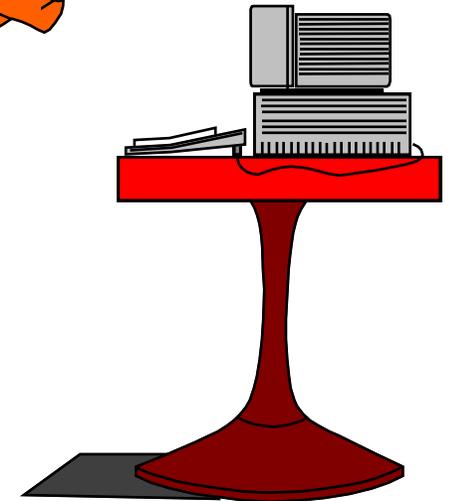


FEIN - Repair - Tool



Meulage/Ponçage WSS 12 - 125





Sommaire

1. Caractéristiques techniques
2. Maintenance
3. Contrôle de fonctionnement électrique
4. Démontage de la meuleuse
5. Montage de la meuleuse
6. Outils
7. Pièces spéciales pour applications nationales
8. Modifications, extras, informations réparateur



1. Caractéristiques techniques

Référence		7 220 88
Type		WSS 12-125
Vitesse à vide	t/mn	10.000
Puissance absorbée	Watts	1200
Puissance utile	Watts	750
Type de courant		1~
Classe de protection		2
Longueur câble avec fiche	m	4
Poids net (à la livraison, sans câble)	kg	1,9
Meule Ø	mm	125
Épaisseur meule	mm	1-6
Plateau élastique Ø	mm	115/125
Vitesse circumférentielle max.	m/sec	80
Emmanchement	mm	22,23



2. Maintenance

Respectez la prescription selon laquelle les outils électriques ne doivent être réparés, entretenus et testés que par les électriciens qualifiés, les réparations non conformes pouvant induire des risques considérables pour l'utilisateur (*Prescription de la Mutuelle A2*).

Les contrôles de vérification seront exécutés selon *DIN VDE 0702-1*.

Après réparation, respectez les prescriptions de *DIN VDE 0701 partie 1*.

N'utilisez que les seules pièces de rechange originales FEIN !

Pour exécuter la mise en marche, respectez les prescriptions applicables de prévention des accidents des Mutuelles professionnelles.

L'utilisation normale est déduite de la loi allemande sur les équipements de travail techniques (loi sur la sécurité des appareils).



3. Contrôles de fonctionnement électrique

3.1. Contrôle rapide de fonction

3.2. Contrôle poussé de fonction, partie 1

3.3. Contrôle poussé de fonction, partie 2

3.4. Schéma des connexions

3.5. Contrôle de sécurité



3.1. Contrôle rapide de fonction

3.1.1 Contrôle du frein automatique de démarrage

- Raccorder la meuleuse en état de marche au secteur.

La meuleuse ne doit pas démarrer – Si elle démarre, l'électronique ne fonctionne pas.

- Couper et rétablir le courant sur la meuleuse.

La meuleuse doit redémarrer.

3.1.2	Contrôler la vitesse à vide	Min.	8.550 t/mn
		Max.	10.450 t/mn



3.2. Contrôle poussé de fonction, partie 1

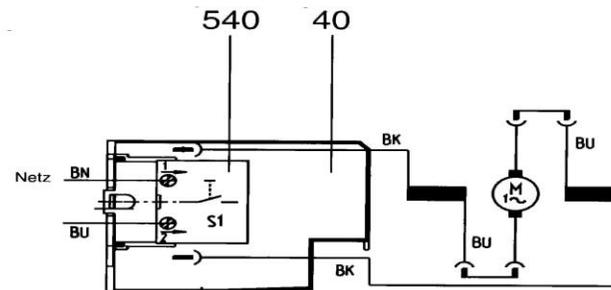
	Panne	Causes possibles	Possibilités de contrôle
3.2.1	Le moteur ne démarre pas.	<p>La séquence d'activation n'a pas été respectée.</p> <p>Défaut du câble d'alimentation secteur ou des connecteurs multiples.</p> <p>Défaut du commutateur moteur.</p> <p>Encrassement du commutateur moteur (le frein automatique de démarrage est activé).</p> <p>Les balais de charbon sont usés.</p> <p>Défaut du moteur.</p> <p>Défaut de l'électronique</p>	<p>Couper et rétablir le courant sur le commutateur.</p> <p>Contrôler le passage du courant.</p> <p>Contrôler.</p> <p>Nettoyer toute la partie du commutateur.</p> <p>Contrôle visuel, mesure.</p> <p>Contrôler le moteur sans électronique.</p> <ul style="list-style-type: none">- Débrancher les raccords de l'électronique sur le moteur.- Piloter le moteur sur le transformateur à 75% de la tension du secteur. <p>Contrôler l'électronique sans moteur.</p> <ul style="list-style-type: none">- Débrancher les raccords de l'électronique sur le moteur.- Raccorder une charge de ~ 100 W à l'électronique (par exemple lampe à incandescence) (voir schéma de branchement sans électronique). Pour une lampe de 100 W, la tension de charge doit être de 110 V - 130V.



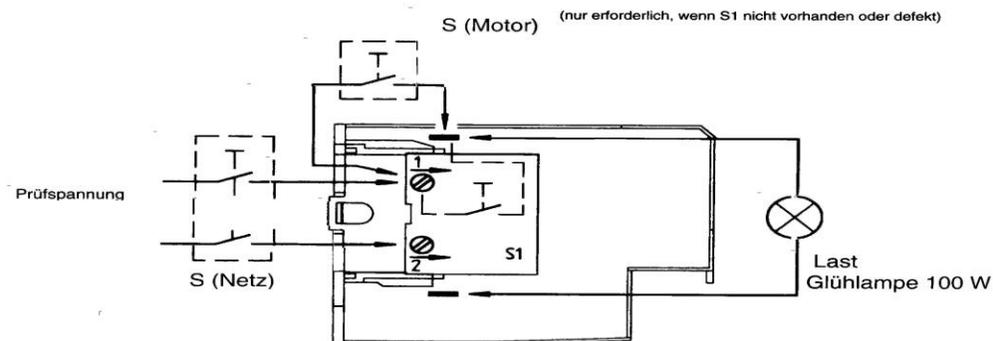
3.3. Contrôle poussé de fonction, partie 2

	Panne	Causes possibles	Possibilités de contrôle
3.2.2	Le moteur déconnecte sans raison apparente.	Contact intermittent (le contact intermittent sur l'alimentation entraîne par exemple l'activation du frein automatique de démarrage). Défaut de l'électronique.	Contrôler le passage du courant. Voir ci-dessus.
3.2.3	Fluctuations de vitesse.	Défaut de l'électronique. Surcharge mécanique (engrenage, paliers, vibrations, etc.). Défaut du collecteur, des balais de charbon.	Voir ci-dessus. Contrôler. Contrôle visuel du crachement aux balais.
	Puissance machine trop faible, par de régulation identifiable.	Défaut de l'électronique.	Mesurer la tension sur le moteur. Avec la sollicitation de la machine, la tension doit augmenter.
3.2.4	Le moteur démarre quand la machine est raccordée au secteur.	Défaut de l'électronique.	Aucun autre contrôle nécessaire.

