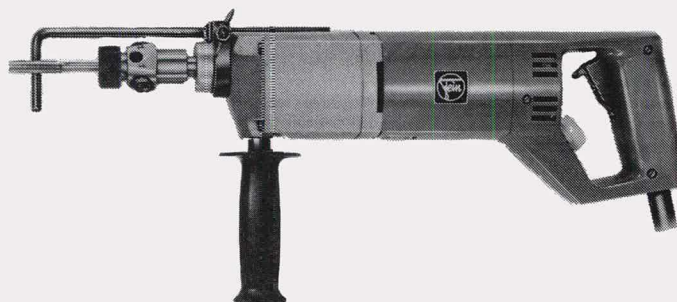


209 11/ASg 648
209 16/ASge 648



Bauart	Bestell-Nr. ¹⁾	für Gewinde in Stahl bis	Drehzahl 1/min beim		Leistung Aufnahme Watt	Leistung Abgabe Watt	Kegel an der Bohrwelle	Gewicht netto kg
Type	Order Reference ¹⁾	for tapping in steel up to	Speed R.P.M.		Input Watts	Output Watts	Tapered Spindle	Weight net kg
Modèle	Référence ¹⁾	pour taraudage dans l'acier jusqu'à	cutting	running back	Puissance absorbée en W	Puissance utile en W	Cône de l'arbre de perçage	Poids net kg
			Vitesse de rotation en t/min au taraudage	au retour				
ASg 648	209 11	M 12	240	550	650	420	B 16	3,6
ASge 648	209 16		0-240	0-550				3,7

¹⁾ Bei Bestellung einer Maschine bitte Spannung angeben
When ordering a machine, please state the voltage
Prière d'indiquer le voltage dans vos commandes

DEUTSCH

1. Technische Daten

Stromart: ~ (Einphasen-Wechselstrom)
Schutzisoliert ohne Schutzleiter nach HD 400,
CEE-Publikation 20 (z.B. DIN VDE 0740)
Funkentstört nach CISPR Publ. 14
(z.B. DIN VDE 0875)

**Zusätzliche Schilder und Zeichen dürfen
nicht aufgenietet oder angeschraubt
werden, damit die Schutzisolation nicht
überbrückt wird. Wir empfehlen Klebeschilder.**

2. Inbetriebnahme und Einsatz

**Bitte beachten Sie die beiliegenden Sicher-
heitshinweise 3 41 30 054 06 1!**

Anschluß an alle Steckdosen mit der auf dem
Leistungsschild angegebenen Spannung.

Schalter in AUS-Stellung.

Der Gewindeschneider besitzt ein Wechselge-
triebe mit 2 Drehzahlen: einer langsamen zum
Schneiden des Gewindes und einer schnellen
zum Zurückdrehen des Gewindebohrers. Im
Leerlauf dreht sich das Werkzeug links. Die
Umschaltung des Getriebes (Werkzeug) erfolgt
selbsttätig beim Andrücken auf Rechtslauf
bzw. beim Zurückziehen der Maschine auf
Linkslauf. Die Maschine kann mit einem
Tiefenanschlag versehen werden. Er dient
zum Einstellen der Gewindetiefe beim
Schneiden von Gewinden in Sacklöcher.
Elektronische Drehzahlstellung bei Bauart
ASge 648 in 5 Stufen durch Drehen des Stell-
knopfes am Motorgehäuse im Stillstand und
während des Laufs. Drehung im Uhrzeigersinn:
Drehzahl steigt; Drehung gegen Uhrzeigersinn:
Drehzahl fällt.

Zur Maschine wird auf Wunsch ein Zangen-
oder Backenfutter geliefert.

**Außenkegel der Bohrswelle und Innenkegel
des Spannfutters sauber entfetten und
aufeinanderpressen.**

Beim Zangenfutter erfolgt die Befestigung des
Bohrers durch die dem Bohrerdurchmesser
entsprechende Spannzange. Beim Backenfut-
ter zuerst Bohrer am Vierkant leicht festklem-
men, dann mit der Rändelmutter (Linksgewin-
de) zentrieren und zuletzt Gewindespindel fest
anziehen.

