



Gültig für:

AKFH18-5 AS; AKFH18-5T AS

**Inhalt****Inhalt**

1	Beschriebene Gerätetypen	4
2	Technische Daten	5
3	Verwendete Symbole	6
4	Hinweise und Vorschriften	7
5	Sicherheitshinweise	8
6	Benötigte Werkzeuge, Schmier- und Hilfsstoffe	10
6.1	Standardwerkzeuge	10
6.2	Sonderwerkzeuge	11
6.3	Benötigte Schmier- und Hilfsstoffe	12
7	Prüf- und Diagnosemöglichkeiten	13
8	Demontage	14
8.1	Fräskopf demontieren	14
8.1.1	Führungstellereinheit entfernen	14
8.1.2	Getriebeeinheit entfernen	15
8.2	Getriebeeinheit demontieren	16
8.2.1	Tellerrad entfernen	16
8.2.2	Antriebswelle entfernen	17
8.2.3	Rillenkugellager entfernen	18
8.3	Handgriff entfernen	19
8.4	Motorgehäuse demontieren	20
8.4.1	Schaltleiste entfernen (gilt für AKFH18-5T)	22
8.4.2	Schaltschieber entfernen (gilt für AKFH18-5)	22
8.5	Motor demontieren	24
8.6	Elektronik und Adapter entfernen	27
8.7	Getriebegehäuse demontieren	28
9	Montage	30
9.1	Getriebegehäuse montieren	30
9.2	Motor montieren	31
9.2.1	Elektronik und Adapter platzieren	35
9.2.2	Motor platzieren (gilt für AKFH18-5)	36
9.2.3	Motor platzieren (gilt für AKFH18-5T)	38
9.2.4	Schaltstange montieren (gilt für AKFH18-5)	36
9.2.5	Schaltleiste platzieren (gilt für AKFH18-5T)	40



**Inhalt**

9.2.6	Gehäusehälfte platzieren.....	41
9.2.7	Schaltschieber platzieren (gilt für AKFH18-5).....	42
9.3	Fräskopf montieren	43
9.3.1	Rillenkugellager montieren	43
9.3.2	Antriebswelle montieren	44
9.3.3	Tellerrad montieren	45
9.3.4	Getriebeeinheit montieren	47
9.3.5	Führungstellereinheit montieren	49
9.4	Handgriff montieren	50
10	Prüfung nach Reparatur	51
11	Kennzeichnungspflicht.....	52





Beschriebene Gerätetypen

1 Beschriebene Gerätetypen

Diese Reparaturanleitung beschreibt die Reparatur folgender Gerätetypen:

Gerätetyp	Materialnummer
AKFH18-5 AS	7 138 05
AKFH18-5T AS	7 138 03





Technische Daten

2 Technische Daten

Technische Daten

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

Sonderwerkzeuge

Den Sonderwerkzeugkatalog finden Sie im elektronischen Informationssystem von FEIN.

Schmier- und Hilfsstoffe

Den Schmierstoffkatalog finden Sie im elektronischen Informationssystem von FEIN.

Ersatzteillisten

Ersatzteillisten und Explosionszeichnungen finden Sie im Internet in unserem Ersatzteilkatalog, den Sie über die FEIN-Website erreichen.

Anschlussplan

Den Anschlussplan finden Sie im elektronischen Informationssystem von FEIN.

Zur weiteren Reparaturausführung notwendige Dokumente

- Schmierstoffkatalog FEIN
- Sonderwerkzeugkatalog FEIN
- Alle relevanten Servicekommunikationen





Verwendete Symbole

3 Verwendete Symbole

	Weist auf Maßnahmen hin, um Verletzungsrisiken zu vermeiden.
	Vorsicht Quetschgefahr.
	Vorsicht Schnittgefahr.
	ESD-Warnzeichen für die Kennzeichnung elektrostatisch gefährdeter Baugruppen und Bauelemente.
	Weist auf Informationen oder Anweisungen hin, die befolgt werden sollten. Die Nichtbeachtung kann zu Schäden und Fehlfunktionen führen.
	Betriebsanleitung lesen.
	Dieses Ersatzteil muss nach der Demontage immer erneuert werden.
	Kennzeichnet Hinweise, die Informationen oder Anweisungen geben, die zum besseren Verständnis und einer effektiveren Nutzung des Produkts beitragen können.
	Teil der Navigationsoberfläche.





Hinweise und Vorschriften

4 Hinweise und Vorschriften

Hinweis

Diese Anleitung ist ausschließlich für technisch geschultes Personal. Eine mechanische und elektrische Ausbildung wird vorausgesetzt.

Nur Original FEIN Ersatzteile verwenden!



Lesen Sie sich die Betriebsanleitung des Produktes vor der Reparatur durch.

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.

Außerhalb Deutschlands müssen jeweils die im einzelnen Land gültigen Vorschriften eingehalten werden!

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

Bei Inbetriebsetzung sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten.

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gilt das Geräte- und Produktsicherheitsgesetz.

Haftungsausschluss

Die Inhalte dieser Dokumentation wurden sorgfältig geprüft und nach bestem Wissen erstellt. Die C. & E. Fein GmbH übernimmt keinerlei Gewähr für die Vollständigkeit, Aktualität, Qualität und Korrektheit der bereitgestellten Informationen.

Haftungsansprüche gegen die C. & E. Fein GmbH, welche sich auf Schäden materieller oder ideeller Art beziehen, die durch die Nutzung oder Nichtnutzung der dargebotenen Informationen bzw. durch die Nutzung fehlerhafter und unvollständiger Informationen verursacht wurden, sind ausgeschlossen. Grundsätzlich ausgenommen sind Ansprüche bei grob fahrlässigen und vorsätzlichen Handlungen.





Sicherheitshinweise

5 Sicherheitshinweise

5.1 Aufbau



Signalwort der Gefahrenklassifikation!

Art und Quelle der Gefahr.

Mögliche Folgen.

Maßnahme, die ergriffen werden muss, um diese Gefahr zu vermeiden.

5.2 Gefahrenklassifikation

Warnung

Dieser Warnhinweis bezeichnet eine gefährliche Situation. Wenn die Situation nicht gemieden wird, können schwere Verletzungen oder Tod die Folge sein.



Warnung!

Art und Quelle der Gefahr.

Mögliche Folgen.

Maßnahme, die ergriffen werden muss, um diese Gefahr zu vermeiden.

Vorsicht

Dieser Warnhinweis bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn die Situation nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein. Darf auch als Warnung vor Sachschaden verwendet werden.



Vorsicht!

Art und Quelle der Gefahr.

Mögliche Folgen.

Maßnahme, die ergriffen werden muss, um diese Gefahr zu vermeiden.





Sicherheitshinweise

Hinweis

Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation. Wenn die Situation nicht gemieden wird, kann das Produkt oder etwas in seiner Umgebung beschädigt werden.



Hinweis!

Art und Quelle der Gefahr.

Schädigung des Produkts oder seiner Umgebung.

Maßnahme, die ergriffen werden muss, um diese Gefahr zu vermeiden.

5.3 Information

Kennzeichnet Hinweise, die Informationen oder Anweisungen geben, die zum besseren Verständnis und einer effektiveren Nutzung des Produkts beitragen können.



Information

Anwendungstipp

5.4 ESD- Schutz

Schäden durch elektrostatische Aufladung.

Die Elektronik kann, durch nicht Beachten der Sicherheitsbestimmungen für ESD-Schutz, beschädigt werden.

Montage / Demontage-Arbeiten an der Elektronik, ausschließlich an einem ESD geschützten Arbeitsplatz durchführen.