3.4. Schéma des connexions



Prüfschaltung für ausgebaute Elektronik



- Taste S (Netz) drücken und halten.
- Taste S (Motor) drücken und halten
- Lampe "Last" muss leuchten
- Taste S (Netz) loslassen.
- Taste S (Netz) drücken
- Lampe "Last" darf nicht leuchten/



3.5. Contrôle de sécurité selon les derniers amendements de VDE 0701

Cycles du contrôle de sécurité	Contrôle haute tension :
1. Marche d'essai de 15 min. (à vide).	Tension d'essai : 2500 Volt
2. Contrôle de commutateur : avec levier ouvert (440) il est impossible d'activer le commutateur (540) .	Courant de déclenchement ,max : 5 mA
3. Contrôle de retour de tension.	Durée d'application,min : 3 sec sur point de mesure
4. Contrôle d'isolation : placer le carter d'engrenage (430) sous contact.	Induit :
5. Contrôle haute tension : 5.1. Carter d'engrenage (430). 5.2. 2 vis de fixation de couvercle (500)	Isolation de protection par isolation modale
6. Contrôle du courant de marche à vide.	Contrôle d'isolation :
7. Contrôle de vitesse de marche à vide.	Résistance d'isolation : min. 2,0 MOhm
8. Amener le poussoir (480) en position «Arrêt».	Durée d'application, min : 3 sec sur point de mesure
9. Contrôle de la plaque signalétique.	

	Valeurs nominales	Min.	Max.
Tension à vide :	2,1 A	1,89 A	2,42 A
Vitesse à vide :	9.500 t/mn	8.550 tr/ min	10.450 t/mn
Vitesse en charge :	7.000 t/mn	6.300 tr/ min	7.000 t/mn
Intensité en charge:	5,5 A		





4. Démontage de la meuleuse

4.1. Préparation

4.2. Déposer le couvercle et le câble

4.3. Electronique, commutateur et balais de charbon

4.4. Plateau de paliers, carter d'engrenage et de moteur

4.5. Démontage de l'induit et du bloc de pôles

4.6. Induit

4.7. Déposer le capot de protection

4.8. Plateau de paliers et arbre d'entraînement

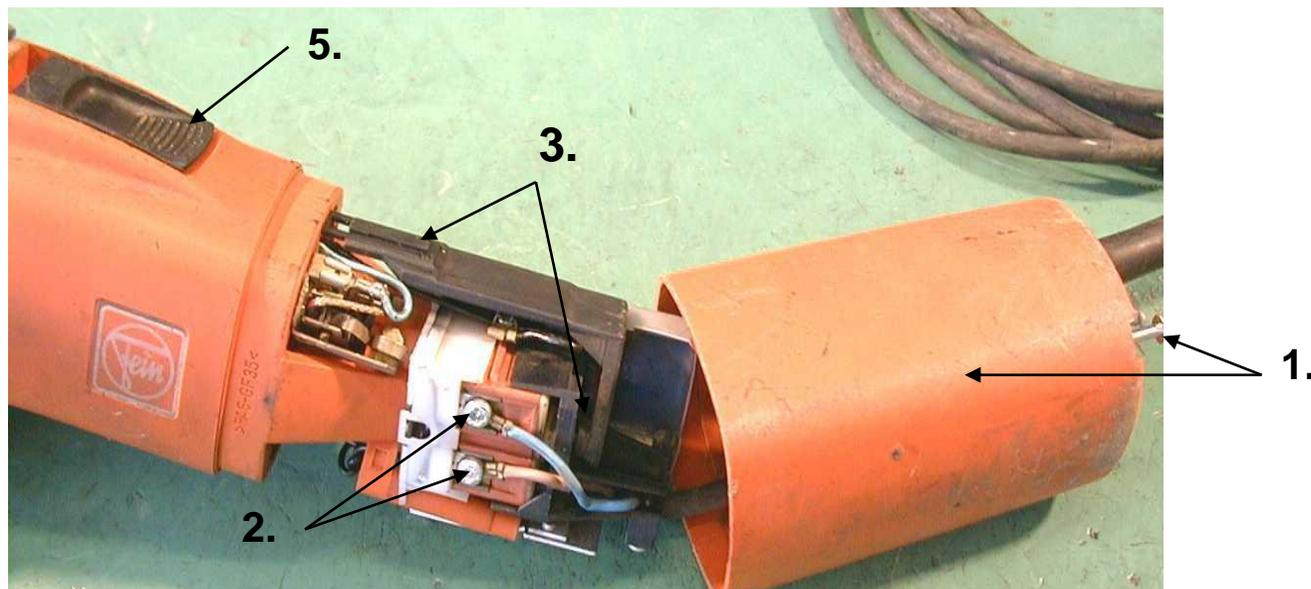
4.9. Carter d'engrenage et boulon de pression
assemblés

4.1. Préparation



1. Couper le courant >>> Retirer le connecteur <<<
2. Amener le commutateur en position «ARRET».
3. Tirer le levier de serrage (440) vers l'avant jusqu'en position extrême et déposer l'unité de serrage (180). Déposer les accessoires bridés.