ENGLISH

1. Technical Data

Type of current: ~ (A.C. single phase)
Double insulation without earth wire according
to HD 400, CEE-publication No. 20
(e.g. DIN VDE 0740)

Radio suppressed according to CISPR
publication No. 14 (e.g. DIN VDE 0875)

**To prevent the overbridging of the insula-
tion no additional marking plates and signs
must be riveted or screwed on the housing.
We recommend the use of transfers only.**

2. Connection and Operation

**Please pay attention to the enclosed safety
instructions 3 41 30 054 06 1!**

**Always make sure that tool is switched off
before plugging.**

Main voltage must correspond to the operating
voltage marked on the rating plate.

The Electric Tapper has a changeover gear
with two speeds: one slow speed for tapping
and one fast speed for withdrawing the tapper.
At running with no load the tool is turned to the
left.

Gear change is automatic on feeding in (right-
hand rotation) or withdrawing (left-hand
rotation) the machine. The depth stop sets the
depth of thread when tapping blind holes and
prevents double cutting of the thread in
straight-through holes when the tapper is
withdrawn.

On Type ASge 648 the electronic speed can be
changed in 5 steps by turning the button at the
motor housing, whether the machine is running
or not. The speed will be increased by turning
the button clockwise and reduced by turning it
anticlockwise.

On demand the machine is delivered with collet
chuck or jaw chuck.

**Remove grease from the outer tapered
spindle of drill shaft and from the inner
tapered spindle of clamping chuck and
press one upon another.**

With the collet chuck, the tapper should be
fixed with the collet, which corresponds to the
diameter. With the jaw chuck fix slightly the

FRANÇAIS

1. Caractéristiques techniques

Nature du courant: ~ (alternatif monophasé)
Double isolation sans fil de terre suivant
HD 400, publication de la CEE 20 (telles que
DIN VDE 0740)

Antiparasité selon publ. CISPR 14 (telles que
directive No. 82/499/C.E.E.)

**Il est interdit de fixer des étiquettes ou
plaquettes par des vis ou des rivets pour ne
pas endommager l'isolation de protection.
Nous recommandons des étiquettes auto-
collantes.**

2. Branchement

**Veillez observer les instructions de
sécurité ci-jointes 3 41 30 054 06 1!**

**Avant de brancher cette machine, s'assurer
que l'interrupteur n'est pas enclenché.**

La tension du réseau d'alimentation doit
correspondre à celle indiquée sur la plaque
signalétique.

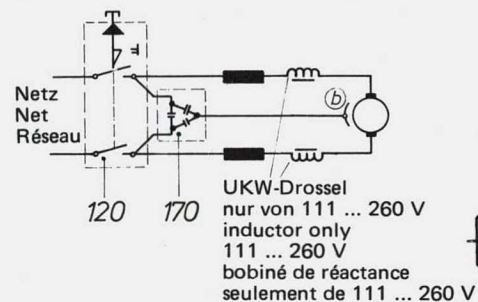
La taraudeuse possède un engrenage de
changement de vitesse à deux vitesses: une
lente pour couper le filet et une rapide pour
tourner dans l'autre sens le taraud. La
commutation de l'engrenage a lieu automati-
quement en poussant ou en tirant la machine.
La machine peut être équipée d'une butée de
profondeur: Elle sert à arrêter la profondeur du
pas pour le coupage des filets en trous
borgnes. On évite ainsi au passage du filet un
double coupage du filet en retirant le taraud.

Pour type ASge 648 le réglage de la vitesse en
5 positions par variateur électronique s'effectue
en tournant le bouton, pendant que la machine
marche ou pas. Quand on tourne dans le sens
des aiguilles d'une montre, la vitesse aug-
mente; dans le sens contraire, elle diminue.
Sur demande la taraudeuse peut être livrée
avec mandrin à pinces ou mandrin à mors.
**Dégraissier le cône extérieur de l'arbre de
serrage et le cône intérieur du mandrin de
serrage et presser l'un sur l'autre.**

La fixation de la taraudeuse a lieu pour le
mandrin à pince, avec la pince de serrage, qui
correspond au diamètre du taraud. Pour le
mandrin à mors, fixer d'abord légèrement le

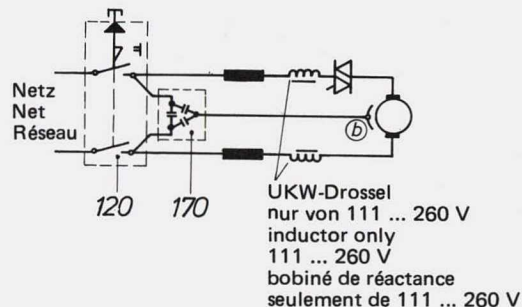
Schaltschema
Connecting plan
Schéma des connexions