ESD

Vermeidung von Elektronik - Ausfällen





Benötigte Werkzeuge, Schmier- und Hilfsstoffe

6 Benötigte Werkzeuge, Schmier- und Hilfsstoffe

6.1 Standardwerkzeuge

Dornpresse	
Messuhr	
Schlitz-Schraubendreher	klein
Sechskant Steckschlüssel	5 mm
Sechskant Steckschlüssel	6 mm
Kunststoff-Hammer	
Torx	T15
	T20
Durchschlag	ø 6 mm
Sicherungsringzange	außen; innen
Messer	
Hülse	ø innen 55 mm
	ø innen 9 mm
	ø außen 12 mm
	ø innen 18,5 mm
	ø außen 30 mm
	ø innen 16 mm
	ø außen 35 mm
	ø innen 10 mm
	ø außen 26 mm
	ø innen 8 mm
	ø außen 19 mm
	ø innen 45 mm
	ø außen 62 mm
	ø innen 26 mm
	ø außen 35 mm
Druckdorn	ø außen 12 mm
2 x Vierkantauflage	L=80 mm; H=17 mm



**Benötigte Werkzeuge, Schmier- und Hilfsstoffe****6.2 Sonderwerkzeuge**

Abziehglocke	SW0016	
Spannkörper	SW0019	ø 19 mm; ø 26 mm
Rohr	SW0002	
Abziehplatte	SW0010	
Abziehvorrichtung	SW0014	



**Benötigte Werkzeuge, Schmier- und Hilfsstoffe****6.3 Benötigte Schmier- und Hilfsstoffe**

Die Herstellerangaben zu den verwendeten Schmierstoffen finden Sie im FEIN Schmierstoffkatalog.

Fett	SM0021	15 g	Getriebe
Fett	SM0022	n. a.	Montage Wendeschneidplatten
Schraubensicherungslack	LOCTITE® 242	n. a.	Schrauben



**Prüf- und Diagnosemöglichkeiten****7 Prüf- und Diagnosemöglichkeiten****Prüfdaten**

Die zulässigen Parameter zur Maschine finden Sie im elektronischen Informationssystem vom FEIN.



8 Demontage

8.1 Fräskopf demontieren

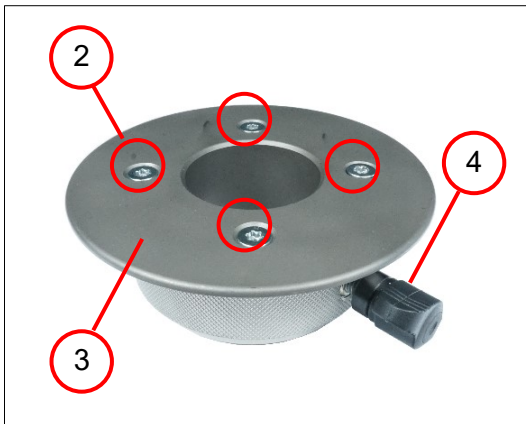
8.1.1 Führungstellereinheit entfernen

Werkzeuge:

- Torx T20
- Schraubenschlüssel 10 mm
- Montagehilfe



1. Die Führungstellereinheit (1) herausdrehen.



Information

Die Schrauben mit einem Heißluftfön erwärmen, da diese mit Schraubensicherungslack eingeklebt sind.

2. Die vier Schrauben (2) herausdrehen.
3. Den Führungsteller (3) entfernen.
4. Die Flügelschraube (4) entfernen.



5. Den Dichtring (5) entfernen.

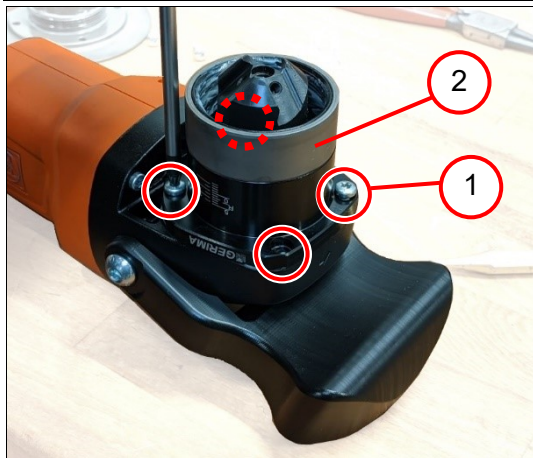
8.1.2 Getriebeeinheit entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Führungstellereinheit entfernen

Werkzeuge:

- Torx T 20



1. Die vier Schrauben (1) herausdrehen.
2. Die Getriebeeinheit (2) entfernen.

8.2 Getriebereinheit demontieren

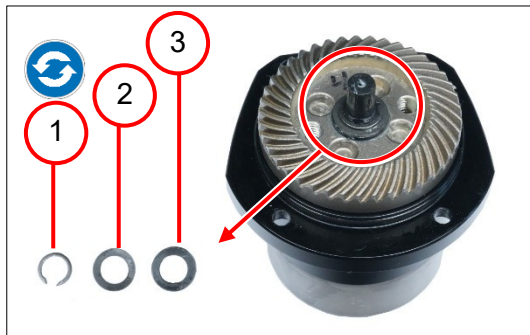
8.2.1 Tellerrad entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Führungstellereinheit entfernen
- Getriebereinheit entfernen

Werkzeuge:

- Abziehvorrichtung SW0014
- Sicherungsringzange
- Flachsraubendreher



1. Den Sicherungsring (1) entfernen.
2. Die Tellerfeder (2) entfernen.
3. Die Scheibe (3) entfernen.



4. Den Dichtring (4) entfernen.



5. Die Abziehvorrichtung auf das Tellerrad (5) setzen.
6. Das Tellerrad abziehen.

8.2.2 Antriebswelle entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

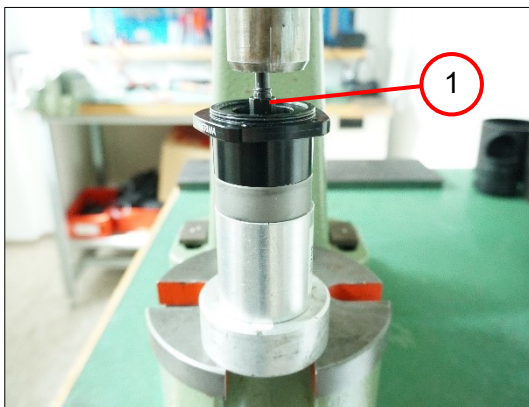
- Führungstellereinheit entfernen
- Getriebereinheit entfernen
- Tellerrad entfernen

Werkzeuge:

- Dornpresse
- Hülse
Ø innen 45 mm; Ø außen 62 mm



1. Den Distanzring (1) entfernen.



2. Die Antriebswelle (2) auspressen.

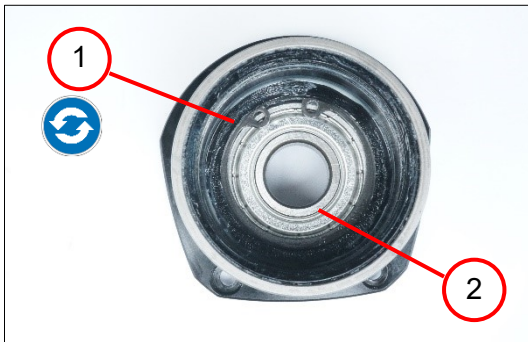
8.2.3 Rillenkugellager entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Führungstellereinheit entfernen
- Getriebeeinheit entfernen
- Antriebswelle entfernen

Werkzeuge:

- Sicherungsringzange
- Dornpresse
- Hülse
Ø innen 18,5 mm; Ø außen 30 mm



1. Den Sicherungsring (1) entfernen.



2. Das Rillenkugellager (2) auspressen.

8.3 Handgriff entfernen

Werkzeuge:

- Sechskant-Steckschlüssel 5 mm



1. Die Schraube (1) herausdrehen.
2. Den Schritt „1.“ auf der gegenüberliegenden Seite der Maschine wiederholen.
3. Den Handgriff (2) entfernen.