4.2. Déposer le couvercle et le câble

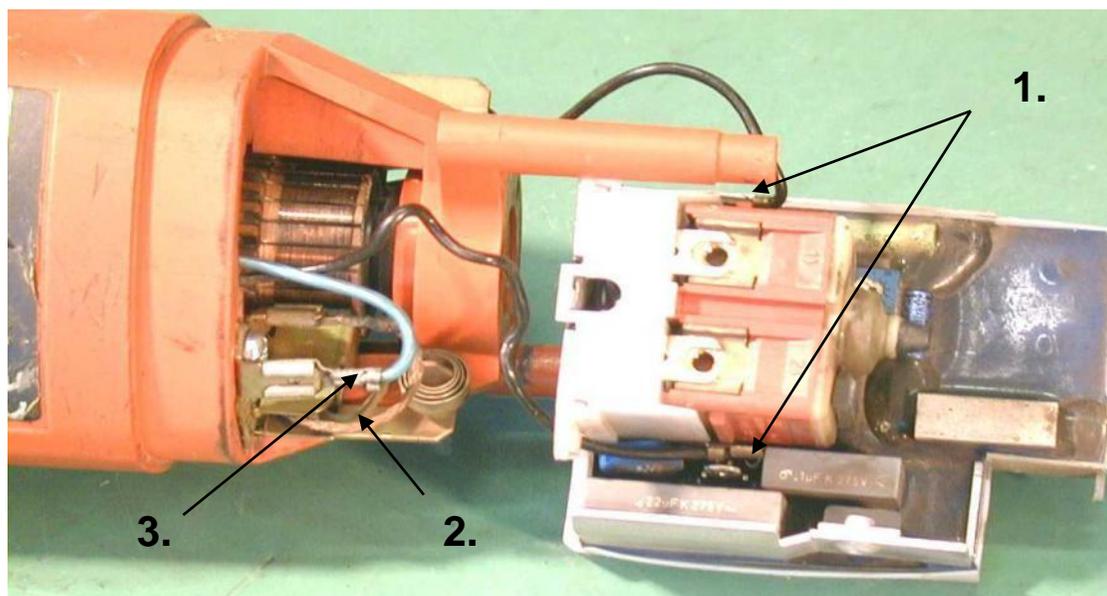


1. Dévisser les vis [\(500\)](#) et retirer le couvercle [\(550\)](#).
2. Dévisser les vis [\(530\)](#) sur l'interrupteur [\(540\)](#) et retirer l'induit.
3. Relever la barre de commutation [\(520\)](#) du commutateur [\(540\)](#) et décrocher hors du verrouillage [\(510\)](#) et de la barre de commutateur.
4. Le groupe de câble porteur [\(30\)](#) peut alors être déposé entièrement avec le câble et le couvercle.
5. Soulever le poussoir [\(480\)](#).

Outils :

- Tournevis
cruciforme PH2
(pour déposer les vis)
- Crocher de câble
ou tournevis
(pour soulever la
barre de
commutation)

4.3. Electronique, commutateur et balais de charbon

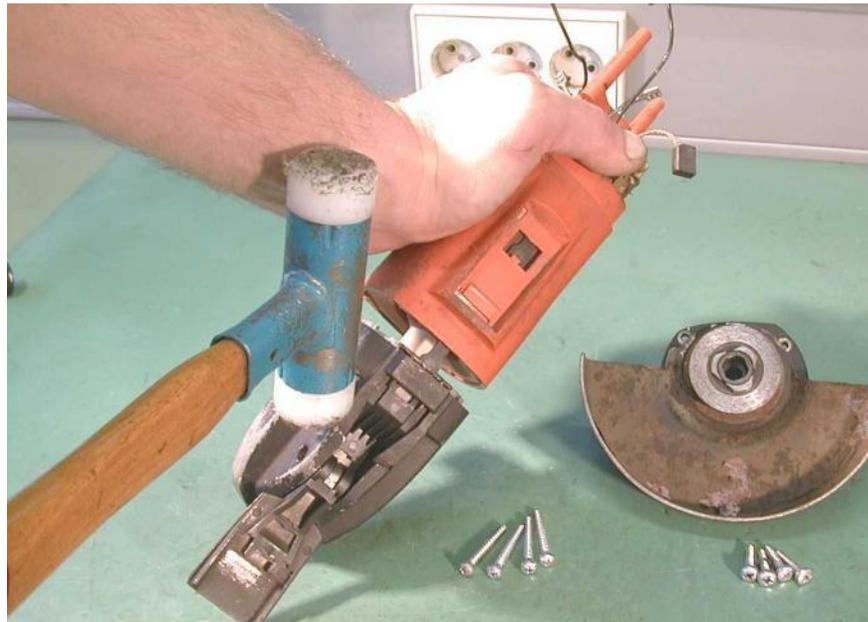


1. Retirer le bloc de pôles sur l'électronique (40) et déposer l'électronique + l'interrupteur encastré (540).
2. Replier les ressorts de maintien sur le porte-balais (80) et déposer les balais de charbon (70) sur les deux faces.
3. Retirer le bloc de pôles sur le porte-balais (60).
4. Dégager le bloc de pôles. Vérifier que les câbles ne sont pas coincés ou bloqués quelque part.

Outils :

- Crochet de câble (pour les ressorts de contrainte)
- Pince plate (pour retirer les câbles)

4.4. Plateau de palier, carter d'engrenage et de moteur

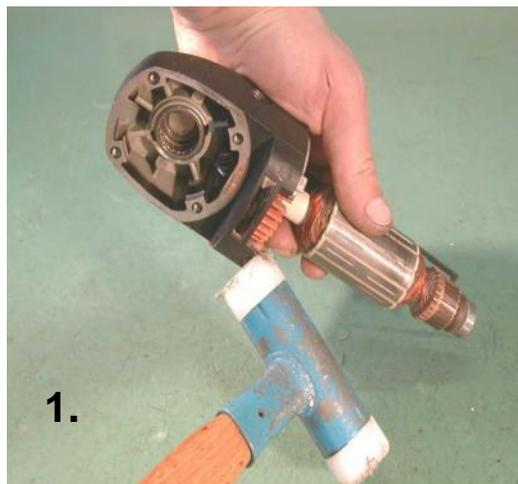
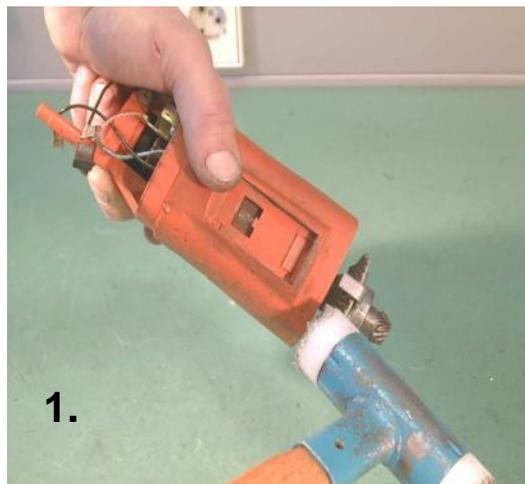


Outils:

- Tournevis
cruciforme PH2
- Marteau plastique

1. Dévisser les vis à tête bombée (150) sur le plateau de paliers (250). Pivoter le capot de protection pour accéder à toutes les vis.
2. Dévisser les vis Ejobt-PT (140) sur le carter d'engrenage (430).
3. Maintenir en position inférieure le carter moteur (90) côté engrenage et frapper légèrement le carter d'engrenage avec un marteau plastique.
!! Frapper sur les pièces de carter stables !!!