ASg 648



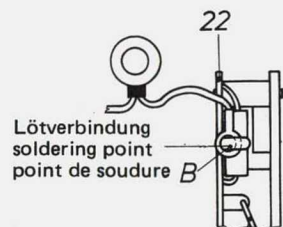
Schaltschema
Connecting plan
Schéma des connexions

ASge 648



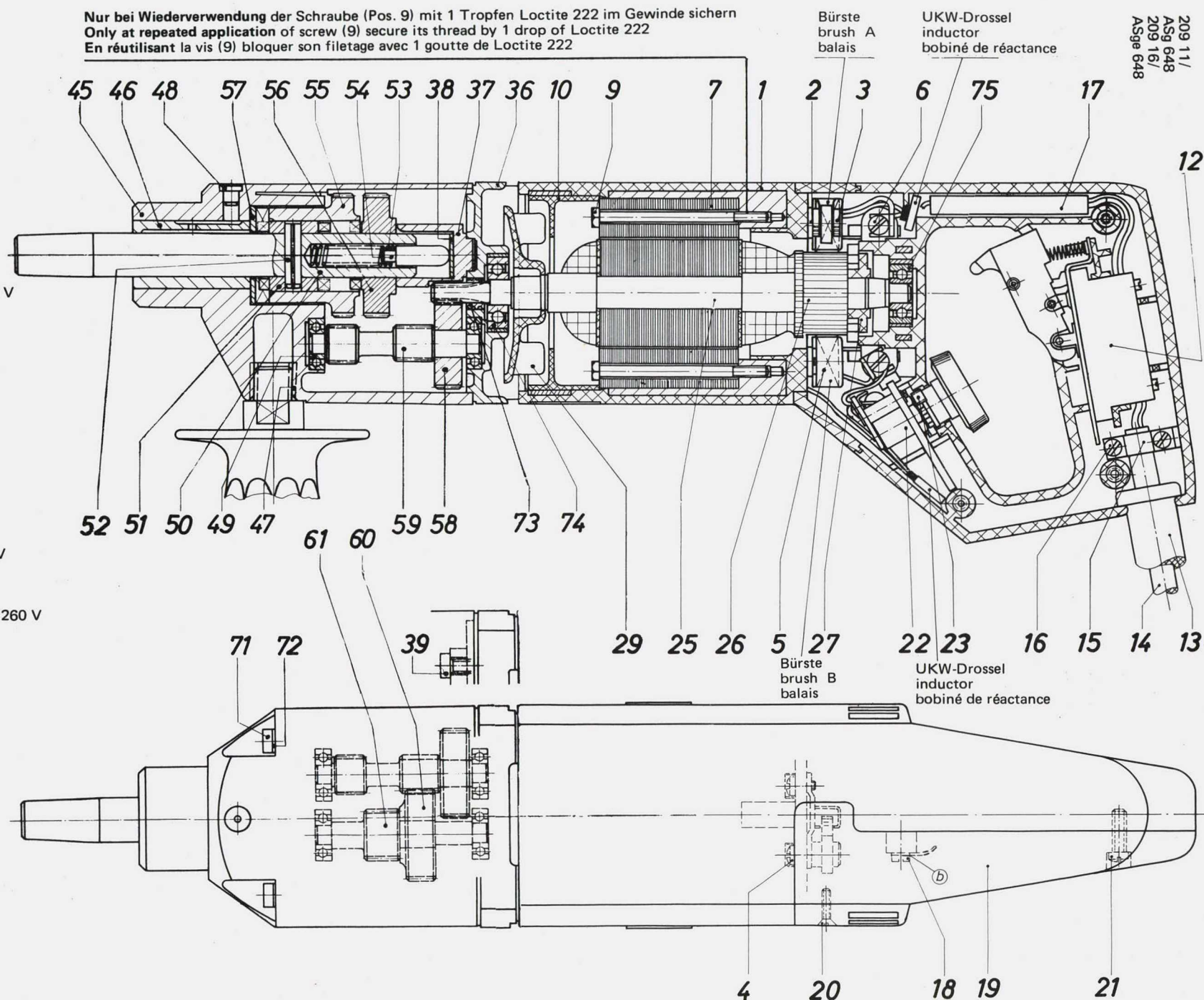
Anschlüsse an Bürstenhaltern
Connections at brush holders
Branchements aux portes-balais

