



ASCD 18-W2



ASCD 18-W4





目录

1. 所述设备型号
2. 技术数据
3. 提示和规定
4. 所需工具
5. 所需润滑材料和辅助材料
6. 拆卸
7. 安装
8. 故障查找
9. 接线图



1. 所述设备型号

此维修说明书描述了以下设备型号的维修工作：

设备型号	订货号
ASCD 18-W2	7 115 01 00 94 0
ASCD 18-W4	7 115 02 00 94 0



2. 技术数据

技术数据

完整的技术数据请参见各个设备的操作说明书。

检测数据

所有设备的当前检测数据请登录 FEIN 外联网查询（客户服务 → 维修帮助）。

润滑材料

可在 FEIN 订购的润滑材料和容器规格请登录 FEIN 外联网查询（客户服务 → 维修帮助）。

备件列表

备件列表和分解图请查询网址 www.fein.com



3. 提示和规定

提示

这份说明书仅面向接受过技术类教育的专业人员。只有参加过机械和电气方面的培训才能据此施工。

只能使用 FEIN 原装备件！

规定

请注意，电动工具原则上只能由专业电工进行修理、维护和检测。因为如果修理不正确，将对用户安全造成巨大的威胁。

维修后请遵守 *DIN VDE 0701-0702* 的规定。

投入使用时应注意职业保险联合会的相关事故预防规定。

规范使用应该遵守设备和产品安全法规。

在德国境外地区，必须遵守相关国家的适用法规！



4. 所需工具

标准工具

T10 梅花头螺丝刀

十字螺丝刀

一字型螺丝刀

一字螺丝刀（小型）

卡环钳（弯曲）

烙铁

扭矩扳手

特殊工具

安装辅助装置 6 41 22 121 01 0

轴套和锥柄 6 41 22 125 01 0



5. 所需润滑材料和辅助材料

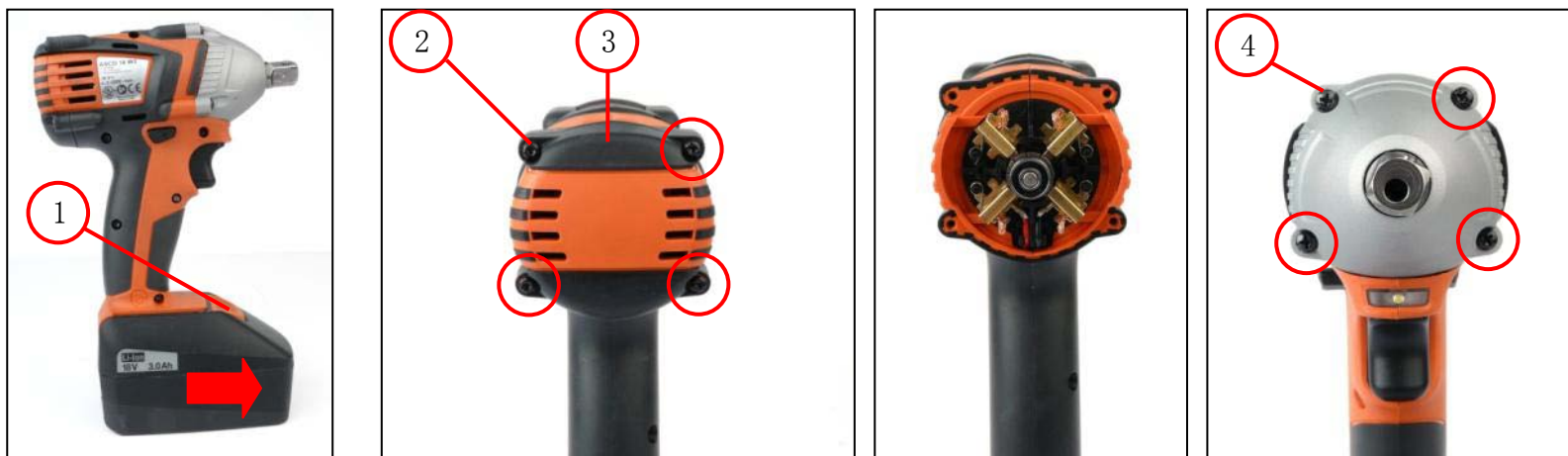
润滑材料

润滑脂	0 40 101 0100 4	4 g	工具支架
润滑脂	0 40 119 0500 7	1g	工具支架



6. 拆卸

拆卸电机机箱



1. 按压锁定盖 (1)，然后从设备上拔出蓄电池。
2. 松开四颗螺丝 (2) 并将其与盖子 (3) 一同取下。
3. 旋出四颗螺丝 (4)。

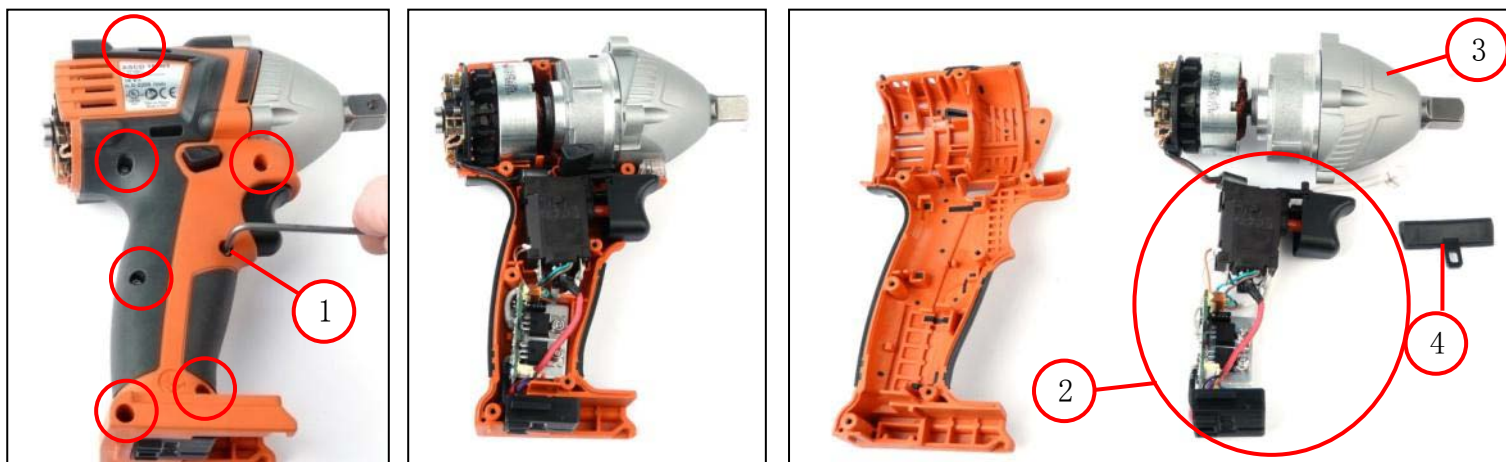
工具:

- T10 梅花头螺丝刀
- 十字螺丝刀



6. 拆卸

拆卸电机机箱



1. 旋出七颗螺丝 (1) 并取下电机机箱。
2. 从电机机箱上取下开关 (2)、机械齿轮调速装置 (3) 和转换开关 (4)。

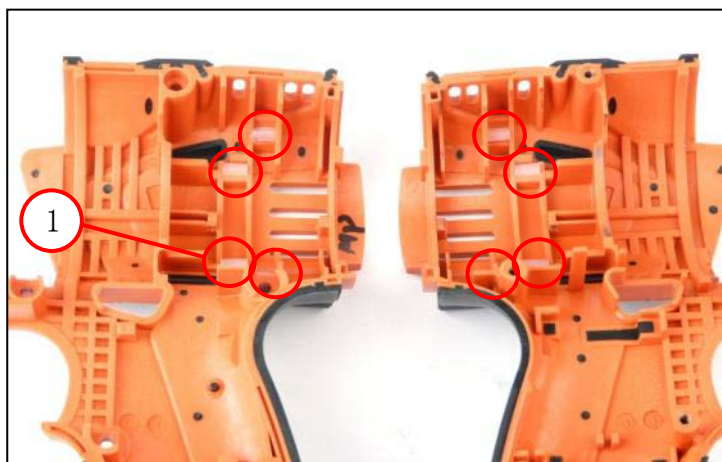
工具:

- T10 梅花头螺丝刀



6. 拆卸

拆卸电机机箱

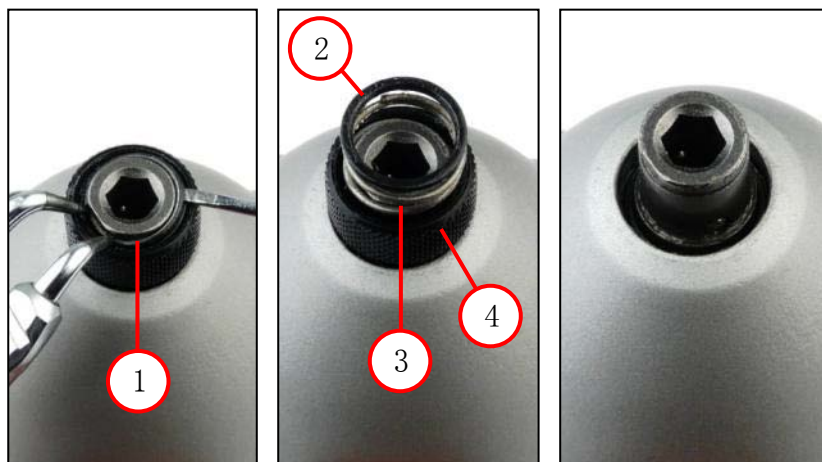


1. 取下半边电机机箱中的八个推力块 (1)。



6. 拆卸

拆卸工具支架（针对ASCD 18-W4）



1. 移除卡环 (1)。
2. 移除垫片 (2)、弹簧 (3) 和轴套 (4)。

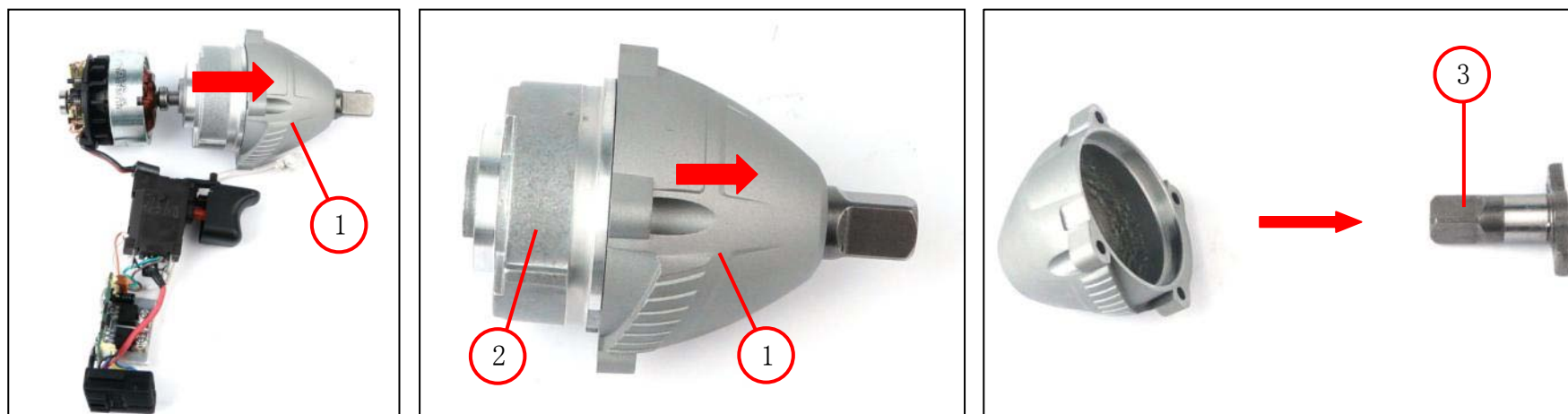
工具:

- 卡环钳（弯曲）
- 一字螺丝刀（小型）



6. 拆卸

拆卸齿轮传动装置



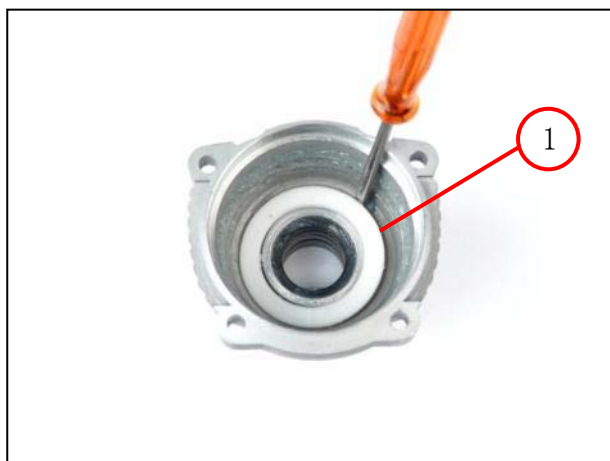
1. 从电枢中拉出机械齿轮传动装置和齿轮箱（1）。
2. 拔出机械齿轮传动装置（2）的齿轮箱（1）并取下工具支架（3）。

提示

可以选择在不打开电机机箱的情况下拆卸机械齿轮传动装置。
为此必须松开齿轮箱上的四个螺丝。然后可以从电机机箱中拉出机械齿轮传动装置。

6. 拆卸

拆卸齿轮箱



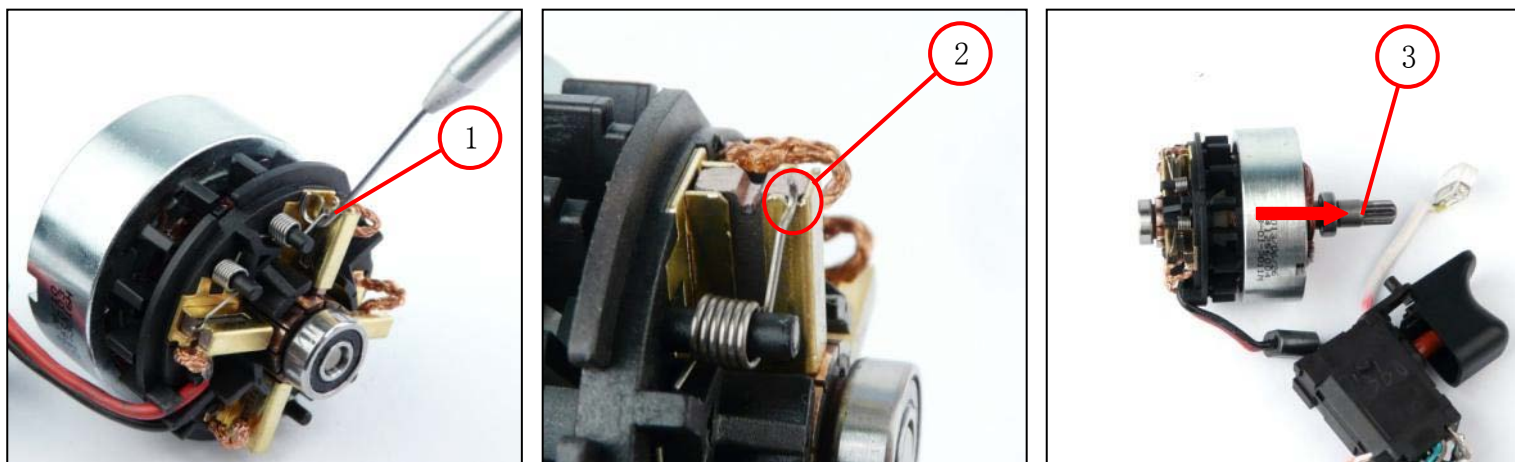
1. 使用螺丝刀从机箱中取下垫片（1）。

工具:

- 螺丝刀

6. 拆卸

拆卸碳刷架装置



1. 将碳刷架的四个张紧弹簧 (1) 提起放至专门为此设计的缺口 (2) 中。
2. 从碳刷架装置上拔出电枢 (3)。

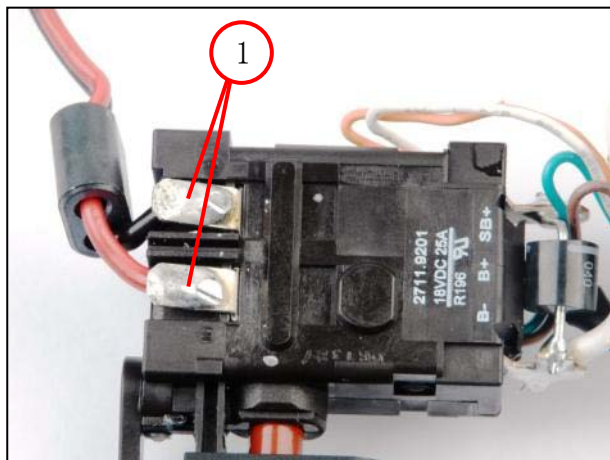
工具:

- 安装辅助装置



6. 拆卸

拆卸开关



1. 从开关上熔拆碳刷架装置的两根电缆 (1)。

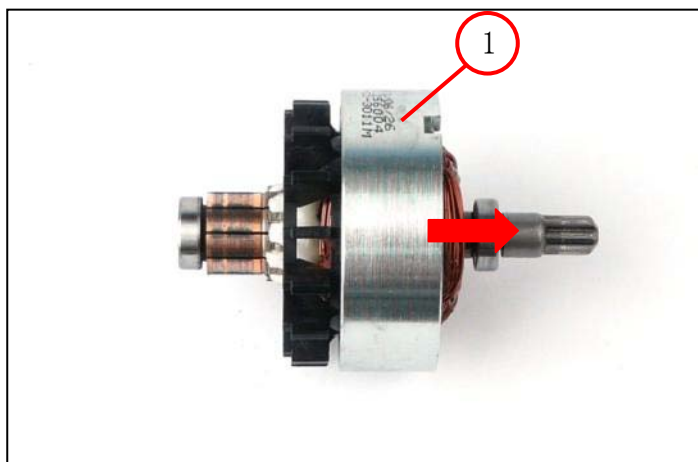
工具:

- 烙铁



6. 拆卸

拆卸电机



1. 从电枢中拔出定子 (1)。

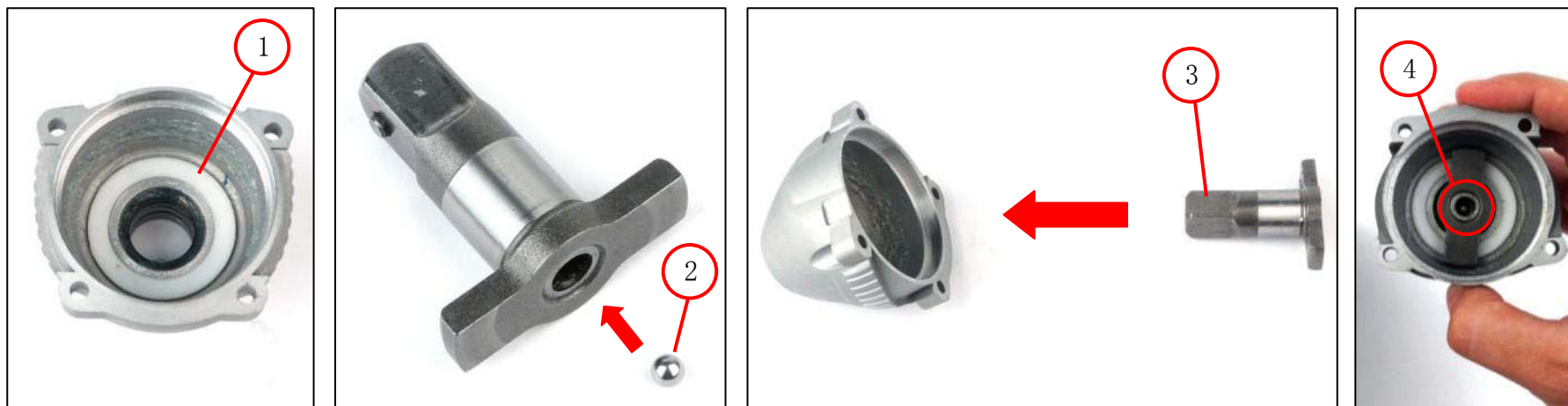
小心!

较大的磁铁吸力可能导致挤伤危险!