4.5. Déposer l'induit et le bloc de pôles

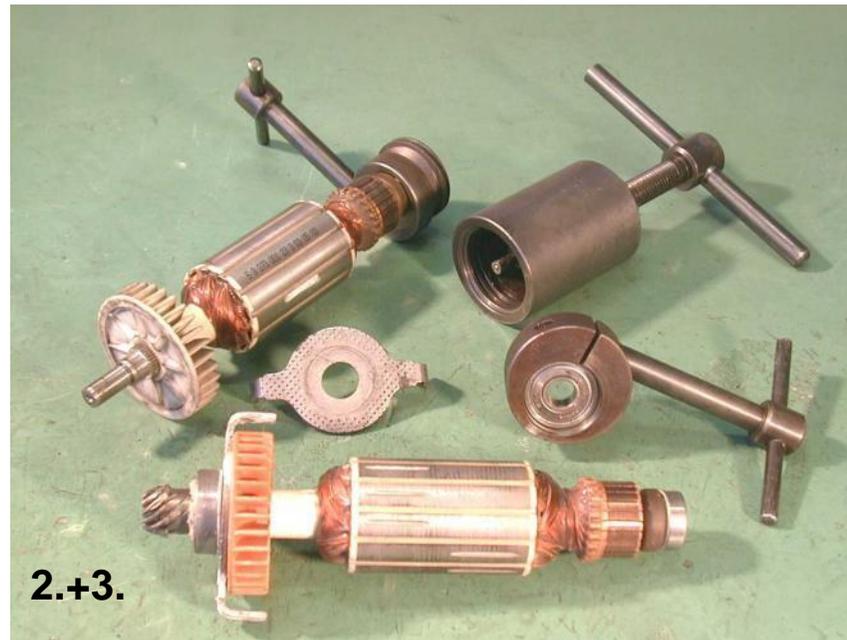
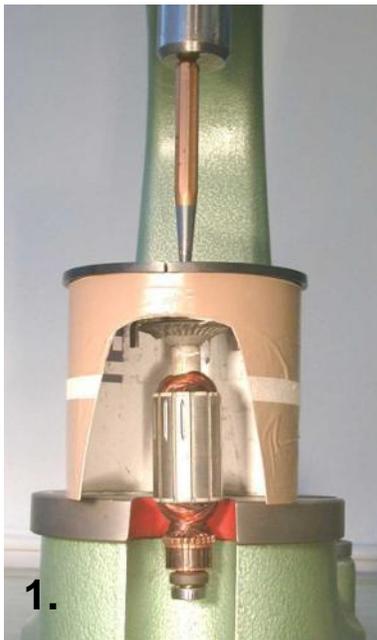


1. Détacher l'induit [\(100\)](#) de la chaise de palier en frappant légèrement sur le carter moteur [\(90\)](#) ou sur le carter d'engrenage [\(430\)](#).
2. Déposer la bague de guidage d'air [\(110\)](#).
3. Le bloc de pôles [\(490\)](#) est détaché en frappant plusieurs fois.
!!! Veiller à ce que les fils du bloc de pôles ne s'accrochent pas !!!

Outils :

•Marteau plastique

4.6. Induit

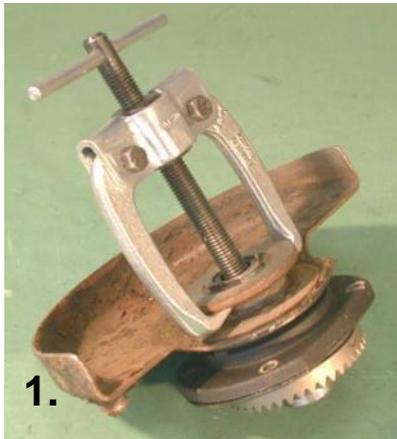


1. Placer le pignon d'induit [\(170\)](#) sur le plateau d'extraction et presser avec un pointeau et une presse à mandriner.
2. Extraire les deux paliers d'induit [\(50,450\)](#) à l'aide des corps de serrage et de la cloche d'extraction.
3. Déposer le plateau d'extrémité [\(120\)](#).

Outils :

- Presse à mandriner
- Tube d'appui (64101002004)
D=120mm
- Plateau extracteur (64102069007)
- Pointeau
- Cloche d'extraction (64104150008)
- Corps de serrage (64107019007)
D=19 mm
- Corps de serrage (64107026000)
D=26 mm

4.7. Déposer le capot de protection



1. Avec l'extracteur, déposer la bride de meule [\(190\)](#).
2. Avec la pince type Seeger (extérieure), déposer la rondelle d'arrêt [\(200\)](#).
3. Déposer le ressort Belleville [\(175\)](#), le capot de protection [\(130\)](#), le levier [\(240\)](#) et le ressort de pression [\(220\)](#).

Outils:

- Extracteur (KUKKO 43-1)
- Pince type Seeger (extérieure)

4.8. Plateau de paliers et arbre d'entraînement



1. Démontez l'arbre (300) complet avec le roulement à billes (230), la plaque d'extrémité (260) et la roue conique (280) sur le plateau de paliers (250) en frappant légèrement sur la partie avant de l'arbre (côté meule).

2. Encastrez le roulement à billes rainuré (230) sur la douille et chassez l'arbre d'entraînement (300) en s'aidant de la douille sur la presse.

3. Soulagez la rondelle d'arrêt (320) par abaissement du plateau de pression (310) en s'aidant d'un poinçon (D=6,5mm).

!!! Attention ! Le groupe de ressorts est sous contrainte !!!

Avec la pince coudée type Seeger, déposez la rondelle d'arrêt (320).

!!! Encastrez le fil ou autre pièce similaire sur la colonne de ressort afin d'éviter qu'elles tombent ou soient confondues !!!

Outils :

- Marteau plastique
- Douille (DE40/DE24,5/H60)
- Mandrin (D19,5/H60)
- Poinçon (D=6,5mm)
- Pince coudée type Seeger (intérieure)
- Fil ou pièce similaire

4.9. Carter d'engrenage et boulon pression ass.



1. Visser le carter d'engrenage [\(430\)](#) sur le dispositif de montage et serrer sur l'étau.
2. Chasser le boulon [\(410\)](#) avec un poinçon (D =4,5mm).
3. Chasser les douilles [\(400\)](#) avec un poinçon (D =6,5mm).
4. Chasser la douille à aiguille [\(420\)](#) par le boulon de pression [\(380\)](#) avec un poinçon (D =4,5mm) (ou par la presse). Après avoir déposé le circlip [\(370\)](#), retirer la douille de frein [\(350\)](#) et le disque [\(360\)](#), avec la pince type Seeger.

!!! Attention ! Le groupe de ressorts est sous contrainte !!!

Outils

- Marteau de serrurier 200g
- Poinçon D=4,9mm
- Poinçon D=6,9mm
- Dispositif de montage (64122020006)
- Pince type Seeger (intérieure)



5. Montage de la meuleuse

5.1. Induit

5.2. Carter d'engrenage / Intérieur

5.3. Carter d'engrenage / Extérieur

5.4. Monter le bloc de pôles

5.5. Monter l'induit

5.6. Porte-balais / Balais de charbon

5.7. Electronique et amenées

5.8. Arbre d'entraînement

5.9. Plateau de palier

5.10. Capot de protection

FEIN - Repair - Tool



5.1. Induit

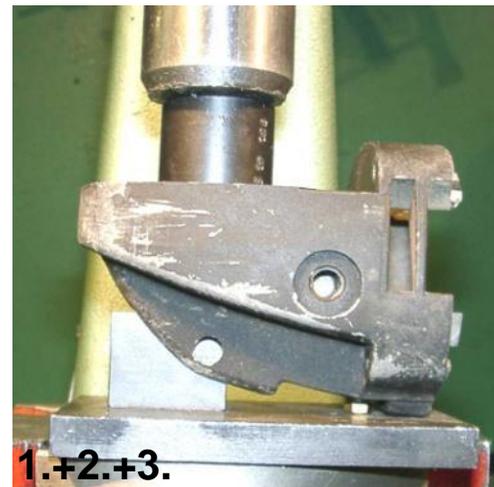


1. Introduire l'induit (100) dans le dispositif de pression par la face collecteur, placer la plaque d'extrémité (120) et presser le roulement à billes (450) avec l'appui de billes (D=26).
2. Chauffer l'engrenage conique (170) (~ 100 °C) et encastrer.
3. Presser le roulement à billes (50) la partie fermée en direction du collecteur en s'aidant de l'appui de roulement à billes (D=19).