A	B
braun	blau
brown	blue
brun	bleu



zur Bürstenhalterschraube
for brush holder screw
pour vis porte-balais

Nur bei Wiederverwendung der Schraube (Pos. 9) mit 1 Tropfen Loctite 222 im Gewinde sichern
Only at repeated application of screw (9) secure its thread by 1 drop of Loctite 222
En réutilisant la vis (9) bloquer son filetage avec 1 goutte de Loctite 222



Einzelteile

Component Parts

Pièces détachées

No.	Bestellnummer Order Reference Référence	Benennung	Description	Désignation
1	3 19 02 022 00 7	1 Motorgehäuse, ASg	motor housing, ASg	carter moteur, ASg
2,3	3 19 02 024 00 9	1 Motorgehäuse, ASge	motor housing, ASge	carter moteur, ASge
	3 07 12 068 01 5	1 zus.ges. Bürstenhalter, bis 48 V	carbon holder, ass. only for 48 V	ens. porte-balais, jusqu'à 48 V
	3 07 12 067 01 7	1 zus.ges. Bürstenhalter, 49-240 V	carbon holder, ass., 49-240 V	ens. porte-balais, 49-240 V
4	4 30 41 001 99 4	4 Linsenschraube	screw	vis à tête fraisée
5	3 07 11 072 00 0	2 Kohlebürste, bis 48 V	carbon brush, only for 48 V	balais-charbon, jusqu'à 48 V
	3 07 11 067 00 4	2 Kohlebürste, 49-240 V	carbon brush, 49-240 V	balais-charbon, 49-240 V
6	4 30 03 029 04 8	2 Flachkopfschraube	screw	vis à tête fraisée
7	5 1 213 001 04 8	1 Polpaket mit Wicklung, 42 V	pole housing with winding, 42 V	stator bobiné, 42 V
	5 1 213 001 11 9	1 Polpaket mit Wicklung, 110 V	pole housing with winding, 110 V	stator bobiné, 110 V
	5 1 213 001 22 9	1 Polpaket mit Wicklung, 220 V	pole housing with winding, 220 V	stator bobiné, 220 V
	5 1 213 001 24 1	1 Polpaket mit Wicklung, 240 V	pole housing with winding, 240 V	stator bobiné, 240 V
	5 1 213 001 ¹⁾	1 Polpaket mit Wicklung, andere Spannungen	pole housing with winding, other tensions	stator bobiné, autres tensions
9	4 30 01 004 04 2	2 Sechskantschraube	hexagon head screw	vis à six pans
10	3 14 28 010 00 5	1 Luftleitring	air conducting ring	bague de guidage de l'air
12	3 07 01 073 00 5	1 Ausschalter	switch	interrupteur
13	3 14 13 090 00 3	1 Kabelschuttschlauch	cable protecting sleeve	protège-câble
14	3 07 06 110 01 1	1 Kabel, 42 V	cable, 42 V	câble, 42 V
	3 07 07 133 01 6	1 Kabel, 43-240 V	cable, 43-240 V	câble, 43-240 V
15	3 24 31 021 00 7	1 Kabelklemmbrücke	cable clamping piece	serre-câble
16	4 30 41 011 99 3	2 Linsenschraube	screw	vis
17	3 07 22 057 00 2	1 Kondensator	capacitor	condensateur
18	4 30 03 013 99 1	1 Flachkopfschraube	screw	vis
19	3 24 28 050 00 7	1 Deckel, ASg	cover, ASg	couvercle, ASg
	3 24 28 052 00 9	1 Deckel, ASge	cover, ASge	couvercle, ASge
20	4 30 66 003 99 6	1 Linsensenkschraube	screw	vis
21	4 30 41 013 04 7	3 Linsenschraube	screw	vis
22	3 07 62 006 01 1	1 Elektron. Drehzahlsteller(110 V)	electronic speed button(110 V)	bouton électronique de vitesse(110 V)
	3 07 62 005 01 8	1 Elektron. Drehzahlsteller(220-240V)	electronic speed button(220-240V)	bouton électronique de vitesse(220-240V)
23	3 09 04 038 00 6	1 Blattfeder, ASge	plate spring, ASge	ressort à lame, ASge
25-29	5 3 213 002 04 3	1 Anker kpl. mit Wicklung, 42 V	armature with winding, 42 V	induit bobiné compl. 42 V
	5 3 213 002 11 4	1 Anker kpl. mit Wicklung, 110 V	armature with winding, 110 V	induit bobiné compl. 110 V