8.4 Motorgehäuse demontieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

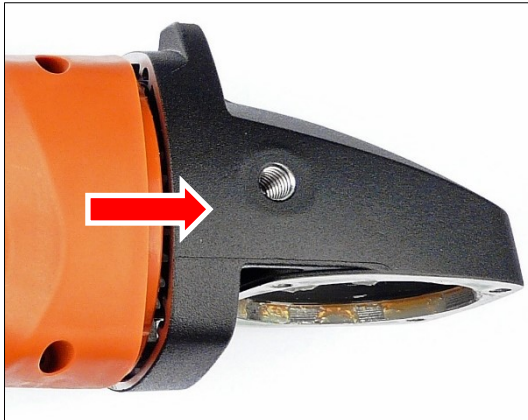
- Getriebeeinheit entfernen

Werkzeuge:

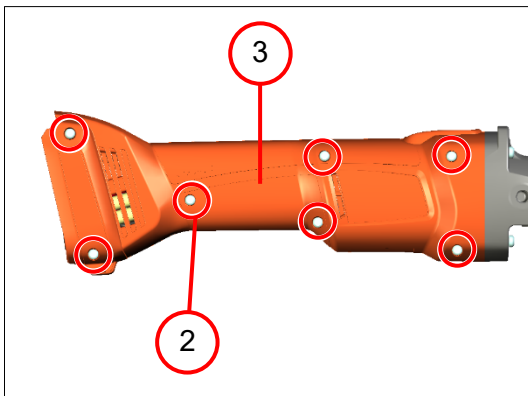
- Torx T15
- Schlitzschraubendreher



1. Die vier Schrauben (1) entfernen.

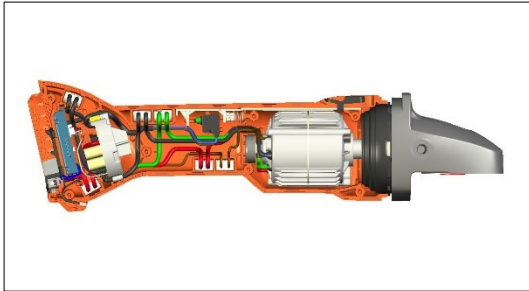


2. Das Getriebegehäuse entfernen



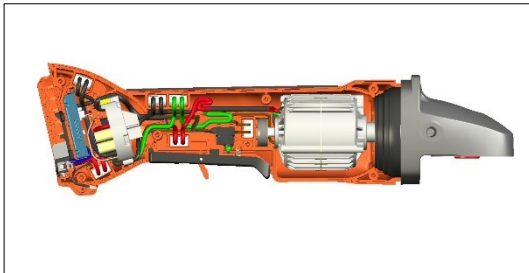
3. Die sieben Schrauben (2) herausdrehen.
4. Die Gehäusehälfte (3) entfernen.

8.4 Motorgehäuse demontieren



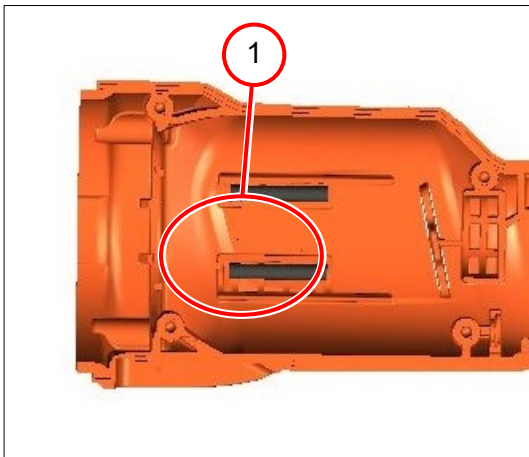
Gilt für AKFH18-5

5. Alle Bauteile aus der Gehäusehälfte herausnehmen.

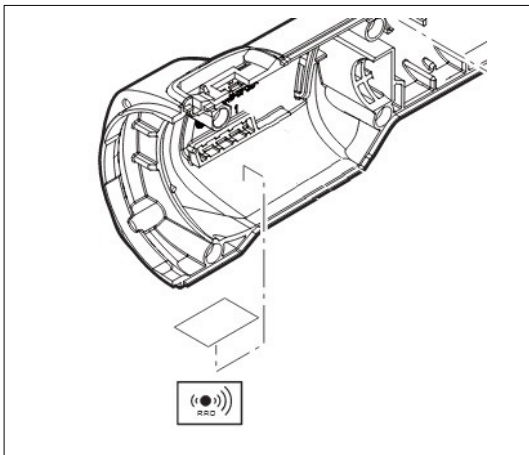


Gilt für AKFH18-5T

6. Alle Bauteile aus der Gehäusehälfte herausnehmen.



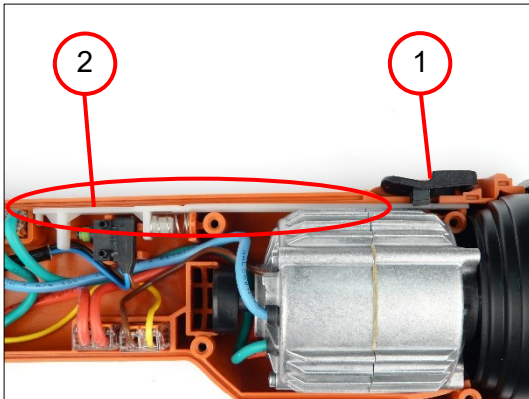
7. Die zwei Druckstücke (1) entfernen.
8. Den Schritt „7.“ auf der gegenüberliegenden Gehäusehälfte wiederholen.



i Information

Beim Austausch des Deckels muss auch der RFID-Chip erneuert und neu registriert werden.

8.4.1 Schaltschieber entfernen (gilt für AKFH18-5)



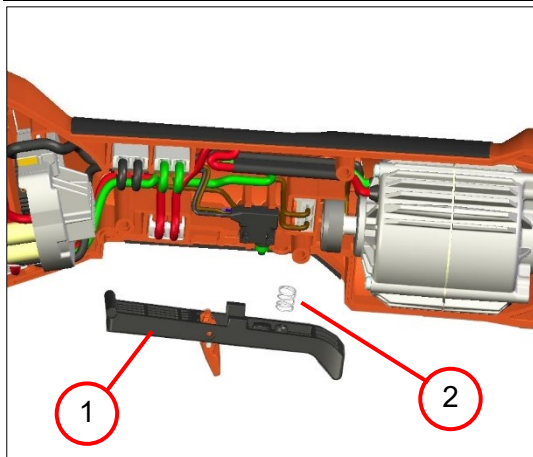
Gilt für AKFH18-5

1. Den Schaltschieber (1) entfernen.
2. Die Schaltstange (2) entfernen.

8.4.2 Schalteiste entfernen (gilt für AKFH18-5T)

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Getriebeeinheit entfernen
- Gehäusehälfte entfernen



1. Schalteiste (1) entfernen.
2. Feder (2) entfernen.

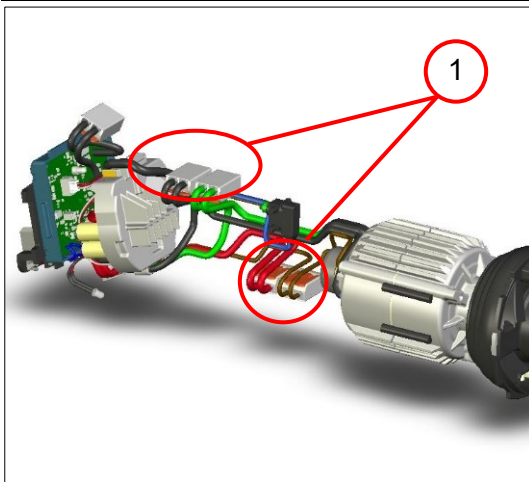
8.5 Motor demontieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

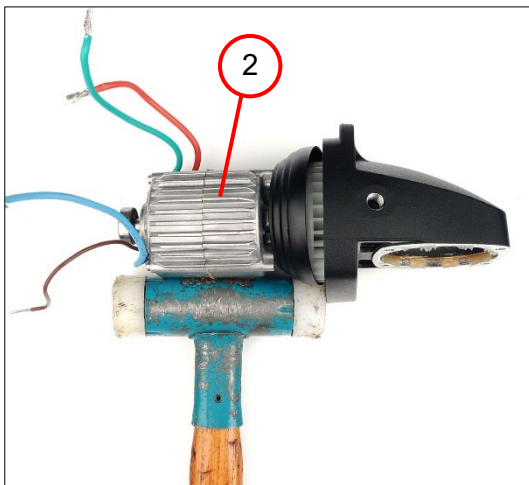
- Fräskopf entfernen
- Handgriff entfernen
- Motorgehäuse demontieren