Outils :

- Pincette ou autre
- Source de chaleur par exemple sèche-cheveux
- Dispositif de pression:
64101019008
- Appui de roulement à billes : D =26
- Appui de roulement à billes : D = 19

5.2. Carter d'engrenage / Intérieur



1. Placer le carter d'engrenage (430) sur le dispositif de pression.
2. Placer les boulons de pression assemblés (350-380) sur la tête d'engrenage.
(Enduire les glissières d'une pellicule de pâte Molykote D.)
3. Placer le disque de compensation de roulement à billes (340) et presser la douille à aiguille (420) de manière qu'elle soit à fleur dans le plan du carter d'engrenage.

!!! Attention : La face de la douille à aiguille marquée doit être orientée vers le boulon de pression !!!

Outils :

- Dispositif de pression:
64114024005

5.3. Carter d'engrenage / Extérieur



1. Placer le carter d'engrenage **(430)** sur le dispositif de montage et encastrer le verrouillage **(510)** et le ressort de retenue **(460)**.
2. Encastrer la douille **(400)** à l'intérieur avec un poinçon (D=6,9) de manière qu'elle affleure.
3. Installer le levier de serrage rapide **(440)** avec la bague à excentrique **(390)** et le boulon **(410)** en position «fermé». (Enduire la bague à excentrique d'une pellicule de pâte Molykote D.)

Outils :

- Dispositif de montage:
64122020006
- Marteau de serrurier : 200g
- Poinçon :
D = 6,9
- Poinçon :
D = 4,9

5.4. Carter moteur / Bloc de pôles



1. Presser à l'intérieur les 4 fils du bloc de pôles et introduire le bloc de pôles [\(490\)](#) dans le carter moteur [\(90\)](#).

!!! Attention : Positionner correctement le bloc de pôles !!!

2. Avec le tube (I/E/H=54/59,5/65), presser le bloc de pôles avec précaution jusqu'à la butée.

3. Conduire les fils en position de fixation dans le carter moteur.

Outils :

- Tube :
I/E/H = 54/59,5/65
- Crochet de câble

5.5. Monter l'induit

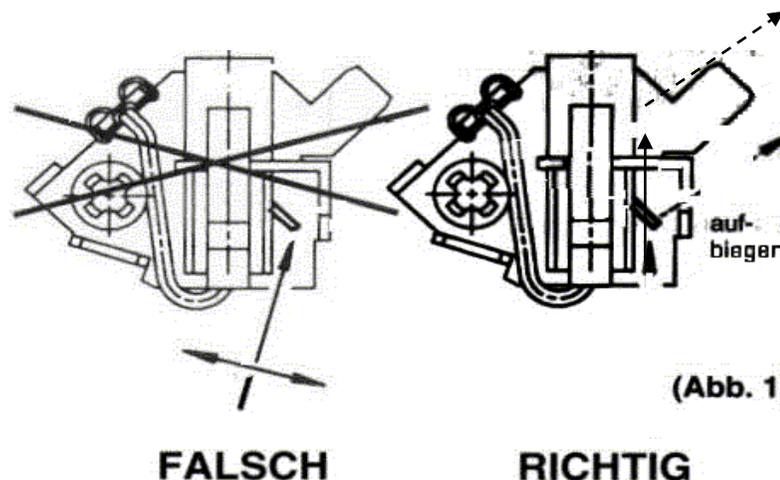


Outils :

- Tournevis cruciformePH2
- Marteau plastique

1. Placer à la main l'induit assemblé provisoirement **(100)** dans le carter assemblé provisoirement **(430)**.
2. Positionner la bague de guidage d'air **(110)** dans le carter moteur **(90)** (la rainure libre est orientée vers le commutateur).
3. Introduire l'induit installé sur l'engrenage dans le carter moteur en s'aidant si nécessaire d'un marteau plastique pour frapper légèrement sur le carter moteur pour assembler les pièces.
4. Visser 4 vis **(140)** et encaster le levier de commutation **(480)**.

5.6. Porte-balais et balais de charbon

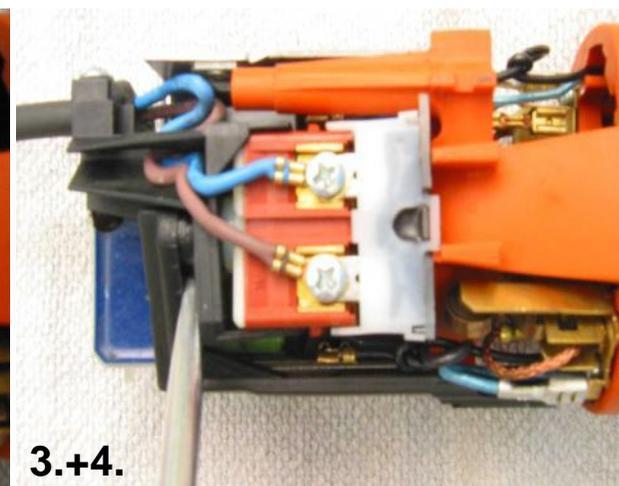
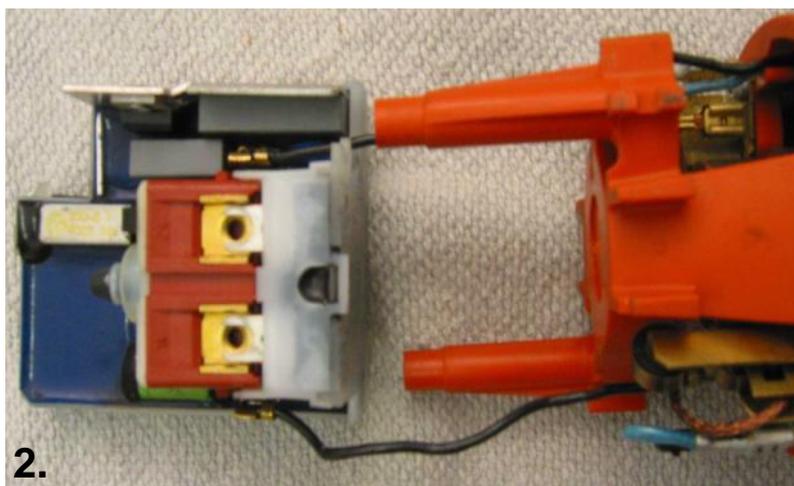


