur de la courbe) ou 45°.

Si la course de la lame est trop grande, le rendement de coupe diminue rapidement et le jeu du mécanisme de bielle augmente.

ATTENTION! Le piston (350) ne doit pas être en contact avec chlorure de méthylène.

Quand le jeu admissible est atteint, il y a lieu de remplacer le piston (350) ainsi que le roulement à aiguilles (340). Les autres pièces d'usure sont également à vérifier et au besoin à changer.

Nettoyer les pièces détachées. Les roulements et l'engrenage seront lavés dans de l'essence.

Type de graisse	Conte- nu	Référence	Quantité
0 40 108 0400 8	40 g	3 21 60 002 08 9	pour engrenages: 25 g
0 40 106 0100 1	40 g	3 21 60 002 06 7	pour roulement à billes (110,410): environ 1/3 du volume entre bague intérieure et extérieure

5.2 Démontage de la machine

Le démontage et remontage ne doivent être entrepris que par un spécialiste.

Avant de démonter la machine, déconnecter le tuyau à air comprimé du réseau d'air comprimé.

5.2.1 Tête d'engrenage

5.2.1.1 Desserrer la vis (610) et enlever la lame.

5.2.1.2 Nettoyer soigneusement le taraudage M 8 de l'arbre de commande (390).

5.2.1.3 Desserrer les vis (650) et retirer le palier extérieur (320) du palier intermédiaire (300).

5.2.1.4 Après une rotation de 90° on peut enlever sans outil le piston (350) du levier (330).

5.2.2 Palier extérieur

5.2.2.1 Enlever la douille de serrage (360).

5.2.2.2 Visser complètement la broche filetée M 8 du dispositif 6 41 04 024 00 6 – dans l'arbre de commande (390) et tourner d'un demi-tour dans le sens contraire (voir fig. 1). Tenir la broche filetée M 6 et tirer l'arbre de commande en tournant la vis hexagonale vers la gauche. Déposer le levier (330).

5.2.2.3 Dévisser la douille filetée (430) assurée par collage au Loctite et enlever le roulement à billes rainuré (410).

5.2.2.4 Faire sortir le coussinet (370) (outil spécial 6 41 14 007 00 8).

5.2.3 Moteur pneumatique

5.2.3.1 Chasser la goupille de serrage (210), enlever le levier (200). Retirer la couverture de poignée (280).

5.2.3.2 Desserrer le raccord de tuyau (255) et enlever le tuyau gainé pour l'évacuation de l'air comprimé (265). Dévisser le tuyau (260). Dévisser la pièce de raccordement (240).

5.2.3.3 Serrer le carter moteur au plat d'entraînement prévu dans un mors d'étau couvert de plastique. Dévisser les vis (490), enlever le palier intermédiaire (300) et le disque (480). Dévisser la bague de serrage (470) (filet à droite). Sortir le moteur sur le devant.

5.2.3.4 Retirer le couvercle du rotor (100) avec le roulement à billes (110). Sortir la douille de rotor (20) sur l'arrière. Serrer le rotor (30) dans un mors d'étau couvert de plastique et dévisser l'arbre excentrique (270) (filet à droite). Retirer le couvercle de rotor (50) avec le roulement à billes (70) et enlever le disque (60). Enlever le guidage de palier (40).

Après chaque démontage du roulement à billes (70) ou rechange des lamelles de rotor (35) il faut renouveler le disque (60).

5.2.3.5 Dévisser la vis de soupape (170) et le régulateur (160), enlever le ressort de soupape (150) et le poussoir de soupape (130).

Important: Prenez des précautions spéciales en ce qui concerne le régulateur (160). Un entretien négligé peut le mettre hors de fonction.

5.2.3.6 Démonter la bague de retenue (230) et sortir l'échappement (220).

5.3 Remontage de la machine

Avant le montage il faut vérifier l'ajustement et l'usure des bagues toriques (140, 180, 190) et, si nécessaire, échanger les bagues toriques.

5.3.1 Palier extérieur

5.3.1.1 Avant d'installer le roulement à billes (410) dans le palier extérieur (320) il faut le graisser comme indiqué dans la table de graissage.

Après chaque démontage de l'arbre de commande (390) renouveler le roulement à billes (410).

5.3.1.2 Prémonter la douille filetée (430) et la bague d'étanchéité (420).

5.3.1.3 Enduire complètement de colle Loctite no. 242 (0 90 006 0070 8) le taraudage de la douille filetée et visser.

5.3.1.4 Insérer le levier (330) dans sa position correcte et centrer en introduisant l'arbre de commande (390). Avant d'introduire le levier en pressant à l'aide de l'outil auxiliaire 6 41 14 007 00 8 selon la fig. 2. Veiller au bon fonctionnement de l'arbre de commande par un mouvement de va-et-vient.

**Dispositif auxiliaire
6 41 04 024 00 6**

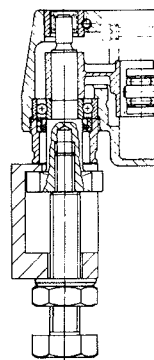


Fig. 1

**Douille de montage:
6 41 14 007 00 8**

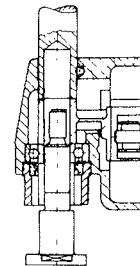
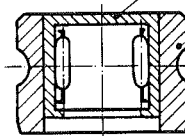


Fig. 2

5.3.1.5



380

370

Presser la douille d'aiguille (380) à fond dans le coussinet (370) du côté du coussinet où se trouve le chanfrein de 45°.

- 5.3.1.6 Enduire le coussinet prémonté de colle Loctite no. 648 (0 90 006 0060 7) et l'insérer dans le palier extérieur de façon à ce que l'encoche du coussinet soit positionnée sur celle du palier extérieur.

5.3.2 Tête d'engrenage

- 5.3.2.1 Remplir le palier de graisse suivant la table de graisse (page 13).
- 5.3.2.2 Mettre le piston (350) dans le levier (330).
- 5.3.2.3 Mettre le levier (330) dans une position intermédiaire sur le palier extérieur (assuré avec Loctite no. 573 {0 48 005 0001 1}). Serrer les vis (650) avec les rondelles de sécurité (660).

5.3.3 Moteur

Le remontage s'opère en sens inverse.

- 5.3.3.1 Lors de l'installation du régulateur (160) le mettre à passage maximum. (Fente de serrage de la vis dans l'axe longitudinal).
- 5.3.3.2 Veiller à ce que la douille de rotor (20) soit dans sa position correcte. Ailette courte du même côté que l'engrenage (voir dessin).

FEIN Service.



C. & E. FEIN GmbH & Co.KG

Zentralreparatur • Werk III Genkingen

Feinstraße 3 • **72820 Sonnenbühl**

Telefon 0 71 28/3 88 163

Telefax 0 71 28/3 88 169

Stammhaus:

C. & E. FEIN GmbH & Co.KG

Der Welt erster Elektrowerkzeug-Hersteller

Leuschnerstr. 41-47 • **70176 Stuttgart**

Postfach 10 14 44 • **70013 Stuttgart**

Telefon 0711/66 65-0

Telefax 0711/66 65-249

<http://www.fein.com>