	5 3 213 002 22 4	1 Anker kpl. mit Wicklung, 220 V	armature with winding, 220 V	induit bobiné compl. 220 V
	5 3 213 002 24 6	1 Anker kpl. mit Wicklung, 240 V	armature with winding, 240 V	induit bobiné compl. 240 V
	5 3 213 002 ¹⁾	1 Anker kpl. mit Wicklung, andere Spannungen	armature with winding, other tensions	induit bobiné compl., autres tensions
29	3 10 04 010 00 3	1 Ventilationsflügel	fan wheel	aile de ventilateur
36-39	3 15 06 174 01 0	1 zus.ges. Zwischenlager	intermediate bearing, assembled	ensemble palier intermédiaire
38	3 24 07 013 00 8	1 Druckscheibe	pressure disc	disque de pression
39	4 30 64 005 05 5	2 Linsenschraube	screw	vis
45-48	3 15 08 123 00 6	1 äußeres Lager	outer bearing	palier extérieur
49	4 17 01 001 01 0	4 Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
50	3 34 01 037 00 2	1 Welle	shaft	arbre
51	3 01 01 014 00 5	1 Kupplungshülse	clutch sleeve	douille d'accouplement
52	4 02 38 023 00 4	1 Spannhülse	clamping sleeve	douille de serrage
53	3 09 01 102 00 5	1 Druckfeder	compression spring	ressort de pression
54	3 02 16 044 00 8	1 Druckbolzen	set bolt	boulon de pression
55	3 38 01 038 00 6	1 Zahnrad mit Klaue, 42 Zähne	gear wheel with claw, 42 teeth	roue dentée avec griffe, 42 dents
56	3 38 01 039 00 0	1 Zahnrad mit Klaue, 42 Zähne	gear wheel with claw, 42 teeth	roue dentée avec griffe, 42 dents
57	3 24 08 109 00 6	1 Scheibe	disc	disque
58	3 36 63 028 00 5	1 Vorgelegetrad, 29 Zähne	spur gear, 29 teeth	engrenage secondaire, 29 dents
59	3 38 11 011 00 3	1 1. Vorgelegetrieb, 10/11 Zähne	1. spur gear, 10/11 teeth	1. pignon du renvoi, 10/11 dents
60	3 36 63 033 00 7	1 2. Vorgelegetrad, 31 Zähne	2. spur gear, 31 teeth	2. pignon du renvoi, 31 dents
61	3 37 63 016 00 3	1 2. Vorgelegetrieb, 15 Zähne	2. spur gear, 15 teeth	2. pignon du renvoi, 15 dents
71	4 30 35 106 05 3	4 Zylinderschraube	fillister head screw	vis cylindrique
72	4 24 43 004 05 7	4 Sicherungsscheibe	securing plate	rondelle de sécurité
73	3 26 12 059 00 7	1 Dichtungsring	packing ring	rondelle d'étanchéité
74	4 17 01 207 09 6	1 Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
75	4 17 01 204 13 1	1 Rillenkugellager	grooved ball bearing	roulement à billes rainuré
		Zubehör	Accessories	Accessoires
	3 21 19 032 00 2	1 seitlicher Handgriff	lateral handle	poignée latérale
		Zubehör auf Wunsch	Accessories on demand	Accessoires sur demande
76		1 Spannfutter	chuck	mandrin de serrage
	6 32 06 018 00 5	Backenfutter	jaw chuck	mandrin à mors
	6 32 06 067 01 1	Zangenfutter	collet chuck	mandrin à pince
	6 32 06 040 00 9	Pendelbackenfutter	floating jaw-chuck	mandrin à mors à rotule
	6 32 06 061 02 1	Pendelzangenfutter	floating collet-chuck	mandrin à pince à rotule
	6 29 07 017 00 5	1 Schlüssel für 6 32 06 018 00 5 und 6 32 06 040 00 9	spanner for 6 32 06 018 00 5 and 6 32 06 040 00 9	clé pour 6 32 06 018 00 5 et 6 32 06 040 00 9
		Ersatzspannzangen für 6 32 06 067 01 1 und 6 32 06 061 02 1	spare collets for 6 32 06 067 01 1 and 6 32 06 061 02 1	pince de serrage de rechange pour 6 32 06 067 01 1 et 6 32 06 061 02 1
	6 32 06 066 00 8	Spannweite 6 mm	capacity 6 mm	écartement 6 mm
	6 32 06 070 00 6	Spannweite 7 mm	capacity 7 mm	écartement 7 mm
	6 32 06 075 00 4	Spannweite 9 mm	capacity 9 mm	écartement 9 mm