1. Installer le porte-balais (60) assemblé avec les balais de charbon (70) sur le carter moteur (90) et raccorder.
2. **Attention : Le porte-balais assemblé est livré avec les balais de charbon installés. Après installation du nouveau porte-balais assemblé, déverrouiller le blocage de balais de charbon latéral en exerçant une légère pression (fig.1).**
3. Le balai de charbon est alors libre de ses mouvements et vient s'appliquer contre le collecteur. Le blocage ne sera déverrouillé que sur l'induit déjà installé.
4. **Pendant le déverrouillage, veiller tout particulièrement à ne pas tordre la glissière du balai de charbon sur le porte-balais.**
5. Vérifier ensuite la facilité de déplacement du balai de charbon. Pour installer uniquement le balai de charbon, il n'est pas nécessaire de débloquer le verrouillage du porte-balais.

Outils :

- Crochet de câble
- Tournevis cruciforme PH2

5.7. Electronique et Amenées

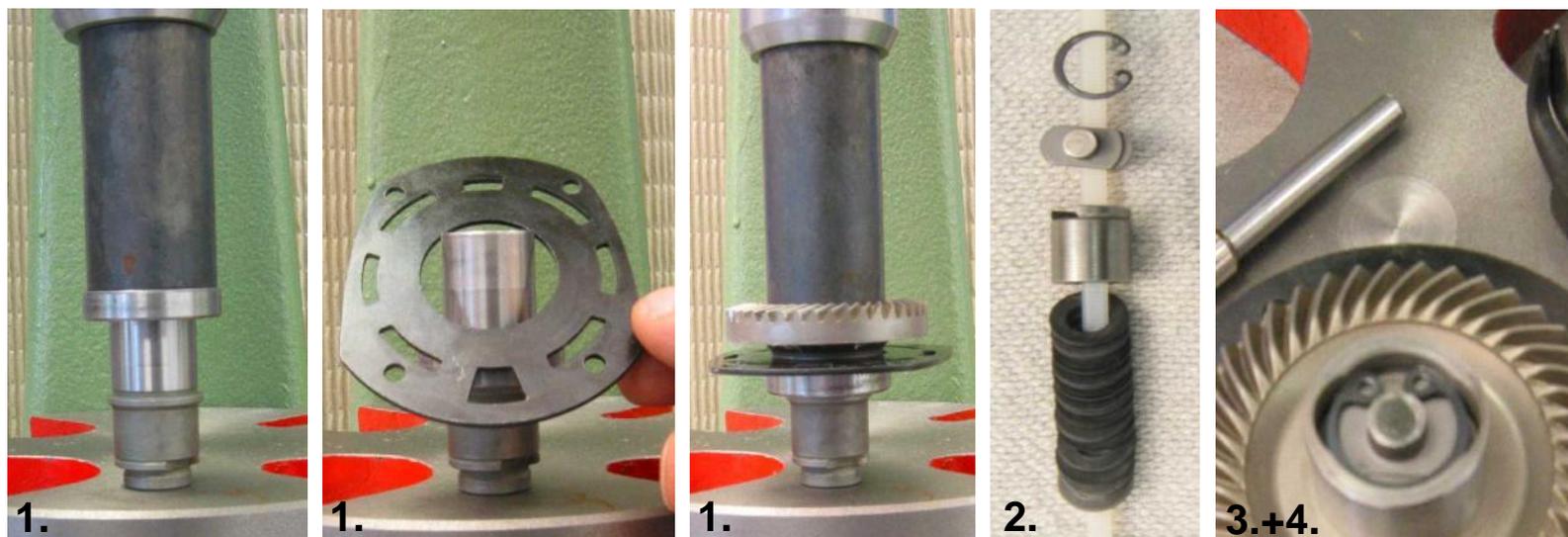


1. Passer le câble (580) dans le porteur assemblé (30) (après avoir introduit le câble et le tuyau flexible de protection par le couvercle).
2. Encastrer le commutateur (540) sur l'électronique (40) et raccorder les fils du bloc de pôles à l'électronique (respecter la position de la barre de commutation (520)). Ne pas oublier le coussin élastique (560) !
3. Introduire le bloc électronique complet (électronique, commutateur, porteur, câble de raccord) dans le carter moteur, par l'arrière . Placer les fils de câble entre les deux nervures du porteur (30).
4. Raccorder la barre de commutation (520) et le verrouillage (510).
5. Placer le couvercle (550) (faire attention aux fils de câble) et visser.
6. Exécuter un essai. Veiller à ce qu'il n'y ait pas de vibrations, contrôler le frein !

Outils :

- Crochet de câble
- Tournevis cruciforme PH2

5.8. Arbre d'entraînement



1. Presser le roulement à billes (230), la plaque d'extrémité (260) et la roue conique (280) sur l'arbre (300) en s'aidant d'une douille (D=20,5).
2. Placer la colonne de (210) sur l'arbre d'entraînement (300) (respecter l'ordre d'empilage).
3. Placer la pièce de pression (290) et la plaque de pression (310) (graisser légèrement)
4. Placer la rondelle d'arrêt (320). Presser la colonne de ressort et installer la rondelle d'arrêt (320).
! Positionner correctement la rondelle d'arrêt !

Outils :

- Douille :
(D = 20,5mm)
- Graisse
d'engrenage :
040100101004
- Poinçon :
(D = 6,9)

5.9. Plateau de palier



1. Presser l'arbre d'entraînement assemblé provisoirement sur le plateau de palier **(250)** .
2. Introduire le plateau de palier assemblé dans le carter d'engrenage **(430)** et visser.
3. **! Contrôler le jeu de flanc !** Si nécessaire, régler avec la rondelle d'ajustage **(270)**.
4. Retirer le plateau de palier et remplir de 20g de graisse d'engrenage (0 40 101 01000 4).
! Uniquement une pellicule sur la cage de palier à aiguilles, ne pas remplir de graisse !
5. Installer le plateau de palier. **! Exécuter un essai !**

Outils :

- Douille :
(D = 30,5)
- Douille :
(D = 20,5)
- Tournevis
cruciforme PH2
- Graisse
d'engrenage :
040101010004

5.10. Capot de protection



1. Placer le ressort de pression (220) , le levier (240) , le capot de protection (130) , le ressort Belleville (175) et la rondelle d'arrêt (200).
2. Appuyer la douille (D=30,5) contre la rondelle d'arrêt (200) et encastrer dans la rainure avec un marteau plastique.
>Vérifier que la rondelle d'arrêt est bien engagée dans la rainure<
3. Ouvrir le levier de serrage rapide (440) et tourner l'unité de serrage assemblée (180) jusqu'à la butée ; fermer le levier.
4. Visser la poignée latérale (590).
5. La meuleuse d'angle est prête pour l'essai et le contrôle de sécurité.

