





Inhalt

- 1. Beschriebene Gerätetypen**
- 2. Technische Daten**
- 3. Hinweise und Vorschriften**
- 4. Benötigte Werkzeuge**
- 5. Benötigte Schmier- und Hilfsstoffe**
- 6. Demontage**
- 7. Montage**
- 8. Störungssuche**
- 9. Anschlussplan**



1. Beschriebene Gerätetypen

Diese Reparaturanleitung beschreibt die Reparatur folgender Gerätetypen:

Gerätetyp	Bestellnummer
ASCD 18-200 W4	7 115 07
ASCD 18-300 W2	7 115 06



2. Technische Daten

Technische Daten

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

Prüfungen

Die aktuellen Prüfdaten sowie die Prüfanweisung nach der Reparatur finden Sie im FEIN Extranet (Kundendienst → Reparaturhilfen).

Schmierstoffe / Hilfsstoffe

Die bei FEIN erhältlichen Schmierstoffe bzw. Hilfsstoffe und deren Gebindegrößen finden Sie im FEIN Extranet (Kundendienst → Reparaturhilfen).

Ersatzteillisten

Ersatzteillisten und Explosionszeichnungen finden Sie im Internet unter www.fein.com



3. Hinweise und Vorschriften

Hinweis

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

Nur Original FEIN Ersatzteile verwenden!

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.

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

Bei Inbetriebsetzung sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten.

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gilt das Geräte- und Produktsicherheitsgesetz.

Außerhalb Deutschlands müssen die im jeweiligen Land gültigen Vorschriften eingehalten werden!



4. Benötigte Werkzeuge

Standardwerkzeuge

Sicherungsringzange

Schlitzschraubendreher

Messer

Schraubstock

Torx T10; T15

Seitenschneider

Lötstation

Dornpresse

Durchschlag ø 3 mm; ø 4 mm

Handbügelsäge

Hülse ø innen 6 mm
ø außen 20 mm

Sonderwerkzeuge

Montagehilfe

6 41 22 125 01 0

Abziehvorrichtung

6 41 14 037 00 0



5. Benötigte Schmier- und Hilfsstoffe

Schmierstoffe

Klübersynth GE 14-151	0,5 g	Getriebe
-----------------------	-------	----------

6. Demontage

Hülse demontieren [gilt für: ASCD 18-200 W4]



1. Den Sicherungsring (1) demontieren.
2. Die Scheibe (2) entfernen.
3. Die Spiralfeder (3) entfernen.
4. Die Hülse (4) entfernen.
5. Die Kugel (5) entfernen.

Werkzeuge:

- Sicherungsringzange
- Schlitzschraubendreher
- Magnet

6. Demontage

Motorgehäuse demontieren



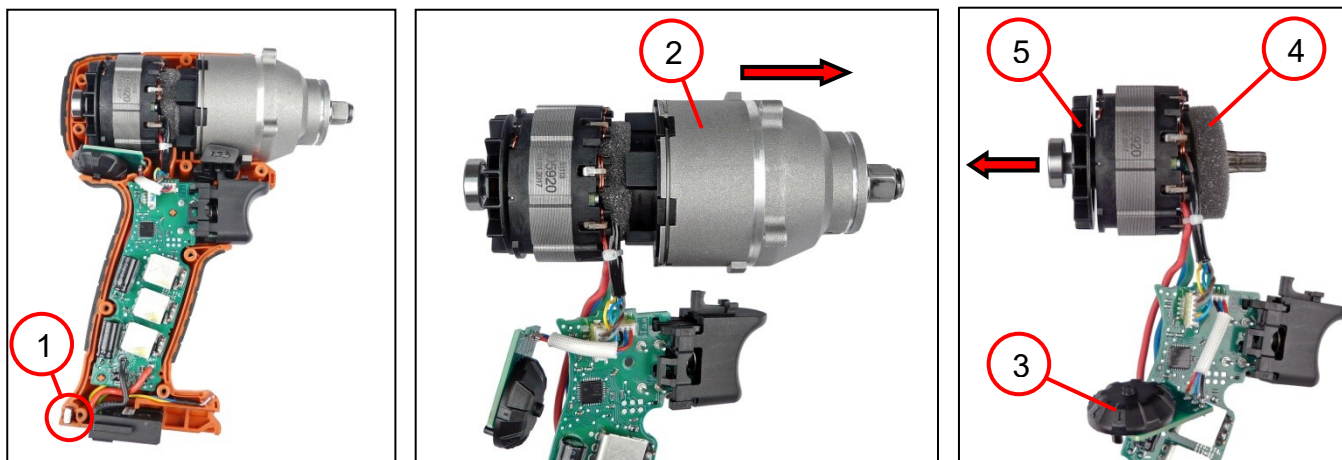
1. Das Typenschild durchtrennen.
2. Den Sicherungsring (1) entfernen.
3. Die vier Schrauben (2) herausdrehen.
4. Das Getriebegehäuse (3) entfernen.
5. Die neun Schrauben (4) herausdrehen.
6. Die Motorgehäuse (5) entfernen.
7. Das Druckstück (6) entfernen.