☞ 仅允许抓住磁铁的外环进行拆卸/安装。

7. 安装

安装齿轮箱



1. 将垫片 (1) 装入齿轮箱。

提示

垫片的拱形必须朝下。

2. 将球体 (2) 装入工具支架。

3. 将工具支架 (3) 推入齿轮箱中。

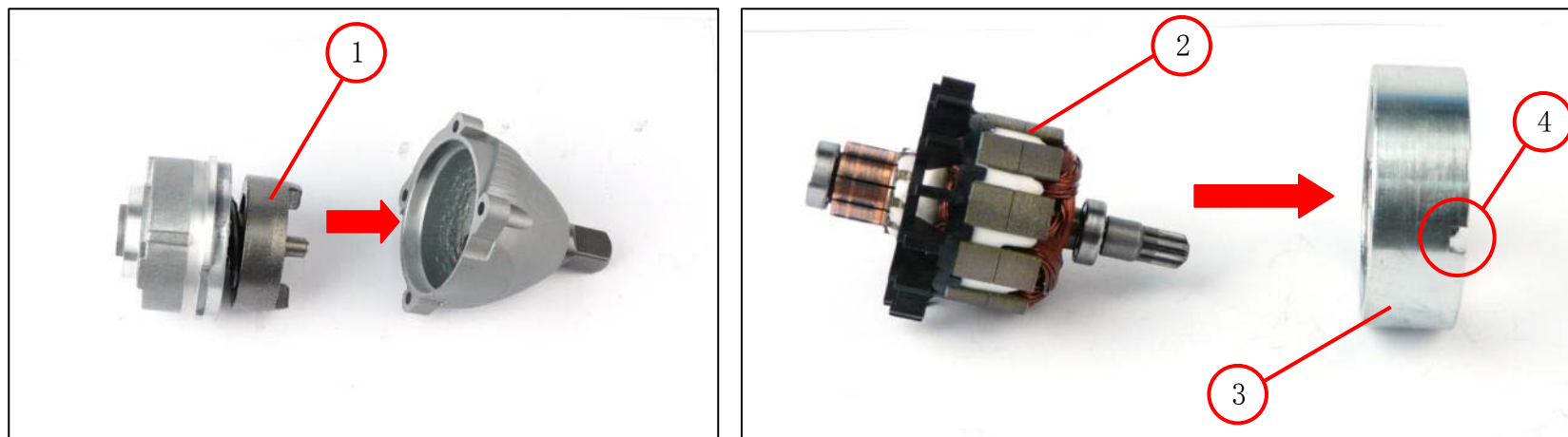
4. 在工具支架的内部 (4) 涂抹 1g 润滑脂。

工具:

- 润滑脂
(0 40 119 0500 7)

7. 安装

安装齿轮箱



1. 为机械齿轮传动装置 (1) 涂抹 4g 润滑脂，然后将其装入齿轮箱。
2. 将电枢 (2) 推入定子 (3)。
 ☞ 开槽 (4) 必须朝右。

小心

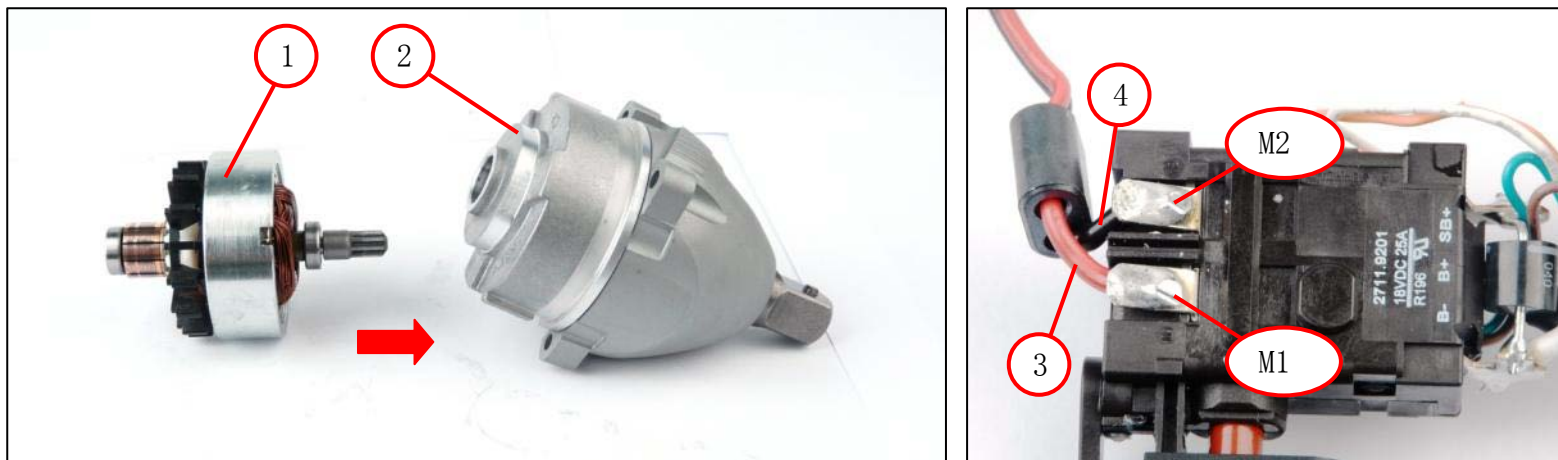
较大的磁铁吸力可能导致挤伤危险。
 仅允许抓住磁铁的外环进行拆卸/安装。

工具:

- 润滑脂
 (0 40 101 0100 4)