Outils :

- Pince type Seeger
- Marteau plastique
- Douille :
(D = 30,5mm)



6. Outils

6.1. Tous les outils mécaniques

6.2.1. Outils spéciaux / Dessins techniques

6.2.2. Outils spéciaux / Dessins techniques

6.2.3. Outils spéciaux / Dessins techniques

6.3. Types de graisse / Quantité de graisse

6.4. Colles, mastics et produits auxiliaires



6.1. Tous les outils mécaniques

- Presse à mandriner jusqu'à 3t
- Etau
- Tube d'appui 120 mm
- Plateau extracteur
- Cloche d'extraction
- Corps de serrage D = 19 mm
- Corps de serrage D = 26 mm
- Dispositif de pression
- Dispositif d'encastrement
- Poinçon D = 4,5 mm
- Poinçon D = 6,5 mm
- Crochet de câble
- Pointeau
- Marteau plastique
- Marteau de serrurier
- Tournevis PH 2
- Pince type Seeger (intérieure)
- Pince type Seeger (extérieure)
- Dispositif d'extraction, (KUKKO 43-1)
- Mandrin
- Douille
- Douille
- Douille
- Tube
- Soufflante d'air chaud
- Pincette

commerce courant

commerce courant

6 41 01 002 004

6 41 02 069 007

6 41 04 150 008

6 41 07 016 001

6 41 07 026 000

6 41 01 019 008

6 41 14 024 005

commerce courant

commerce courant

07200310066

commerce courant

(D=19,5mm/H=60mm)

(DI=24,5mm/DE=40mm/H=60mm)

(DI=20,5mm/DE=30mm/H=60mm)

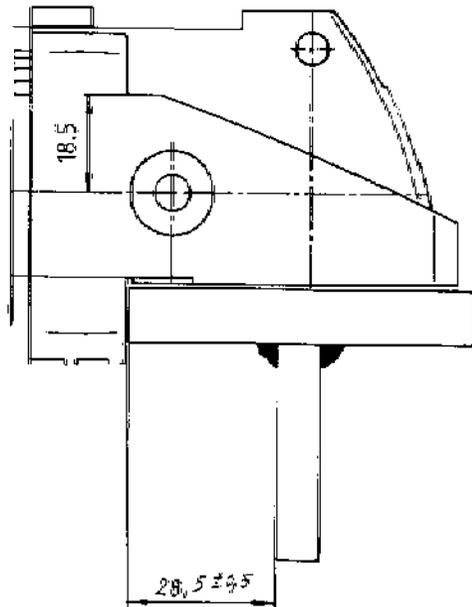
(DI=30,5mm/DE=30mm/H=60mm)

(DI=54mm/DE=59,5mm/H=65mm)

commerce courant

commerce courant

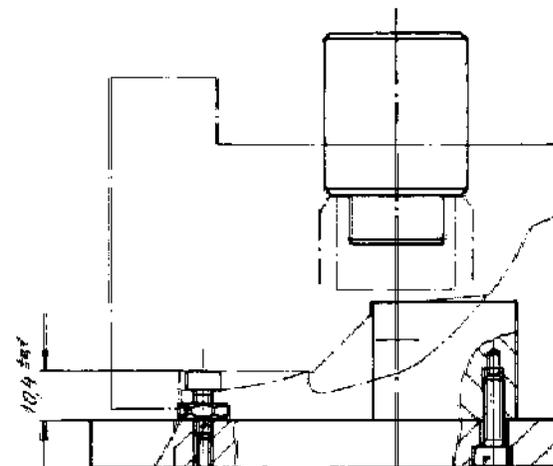
6.2.1. Outils spéciaux / Dessins techniques



Dispositif de montage/démontage

Pour encaster le carter d'engrenage (430)

6 41 22 020 006

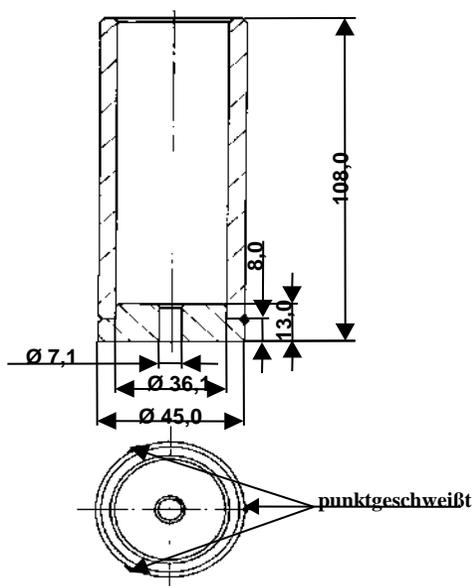


Dispositif d'encastrement

Pour presser la douille à aiguille (420)

6 41 14 024 005

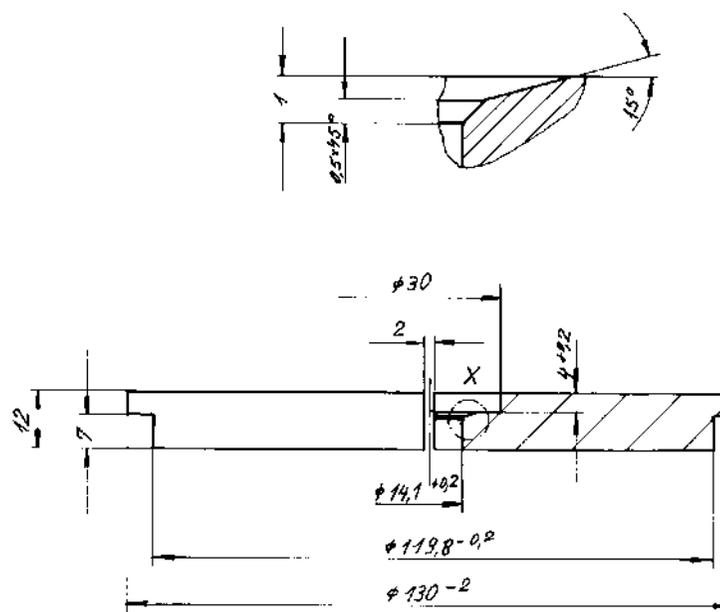
6.2.2. Outils spéciaux / Dessins techniques



Dispositif de pression

Pour stabiliser l'induit (100)

6 41 01 019 008

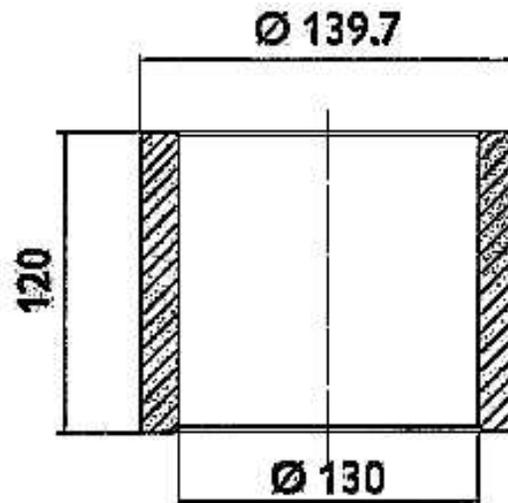


Plateau extracteur

Pour retirer l'assemblage induit – engrenage conique (170)

6 41 02 069 007

6.2.3. Outils spéciaux / Dessins techniques



Tube

Pour placer le plateau
extracteur (voir 6.2.2.)