1) Bei Bestellung bitte Spannung angeben
Please state the voltage when ordering
Prière d'indiquer le voltage dans vos commandes

3. Wartung und Schmierung

Die Maschine darf nur von einer Elektrofachkraft zerlegt bzw. zusammengebaut werden!
Vor der Wartung Stecker aus der Steckdose ziehen.

Gleitlager der Welle (50) wöchentlich einmal am Kugellager (48) schmieren.

Nicht selbstabschaltende Kohlebürsten spätestens bei Abnutzung auf 7 mm Länge ersetzen. Nur FEIN-Kohlebürsten verwenden. Maschine mit neuen Bürsten 15 Minuten unbelastet einlaufen lassen.

Anschlußkabel regelmäßig kontrollieren.

Nach 300 Betriebsstunden Maschine reinigen. Motor mit trockener Druckluft ausblasen.

Elektrische Teile nur trocken reinigen.

Getriebefett erneuern. Nur FEIN-Spezialfett 0 40 101 0100 4 verwenden. Fettmenge 20 g. Bestellnummer für Tube mit 85 g: 3 21 60 003 01 4.

Nach 900 Betriebsstunden Maschine gründlich reinigen. Kugellager und Getriebe sind mit Reinigungsmittel auszuwaschen und mit Fett neu zu schmieren. Der Raum zwischen Innen- und Außenring der Kugellager darf nur zu 1/3 mit Fett gefüllt werden, damit sie nicht heißlaufen.

Für Schäden, die infolge ungenügender Wartung und schlechter Schmierung entstehen, übernehmen wir keine Garantie.

Bei Dauerbetrieb im Bohrstand der Maschine nach 50 Betriebsstunden im betriebswarmen Zustand vom Bohrstand abnehmen, um 180° drehen, damit Ankerritzel geschmiert wird. Nach 150 Betriebsstunden Ritzelschmierung überprüfen.

4. Reparatur und Ersatzteile

Bitte beachten Sie, daß Elektrowerkzeuge grundsätzlich nur durch Elektrofachkräfte repariert, gewartet und geprüft werden dürfen (nach VBG 4), da durch unsachgemäße Reparaturen erhebliche Gefährdungen für den Benutzer entstehen können. Nur Original-FEIN-Ersatzteile verwenden. Wir verweisen auf unsere zahlreichen Verlagswerkstätten und unsere Reparaturabteilung im Stammhaus in denen Überholungs- und Instandsetzungsarbeiten schnell und sachkundig durchgeführt werden.

Bitte geben Sie bei Ersatzteilbestellungen unsere Bestellnummer an, oder senden Sie, unter Angabe der Maschinenbauart, ein Muster ein.

5. Allgemeine Hinweise

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

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gilt das Gesetz über technische Arbeitsmittel (Gerätesicherheitsgesetz).

Wir berücksichtigen bei den von uns in den Verkehr gebrachten Elektrowerkzeugen die Vorschriften des dem Schutz gegen Gefahren für Leben und Gesundheit dienenden Gesetzes über technische Arbeitsmittel.

tapper at the square, the center with the straight knurled nut (left-hand thread) and tighten the elevating screw.

3. Maintenance and Lubrication

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

Before carrying out any maintenance work always remember to pull out the plug.

Grease once a week the slide bearing of the shaft (50) at the ball oiler (48).

Carbon brushes should be replaced at the latest when they have worn down to 7 mm. Please, only use FEIN carbon brushes. After fitting new brushes, run tool unloaded for about 15 minutes to allow brushes to bed in.

Check connection cable at regular intervals.