Werkzeuge:

- Dornpresse
- Durchschlag ø 6 mm
- SW0010 Abziehplatte
- Rohr ø innen 120 mm; ø außen 130 mm, Höhe 170 mm
- SW0016 Abziehglocke
- SW0019 Spannkörper ø 26 mm; Spannkörper ø 19 mm
- Sicherungsringzange
- Kunststoffhammer



1. Die vier Klemmen (1) entfernen.

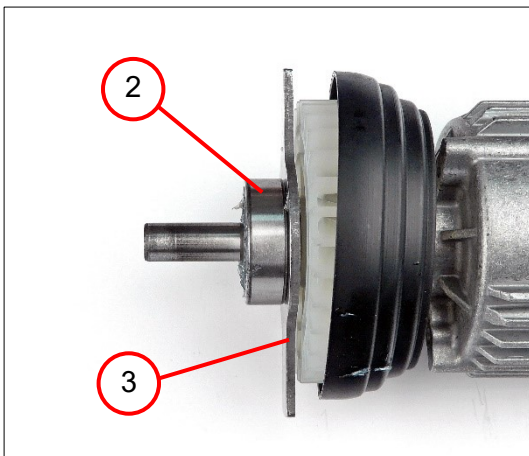


2. Den Motor (2) entfernen.

8.5 Motor demontieren

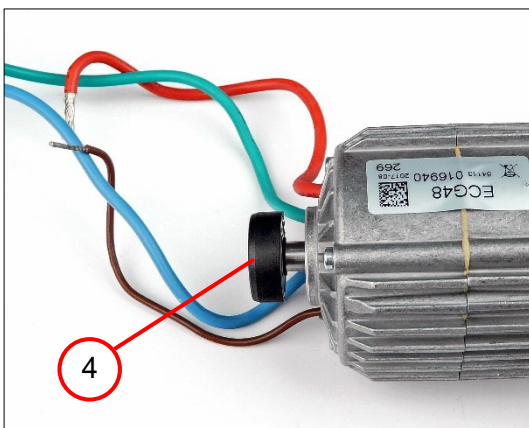


3. Das Kegelritzel (1) abpressen.



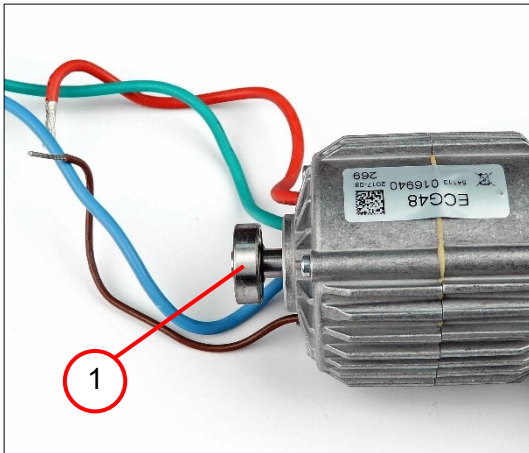
4. Das Rillenkugellager (2) abziehen.

5. Die Platte (3) entfernen.

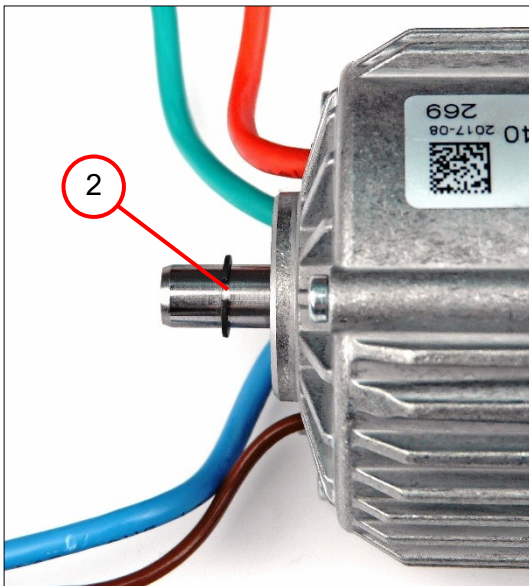


6. Die Lagerbuchse (4) entfernen.

8.5 Motor demontieren



7. Das Rillenkugellager (1) entfernen.

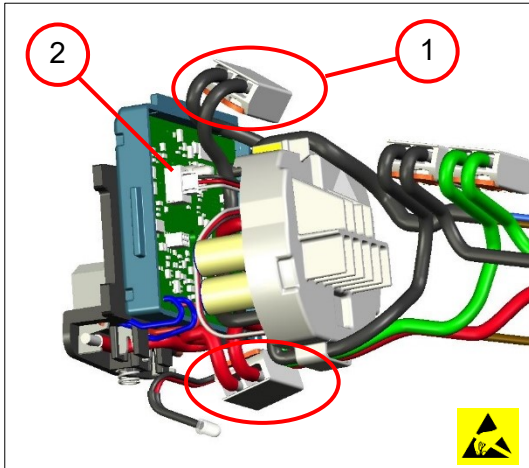


8. Den Sicherungsring (2) entfernen.

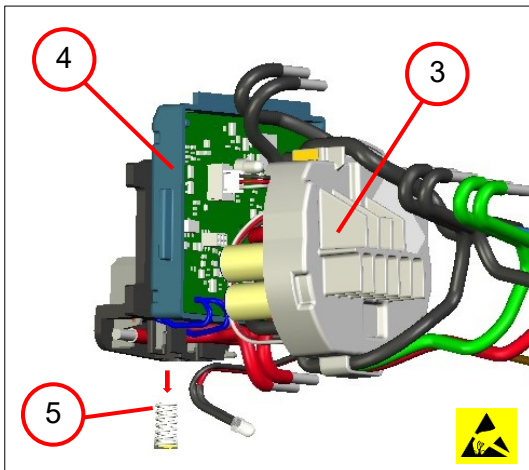
8.6 Elektronik und Adapter entfernen

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Motor entfernen



1. Die zwei Klemmen (1) entfernen.
2. Den Stecker (2) abziehen.



3. Die Elektronik (3) entfernen.
4. Den Adapter (4) entfernen.
5. Die Feder (5) entfernen.

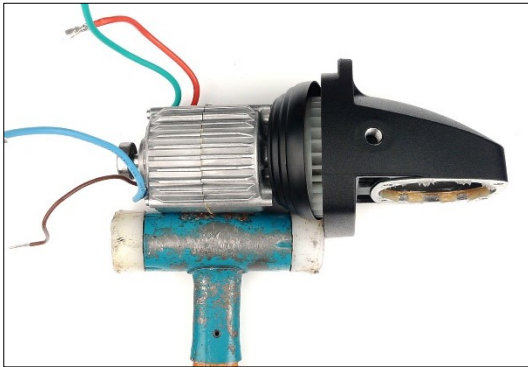
8.7 Getriebegehäuse demontieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Fräskopf entfernen
- Handgriff entfernen
- Motorgehäuse demontieren

Werkzeuge:

- Kunststoffhammer



1. Das Getriebegehäuse entfernen.



2. Den Luftleitring (1) entfernen.

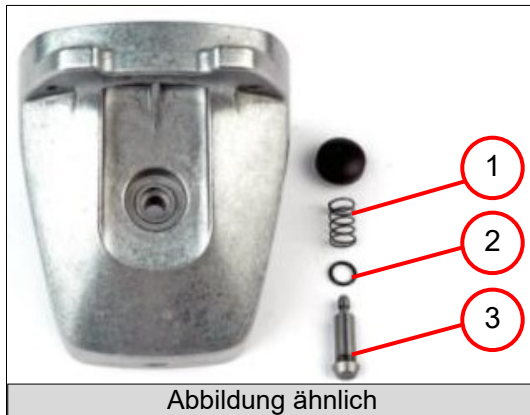


3. Den Druckknopf (2) entfernen.

Abbildung ähnlich

Demontage

8.7 Getriebegehäuse demontieren



4. Die Spiralfeder (1) entfernen.
5. Den Dichtring (2) entfernen.
6. Den Bolzen (3) entfernen.

9 Montage

9.1 Getriebegehäuse montieren



1. Die Spiralfeder (1) und den Bolzen (2) mit Dichtring (3) platzieren.



2. Den Druckknopf (4) platzieren.

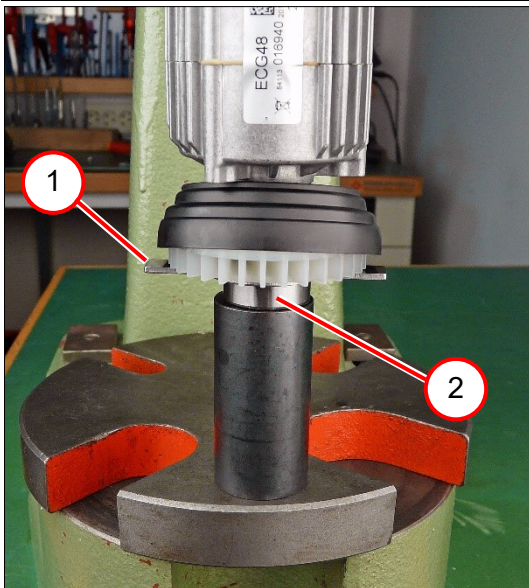


3. Den Luftleitring (5) platzieren.

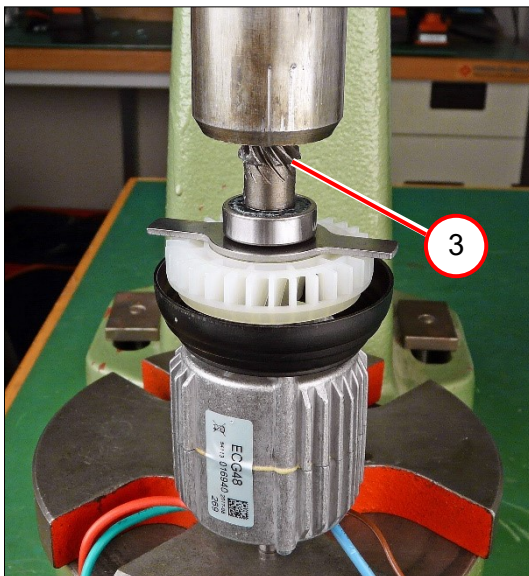
9.2 Motor montieren

Werkzeuge:

- Dornpresse
- Hülse
ø innen 10 mm, ø außen 26 mm
- Hülse
ø innen 8 mm, ø außen 19 mm
- 2 x Vierkantauflage
L= 80 mm; H= 17 mm

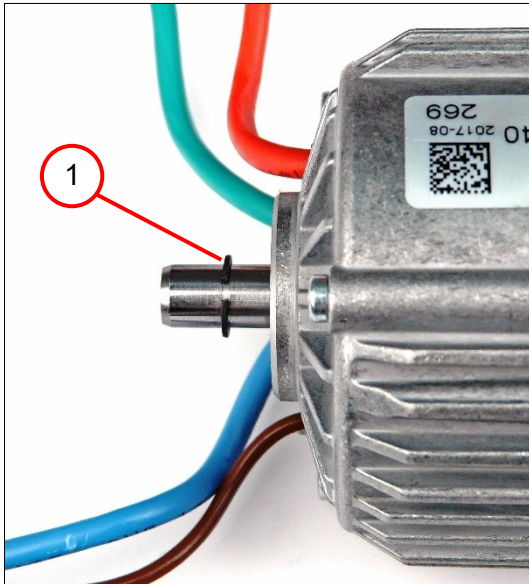


1. Die Platte (1) platzieren.
2. Das Rillenkugellager (2) aufpressen.



3. Das Kegelritzel (3) aufpressen.

9.2 Motor montieren



INFORMATION

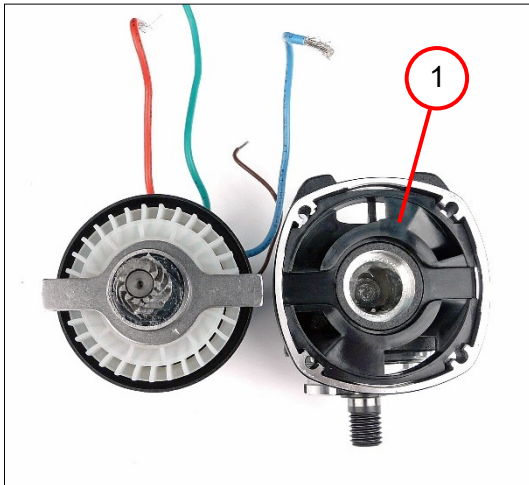
Bei jeder Montage neue Sicherungsringe verwenden.

4. Den Sicherungsring (1) platzieren.

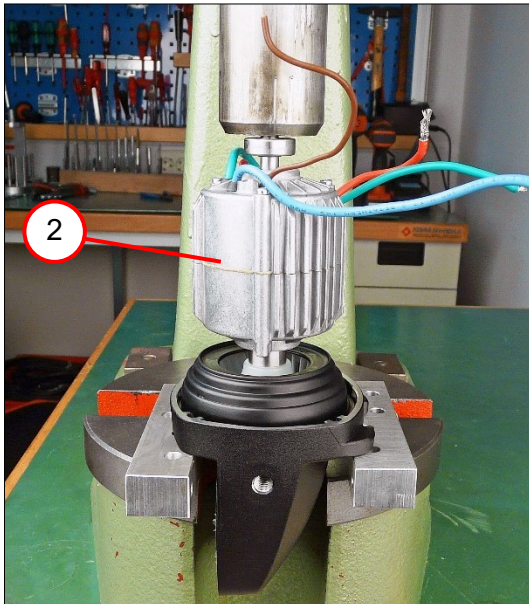


5. Das Rillenkugellager (2) aufpressen.

9.2 Motor montieren



6. Den Luftleitring (1) platzieren.



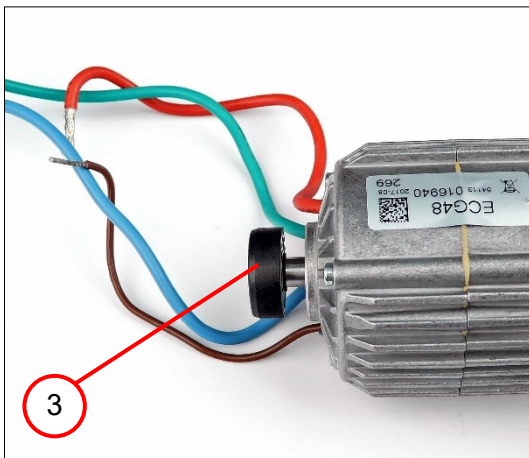
7. Den Motor (2) einpressen.

i INFORMATION

Lage des Motors (2) beachten.

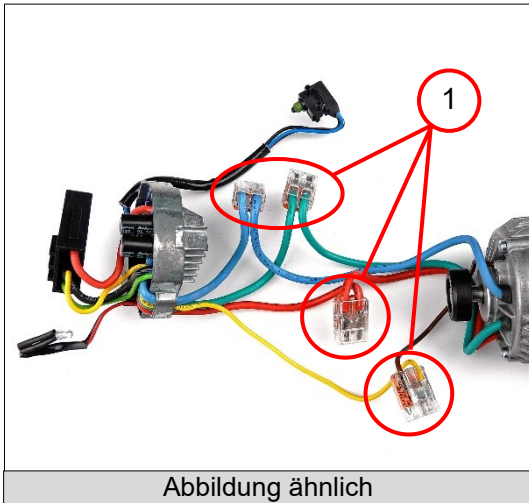
Darauf achten, dass die Platte in der Aussparung des Luftleitrings liegt.

Der Motor darf sich in montiertem Zustand axial nicht mehr von Hand herausziehen lassen. Lässt sich der Motor von Hand herausziehen, muss das Getriebegehäuse getauscht werden.