7. 安装

安装齿轮传动装置

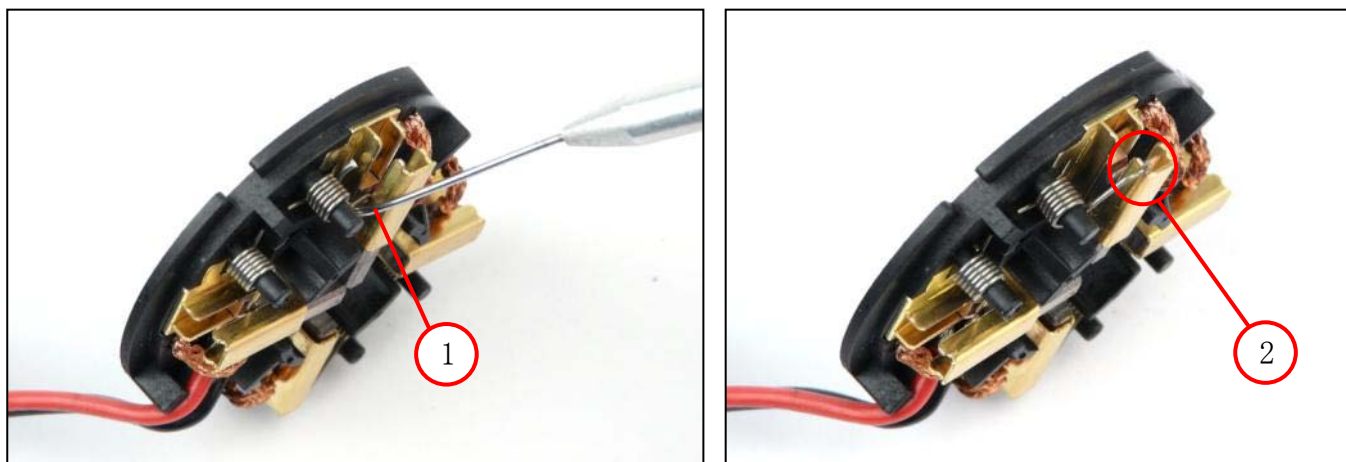


1. 将电枢 (1) 推入机械齿轮传动装置 (2) 中。
2. 将碳刷架装置的红色电缆 (3) 焊接在开关的 M1 位置上。
3. 将碳刷架装置的黑色电缆 (4) 焊接在开关的 M2 位置上。

工具：
- 烙铁

7. 安装

安装碳刷架装置



1. 用钩子将碳刷架的四个张紧弹簧（1）提起放至专门为此设计的缺口（2）中。

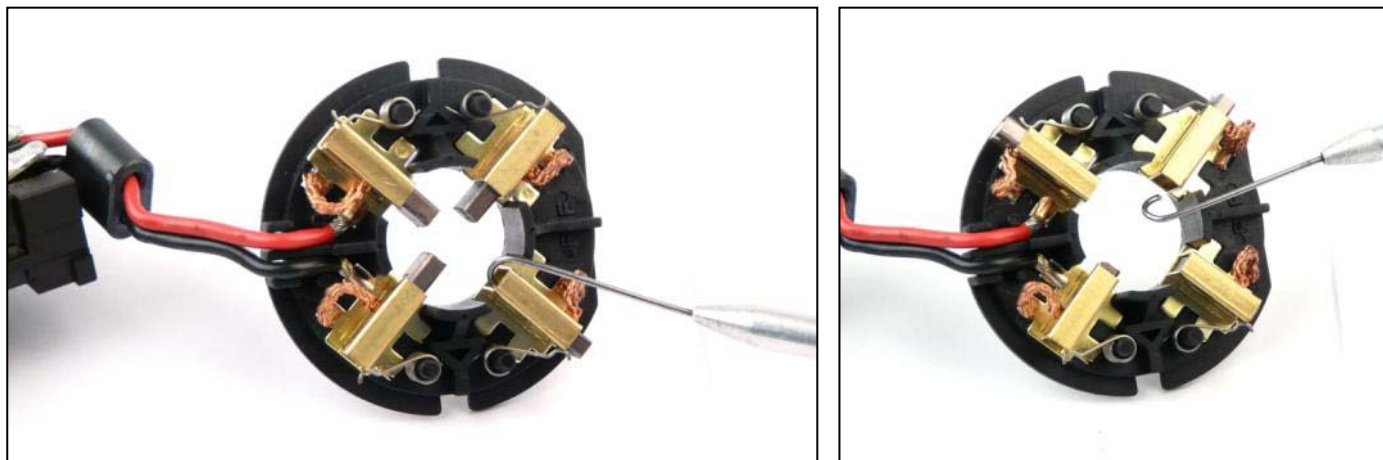
工具:

- 安装辅助装置



7. 安装

安装碳刷架装置



1. 将刷磨向外压保证通道畅通。

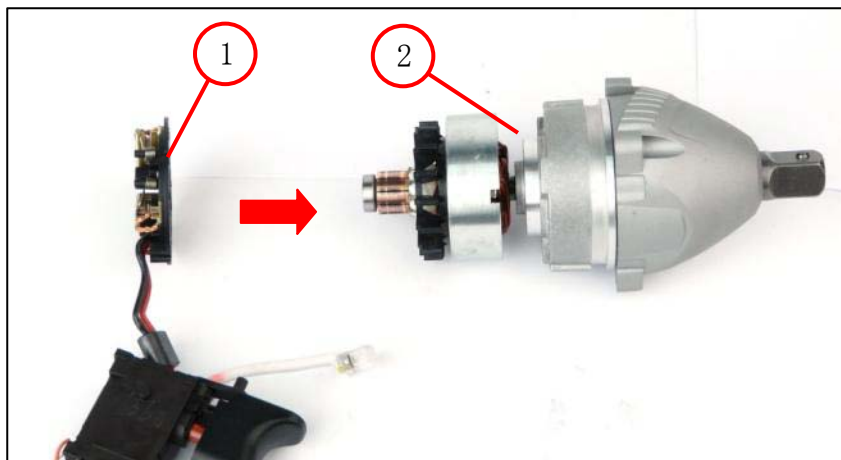
工具:

- 安装辅助装置



7. 安装

安装齿轮传动装置

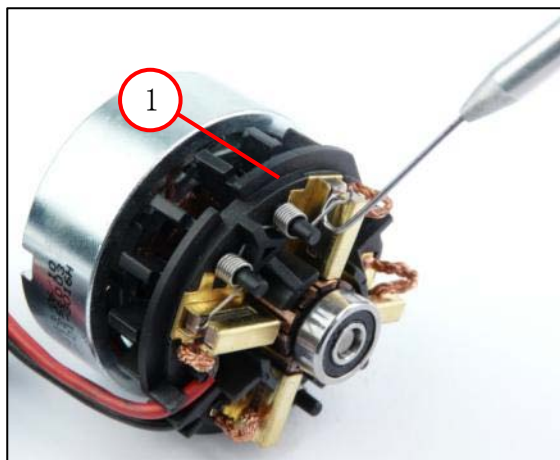


1. 将碳刷架装置 (1) 放在电枢 (2) 上。



7. 安装

安装电机



1. 用钩子将碳刷架装置的四个张紧弹簧（1）提回到碳刷。

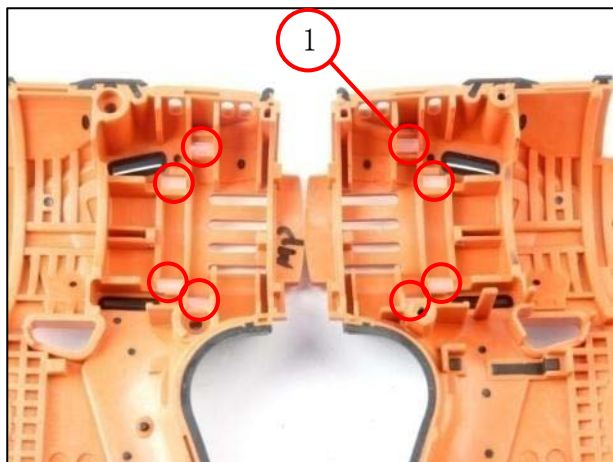
工具:

- 安装辅助装置



7. 安装

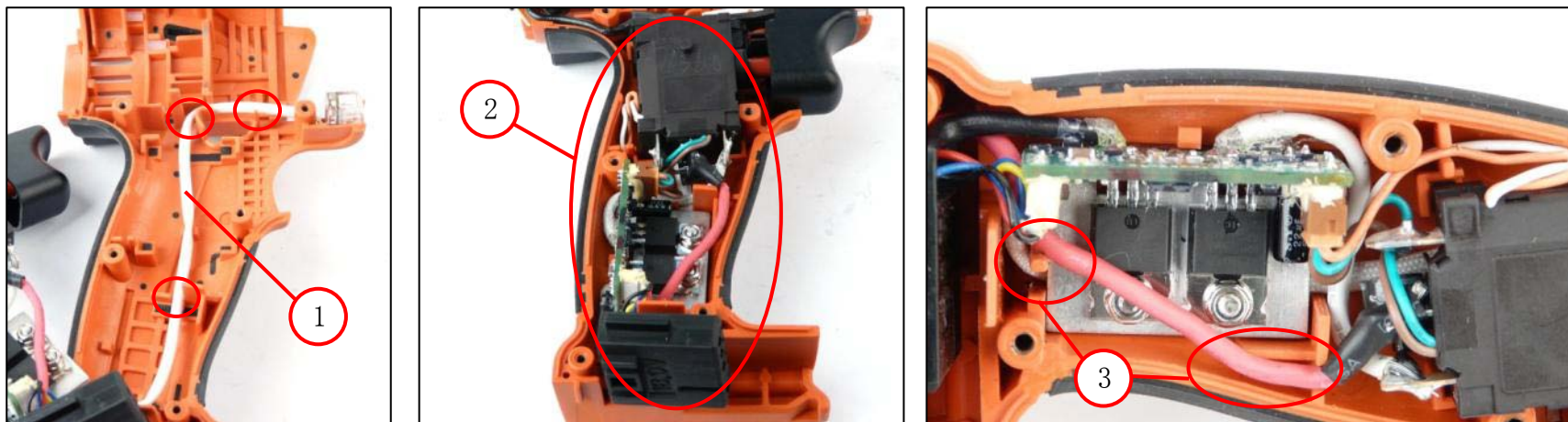
安装电机机箱



1. 将八个推力块（1）装入电机机箱。

7. 安装

安装电机机箱



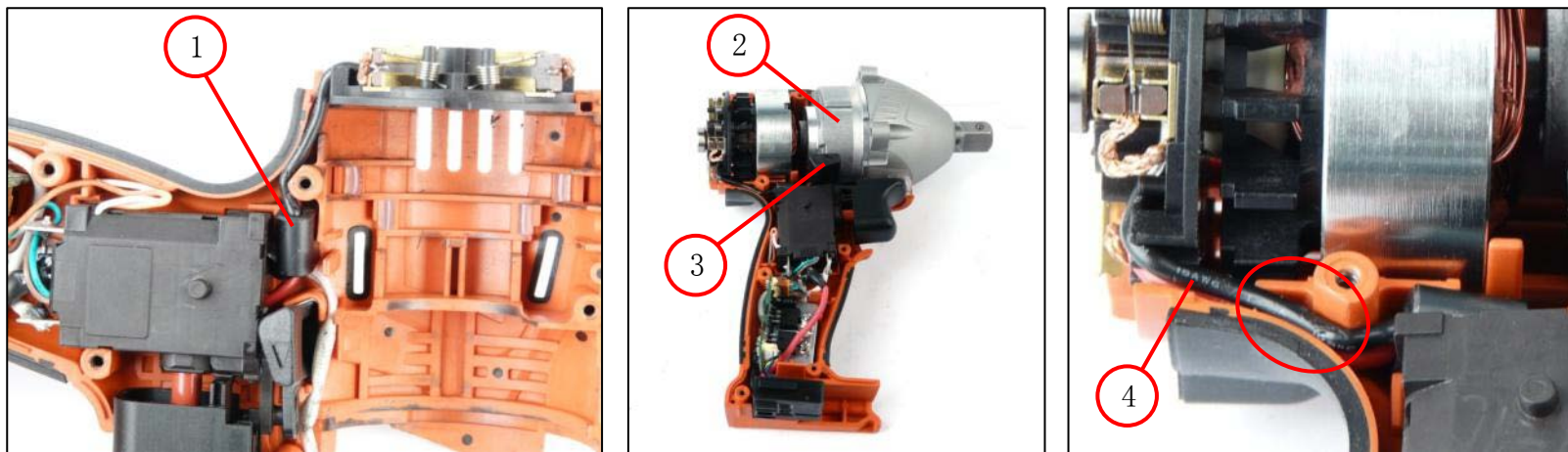
1. 将电机机箱中的白色电缆 (1) 敷设到指定的凹槽中。

2. 将开关 (2) 插入半边电机机箱。

☞ 注意电缆敷设 (3)。

7. 安装

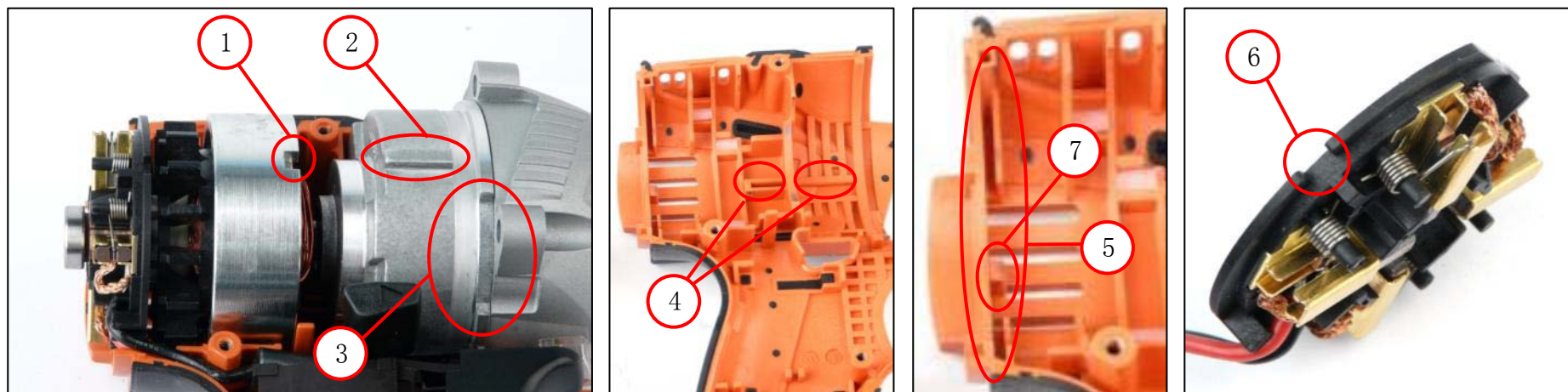
安装电机机箱



1. 正确放置铁氧体环 (1)。
2. 将机械齿轮传动装置 (2) 与转换开关 (3) 一起装入半边电机机箱中。
3. 如图所示敷设电缆 (4)。

7. 安装

安装电机



1. 定子的开槽 (1) 和机械齿轮传动装置的凸起 (2) 必须卡紧，二者应放在下半块电机机箱 (4) 上。

☞ 重要：注意机械齿轮传动装置的槽口位置 (3)。

☞ 重要：碳刷架装置必须装在凹槽 (5) 中。

☞ 重要：碳刷架装置的槽口 (6) 必须与机箱的凸起 (7) 相配合。



7. 安装

安装电机机箱



1. 使用七颗螺丝拧紧半块电机机箱 (1) (0.7 Nm - 1.1 Nm)。

工具:

- T10 梅花头螺丝刀
- 扭矩扳手



7. 安装

安装外壳



1. 使用四颗螺丝 (1) 拧紧齿轮箱 ($1.3 \text{ Nm} \pm 0.4 \text{ Nm}$)。
2. 盖上盖子 (2)，用四颗螺丝 (3) 拧紧 ($0.5 \text{ Nm} - 0.8 \text{ Nm}$)。

工具：

- 十字螺丝刀
- T10 梅花头螺丝刀
- 扭矩扳手



7. 安装

安装工具支架（针对ASCD 18-W4）



1. 将轴套（1）推到工具支架上。
2. 将弹簧（2）推到工具支架上。
3. 将垫片（3）放在弹簧上。
4. 放置并压入卡环（4）。

工具：

- 轴套和锥柄



7. 安装

安装蓄电池



1. 将蓄电池 (1) 推到设备上。

提示

如果机器在进行功能检测时未能起动，则蓄电池存在损坏危险，因为这可能是由于错误安装而导致电机运转受阻，从而引发蓄电池过载！



8. 故障查找



9. 接线图