6 41 01 008 005

6.3. Types de graisse / Quantité de graisse

Type de graisse Désignation d'utilisation	Aspect	Caractéristiques techniques	Utilisation	N° de produit du récipient complet et du type de conditionnement	Quantité de graisse et point de graissage
0 40 101 0100 4 (ancien Sst1)	Brun clair, beige, turbidité naturelle, aspect du baume	Point de goutte: ~ 180 °C Domaine d'utilisation : -30 °C à +120 °C	Engrenages à pignon droit et paliers de roulement normalement sollicités, paliers lisses de vitesse supérieure	Tube 85g 3 21 600 0301 4 Boîte 800g 3 21 320 070 1 Boîte 4500g 3 21 320 1001 5	Engrenage (430) : 20g
0 40 106 0100 1 (ancien Sst6)		Point de goutte: ~ 190 °C Domaine d'utilisation : -60 °C à +130 °C	Graisse de paliers de roulement Paliers de roulement de vitesse supérieure, Neutre pour les métaux ferreux et les non-ferreux et les plastiques résistants : PA, PF, PTFE, fluoroélastomère	Tube 5g 32160005063 Tube 85g 32160003061 Boîte 850g 32132007033	Douille à aiguille (420) : 0,6 – 1g
1 40 02 011 200 Référence			Pâte Molykote D	250g 14002011204	Pellicule sur boulon de pression (380) et rondelle à excentrique (390)



6.4. Colles, mastics et produits auxiliaires

Référence	Désignation	Couleur	Contenu	Désignation	Point d'application Quantité
09000600401	Loctite 222 (alt 221)	Pourpre	50 ml	Scellement d'assemblages vissés / de filetages traversant. Faible rigidité. Pour le scellement des assemblages vissés, résiste aux vibrations, facile à ôter, fente optimale 0,05mm, max 0,12mm, pour filet < M16, filet fin < M36, -55 °C à +150 °C, résistance à la pression des doigts 15 à 30 min, Durcissement final 3h, durée de vie en pots au moins min 12 mois	Si nécessaire, sceller les vis Ejot-PT.



7. Pièces spéciales pour applications nationales

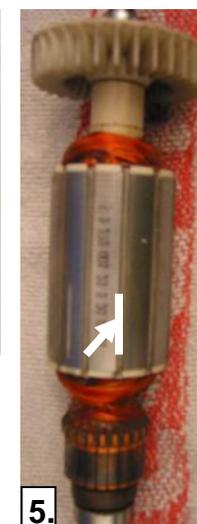
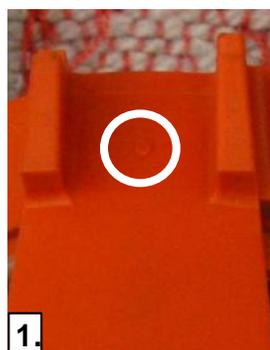
Pays	N° prod.	Référence	Quantité	Désignation	Volt/Hertz
Suisse	-----	7 220 88 08 23 1 (N 08)	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125 (N08)	230/50 (c/s)
	580	3 07 07 355 01 8	1	Câble (2 X 1mm ²)	
Australie	-----	7 220 88 06 24 5 (N 06)	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125 (N06)	240/50 (c/s)
	580	3 07 07 370 01 8	1	Câble (2 X 1,1mm ²)	
Grande-Bretagne	-----	7 220 88 24 23 0 (N 24)	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125 (N24)	230/50 (c/s)
	-----	7 220 88 24 11 4 (N 24)	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125 (N24)	110/50 (c/s)
	581	3 07 07 348 01 4	1	Câble avec connecteur (230V)	
	582	3 07 07 385 01 5	1	Câble avec connecteur (110V)	
Etats-Unis	-----	7 220 88 12 63 3 (N 12)	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125 (N12)	120/60 (c/s)
	40	3 07 62 216 02 1	1	Electronique assemblée	
	580	3 07 07 384 01 1	1	Câble (2 X 0,82mm ²)	
		3 22 17 309 01 1	1	Plaque signalétique	
Canada	-----	7 220 88 09 63 9 (N 09)	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125 (N09)	120/60 (c/s)
	40	3 07 62 216 02 1	1	Electronique assemblée	
	580	3 07 07 384 01 1	1	Câble (2 X 0,82mm ²)	
		3 22 17 265 06 7	1	Plaque signalétique	
		3 22 17 269 06 6	1	Plaque signalétique	
		3 22 17 307 06 6	1	Plaque signalétique	
Hors Europe/ Amérique Nord	-----	7 220 88 13 61 5 (N 13)	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125 (N13)	110/60 (c/s)
	40	3 07 62 216 02 1	1	Electronique assemblée	
	580	3 07 07 384 01 1	1	Câble (2 X 0,82mm ²)	
Suède	-----	7 220 88 03 23 4 (N 03)	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125 (N03)	
	480	3 28 05 163 00 2	1	Poussoir de commutation	
Modèle général 220V/60Hz	-----	7 220 88 00 62 6	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125	220/60 (c/s)
	40	3 07 62 224 02 3	1	Electronique assemblée	
Corée	-----	7 220 88 27 62 9 (N 27)	1	Meuleuse d'angle WSS 12-125 (N27)	220/60 (c/s)
	40	3 07 62 224 02 3	1	Electronique assemblée	

!!! Ces pièces spéciales ne peuvent être commandées qu'auprès des représentations dans les pays considérés !!!



8. Modifications, extras, informations réparateur

Date	Circonstances / Modification
	Modèle précédent : MSf 644-S
Nov. 1999	1. Modification du carter – identifiable extérieurement par la «bosse» 2. Sur la plaque signalétique, p. ex. :2001 11.09549 = (AM/numéro de série) = novembre 2001 3. Sur l'électronique (étiquette blanche), p. ex. : 411= (SCA) = 41e semaine calendrier, année 2001 4. A l'intérieur du carter moteur (imprimé), p. ex. : 080 (SCA) = 8e semaine calendrier, année 2000
Apr, 2001	5. Date de fabrication d'induit (imprimé à côté du n° de référence), p. ex. : 30.03.01



30.09.2002 Roulement à billes rainuré (450) a été modifié : ancien 4 17 01 007 03 8, nouveau 4 17 01 007 26 6