8. Die Lagerbuchse (3) platzieren.

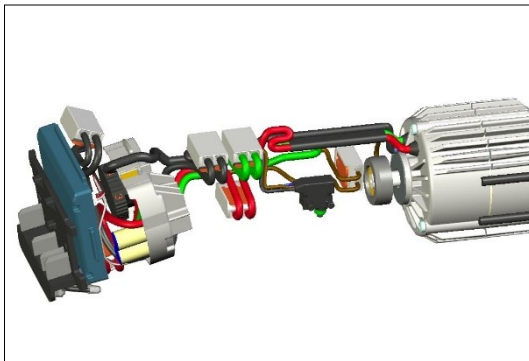
9.2 Motor montieren



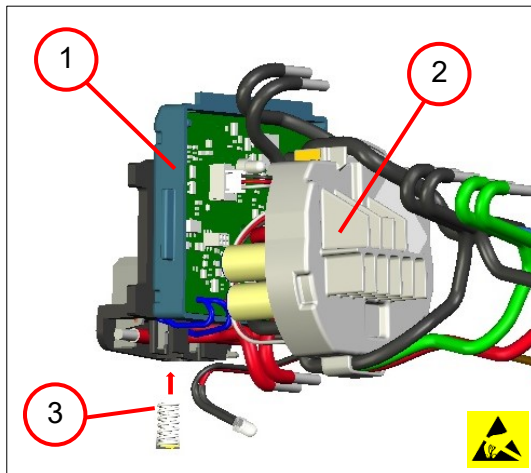
1. Die Elektronik mit Hilfe der vier Klemmen (1) an den Motor anschließen.

INFORMATION

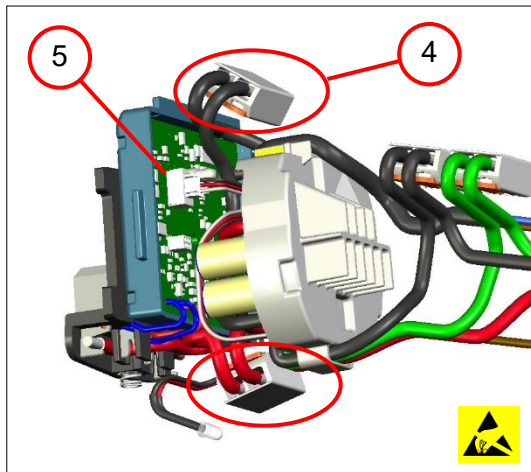
Die Kabel bis auf Anschlag in die Klemme einführen.
Anschlussplan beachten.



9.3 Elektronik und Adapter platzieren



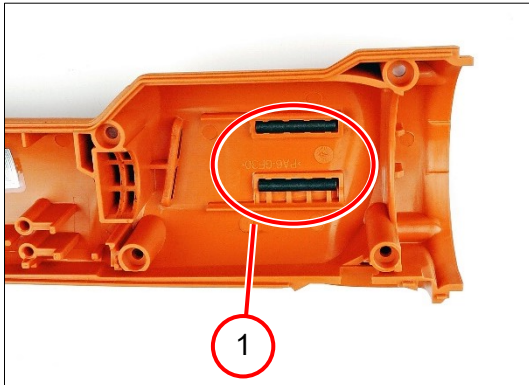
1. Den Adapter (1) platzieren.
2. Die Elektronik (2) platzieren.
3. Die Feder (3) platzieren.



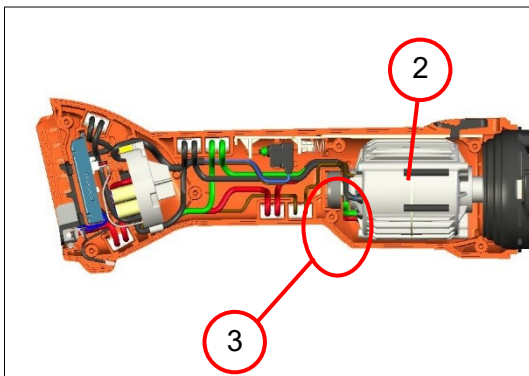
4. Die zwei Klemmen (4) platzieren.
5. Den Stecker (5) platzieren.

9.4 Motorgehäuse montieren

9.4.1 Motor platzieren (gilt für AKFH18-5)



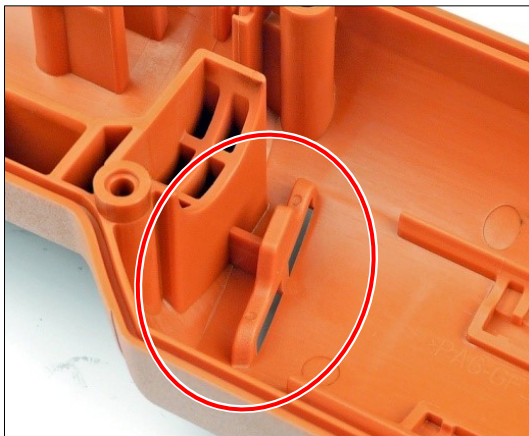
1. Die zwei Druckstücke (1) platzieren.
2. Den Schritt „1.“ auf der gegenüberliegenden Gehäusehälfte wiederholen.



3. Alle Bauteile platzieren.

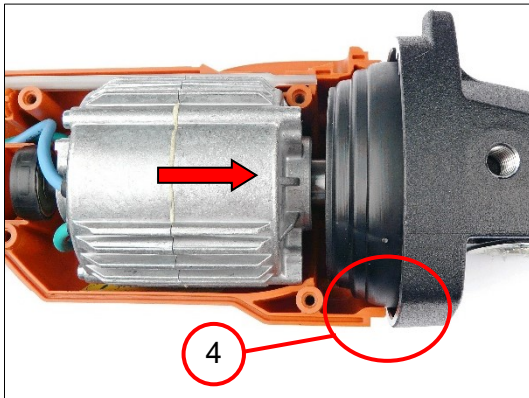
Information

Lage des Motors (2) (Motortypenschild) beachten



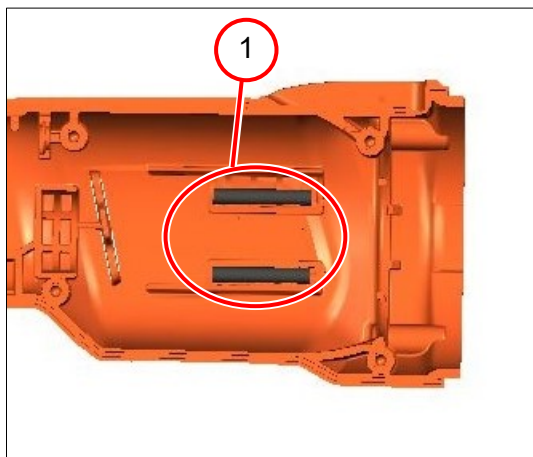
Information

Lage der Kabel (3) beachten. Das rote und das grüne Kabel müssen in der Aussparung liegen.