After 300 working hours the machine should be cleaned. Blow out motor with dry pneumatic air.

Please be sure that all electric parts are only cleaned dry.

Renew gear grease. Use the FEIN special grease 0 40 101 0100 4. Quantity of grease: 20 g. Order Reference for the tube of 85 g: 3 21 60 003 01 4.

After 900 working hours the machine should be thoroughly cleaned. Rinse ball bearings and gears in clean solvent and pack with fresh grease. The space between inner and outer ring is to be one third filled with grease in order to prevent the overheating of the bearings. No claims can be entertained for damage due to negligent maintenance and inadequate lubrication.

If the machine is constantly used in the bench drill stand, remove drill after 50 working hours and turn by 180° just after operation to lubricate the pinion. After 150 working hours check the lubrication of the pinion.

4. Repair and Spare Parts

We recommend our Fein Service Stations to carry out all overhaul and repair works quickly and expertly.

Please quote Order Reference when ordering spare parts or send in sample part, stating the type of the machine.

Prior to work commencing, when working and when servicing the machine always pay attention to the regulations customary in your own country.

When constructing our electric power tools we have regard to the laws on technical implementations, serving for protection of life and health.

Please note that electric power tools are only to be repaired, attended and checked by electrical experts according to the national rules of the labour authorities, because by inexpertly effected repairs considerable dangers can arise for the user.

Use only original FEIN spare parts.

foret au carré, ensuite centrer avec l'écrou moleté (filet à gauche) et enfin serrer fortement la broche filetée.

3. Entretien et graissage

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

Avant d'entreprendre tout travail d'entretien, débrancher la machine.

Graisser le palier lisse de l'arbre (50) une fois par semaine au graisseur à bille (48).

Après usure jusqu'à 7 mm de longueur, les balais-charbon seront à remplacer. N'utiliser que des balais d'origine FEIN. Laisser tourner la machine 15 minutes à vide pour les roder.

Pour éviter des accidents, le câble doit être soumis à un contrôle régulier.

Après 300 heures de fonctionnement nettoyer la machine. Nettoyer le moteur à l'air comprimé sec. **Attention! Le nettoyage des pièces électriques se fera uniquement à sec.**

Remplacer la graisse d'engrenage. N'utiliser que la graisse spéciale FEIN: 0 40 101 0100 4. Quantité de graisse: 20 g. Référence pour le tube de 85 g: 3 21 60 003 01 4.

Après 900 heures de fonctionnement, la machine sera nettoyée à fond. Lavez l'engrenage et les roulements dans de l'essence et les garnir à nouveau de graisse. Ne remplir de graisse que le 1/3 du volume entre bague intérieure et extérieure pour éviter une température trop élevée des roulements.

Nous déclinons toute garantie pour dommages dus à un entretien et graissage insuffisants.

Après 50 heures de service continu dans le support, enlever la machine du support juste après opération, tourner de 180° pour graisser le pignon. Après 150 heures de fonctionnement, contrôler le graissage du pignon.

4. Réparations et pièces de rechange

Nous recommandons nos services de réparation qui sont aptes à exécuter tous les travaux d'entretien, de révision et de réparation rapidement et dans les meilleures conditions techniques.

En cas de commande des pièces de rechange, indiquez-nous s.v.p. la référence de la pièce ou envoyez-nous la.

Lors de la mise en service, au cours de l'emploi, et pour la maintenance, il y a lieu de respecter les prescriptions de sécurité éventuelles en vigueur dans le pays intéressé.

En construisant nos outils électriques nous respectons les prescriptions ou recommandations visant à la protection de l'utilisateur.

Veuillez observer les règlements du Ministère de Travail selon lesquels les outils électriques doivent être réparés, surveillés et vérifiés seulement par des experts parce que des réparations incorrectes peuvent causer des dangers considérables pour l'utilisateur.

Utiliser seulement les pièces de rechange d'origine FEIN.

L'intensité sonore de cet outil électrique portatif est mesurée selon IEC 59 CO 11, IEC 704, DIN 45 635, part 21, NFS 31-031 (84/537/EWG pour marteaux piqueurs).

Au poste de travail le niveau de la pression acoustique peut dépasser 85 dB (A); dans ce cas des mesures individuelles de protection contre le bruit sont nécessaires.

CONFORME AU CODE DU TRAVAIL.