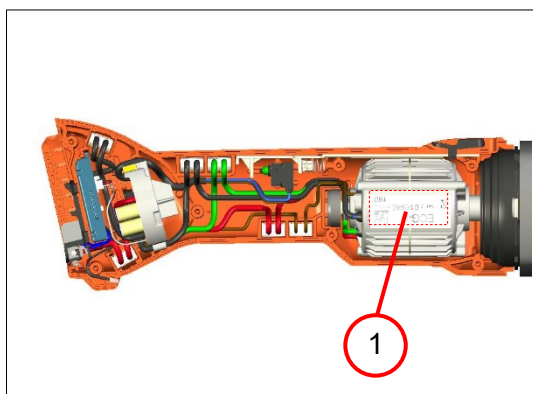


4. Den Motor in die Montageposition (4) schieben.

9.4.2 Motor platzieren (gilt für AKFH18-5T)



1. Die zwei Druckstücke (1) platzieren.
2. Den Schritt „1.“ auf der gegenüberliegenden Gehäusehälfte wiederholen.

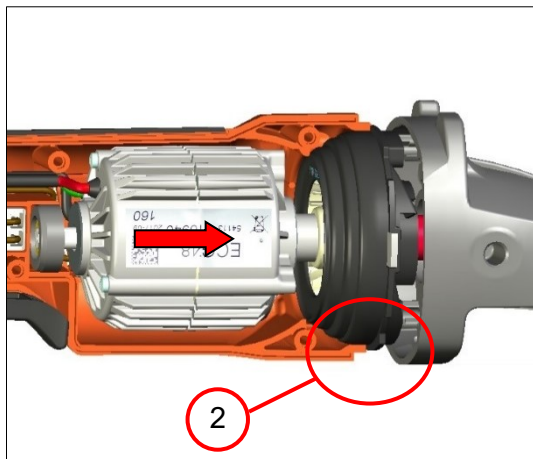


3. Alle Bauteile platzieren.

i Information

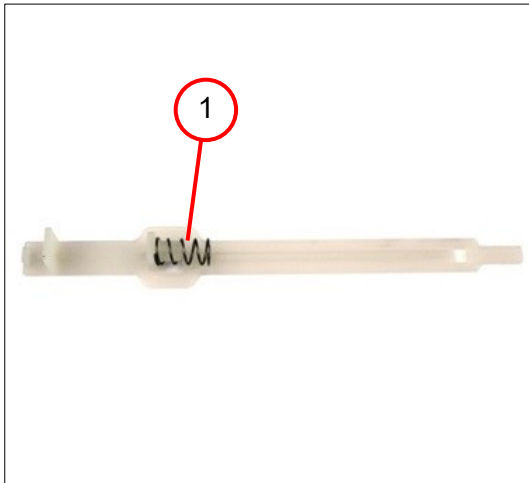
Lage des Motors (1) (Motortypenschild) beachten.

Lage der Kabel beachten.

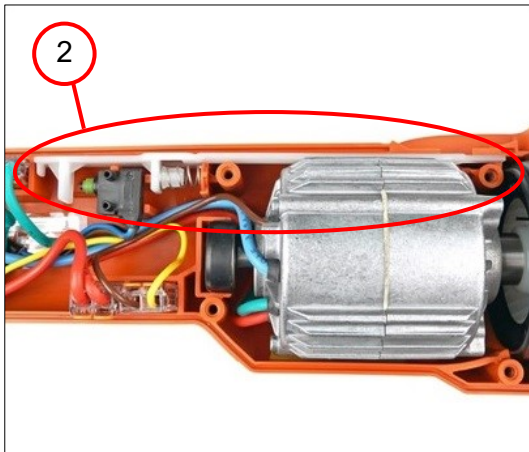


4. Den Motor in die Montageposition (2) schieben.

9.4.3 Schaltstange montieren (gilt für AKFH18-5)



1. Die Feder (1) platzieren.



2. Die Schaltstange (2) platzieren

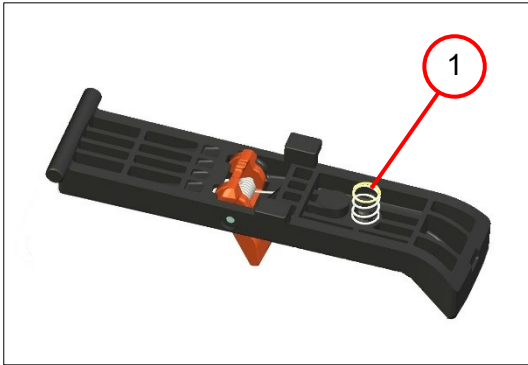
i Information

Die Lage der Schaltstange (2) beachten.

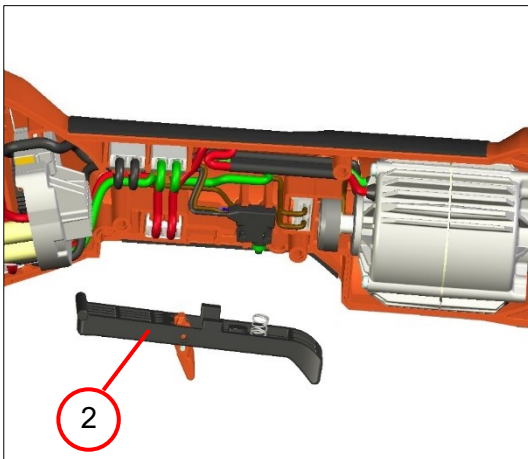
9.4.4 Schalteleiste platzieren (gilt für AKFH18-5T)

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

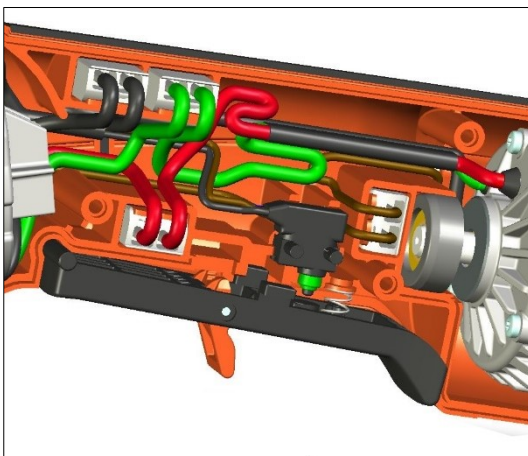
- Motor platzieren
- Elektronik und Adapter platzieren



1. Die Feder (1) platzieren.



2. Die Schalteleiste (2) platzieren.

**i** Information

Die Lage der Schalteleiste (2) beachten.

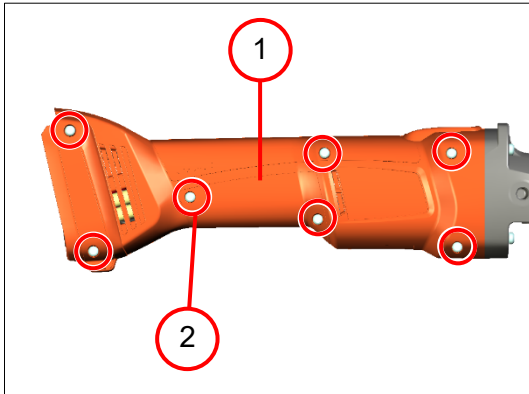
9.4.5 Gehäusehälfte platzieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Motor montieren

Werkzeuge:

- Torx T15



1. Die Gehäusehälfte (1) platzieren
2. Die sieben Schrauben (2) eindrehen [1,5 Nm].



3. Das Getriebegehäuse platzieren.



4. Die vier Schrauben (3) eindrehen [2,5 Nm].

9.4.6 Schaltschieber platzieren (gilt für AKFH18-5)



1. Den Schalterschieber (1) platzieren.

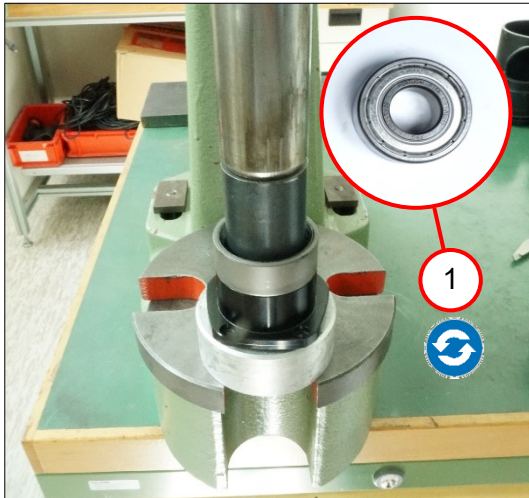


9.5 Fräskopf montieren

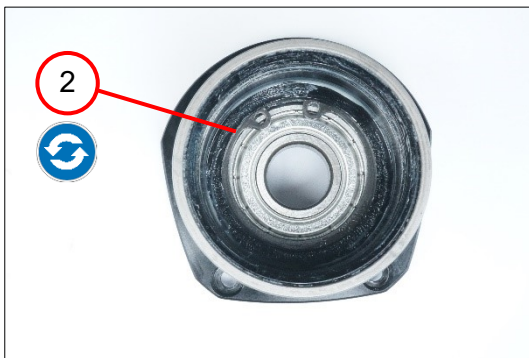
9.5.1 Rillenkugellager montieren

Werkzeuge:

- Dornpresse
- Hülse
ø innen 26 mm, ø außen 35 mm
- Sicherungsringzange



1. Das Rillenkugellager (1) einpressen.



2. Den Sicherungsring (2) platzieren.
3. Das Gewinde mit Fett benetzen.

9.5.2 Antriebswelle montieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Rillenkugellager montieren

Werkzeuge:

- Dornpresse
- Druckdorn ø 12 mm
- Hülse
ø innen 18,5 mm, ø außen 30 mm



1. Die Antriebswelle (1) platzieren.

**Hinweis!**

Beschädigung der Antriebswelle.

Durch das Einpressen kann die Antriebswelle beschädigt werden.

Die Antriebswelle vorsichtig einpressen.

2. Die Antriebswelle (1) einpressen.

9.5.3 Tellerrad montieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Rillenkugellager montieren
- Antriebswelle montieren

Werkzeuge:

- Messuhr
- Dornpresse
- Hülse
ø innen 16 mm, ø außen 35 mm
- Hülse
ø innen 9 mm, ø außen 12 mm
- Hülse
ø innen 55 mm



1. Den Dichtring (1) mit Fett benetzen.
2. Den Dichtring platzieren.

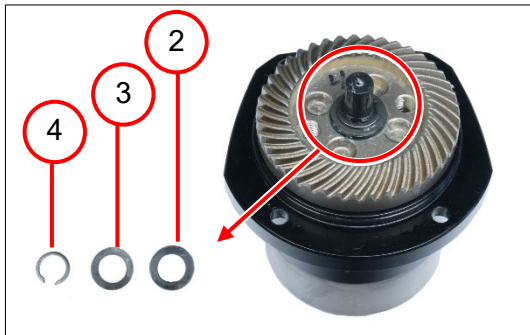


3. Den Distanzring (2) platzieren.

9.5.3 Tellerrad montieren



4. Das Tellerrad (1) platzieren.
5. Das Tellerrad einpressen.

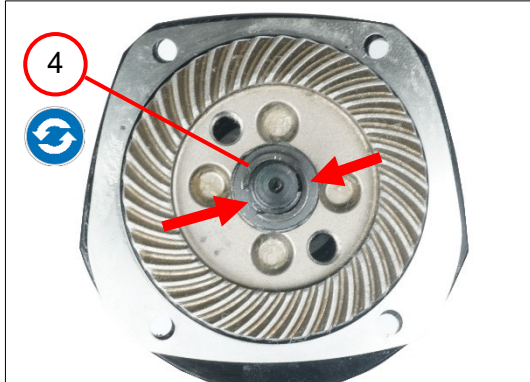


6. Die Scheibe (2) platzieren.

i Information

Die Wölbung der Tellerfeder muss in Richtung des Sicherungsringes zeigen.

7. Die Tellerfeder (3) platzieren.



i Information

Die Öffnung des Sicherungsringes muss gegenüber der Wellennut liegen.

8. Den Sicherungsring (4) platzieren.
9. Den Sicherungsring einpressen.



10. Das Planspiel alle 90° messen.

i Information

Planspiel max. 0,09 mm

9.5.4 Getriebeeinheit montieren

Schritte, die abgeschlossen sein müssen:

- Rillenkugellager montieren
- Antriebswelle montieren
- Tellerrad montieren

Werkzeuge:

- Torx T20
- Messuhr



1. Den Getriebekopf mit Fett befüllen (15 Gramm).



2. Die Getriebeeinheit mit Fett benetzen.

3. Die Ausgleichscheiben (1) platzieren.



4. Die Getriebeeinheit (2) platzieren.

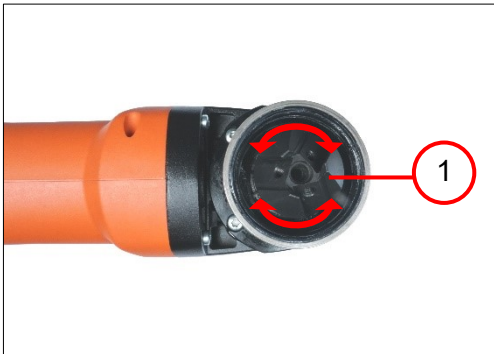
Information

Bewegen Sie dabei die Antriebswelle, damit das Tellerrad in das Kegelritzel einklinkt.

5. Die vier Schrauben (3) eindrehen [2,8 Nm].



9.5.4 Getriebeeinheit montieren



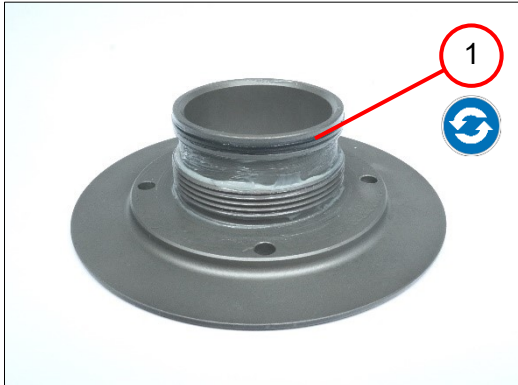
6. Einen Testlauf durchführen.
7. Das Getriebeispiel durch Drehen der Antriebswelle (1) überprüfen.
8. Ist kein Getriebeispiel vorhanden, muss eine weitere Ausgleichscheibe zwischen Fräskopf und Getriebegehäuse gelegt werden.



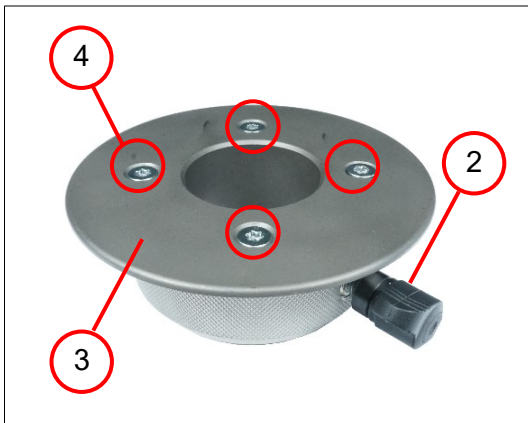
9.5.5 Führungstellereinheit montieren

Werkzeuge:

- Torx T20
- Montagehilfe



1. Den Dichtring (1) platzieren.
2. Das Gewinde des Führungstellers mit Fett benetzen.



3. Die Flügelschraube (2) platzieren.
4. Den Führungsteller (3) platzieren.

i Information

Die vier Schrauben (4) mit Schraubensicherungslack Loctite 242 benetzen.

5. Die vier Schrauben (4) eindrehen [2,7 - 2,9 Nm].



6. Die Führungstellereinheit (5) eindrehen.

9.6 Handgriff montieren

Werkzeuge:

- Sechskant-Steckschlüssel 5 mm



1. Den Handgriff (1) platzieren.
2. Die Schraube (2) eindrehen [6,0 Nm].
3. Den Schritt „2.“ auf der gegenüberliegenden Seite der Maschine wiederholen.

**Prüfung nach Reparatur****10 Prüfung nach Reparatur**

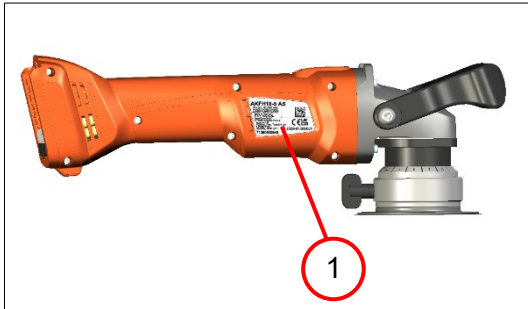
Immer:	Sichtprüfung Drehzahlprüfung Werkzeug einsetzen Testen
Netzbetriebene Maschinen:	Elektrische Sicherheitsprüfung
Wiedereinschaltsperr vorhanden:	Wiedereinschaltsperr prüfen
Bremsfunktion vorhanden:	Bremsfunktion prüfen





Kennzeichnungspflicht

11 Kennzeichnungspflicht



Typenschild (1)