Werkzeuge:

- Messer
- Torx T10

6. Demontage

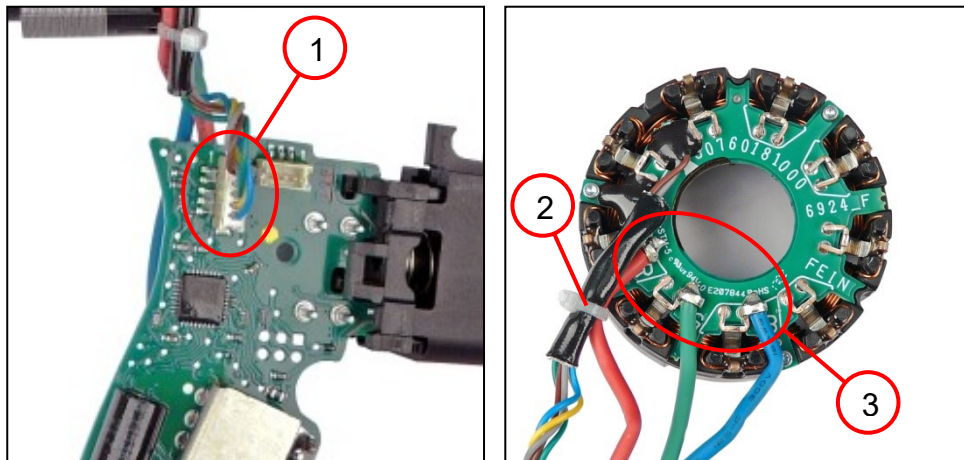
Motorgehäuse demontieren



1. Die Mutter (1) entfernen.
1. Alle Bauteile aus dem Motorgehäuse entfernen.
2. Das Getriebe (2) abziehen.
3. Den Drehzahlsteller (3) abziehen.
4. Den Isolerring (4) entfernen.
5. Den Rotor (5) herausziehen.

6. Demontage

Motorgehäuse demontieren



1. Den Stecker (1) abziehen.
2. Den Kabelbinder (2) entfernen.
3. Die drei Kabel (3) ablöten.

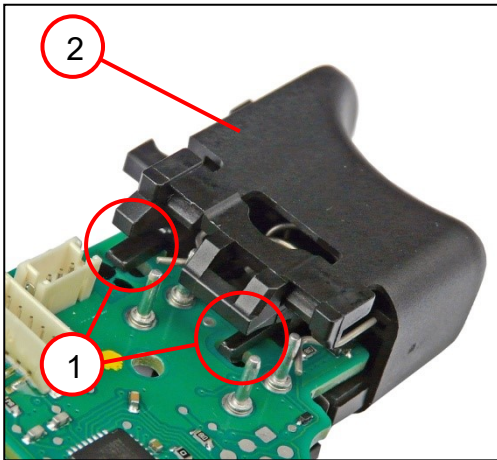
Werkzeuge:

- Seitenschneider
- Lötstation



6. Demontage

Schalter demontieren



1. Die zwei Haken (1) anheben.
2. Den Schalter (2) abziehen.

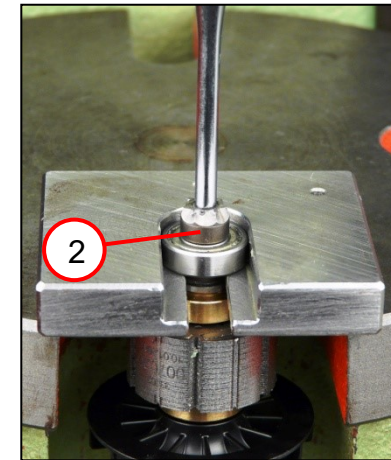
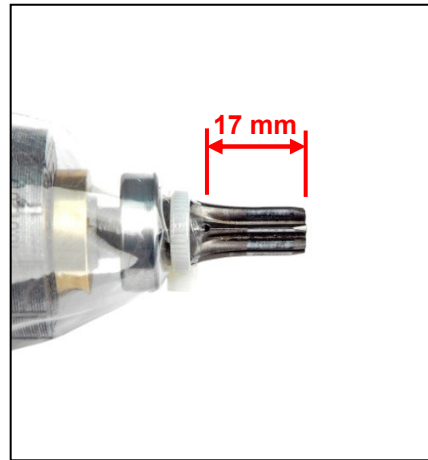
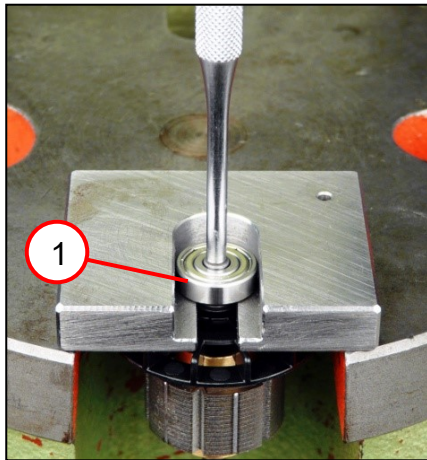
Werkzeuge:

- Schlitzschraubendreher



6. Demontage

Stator demontieren



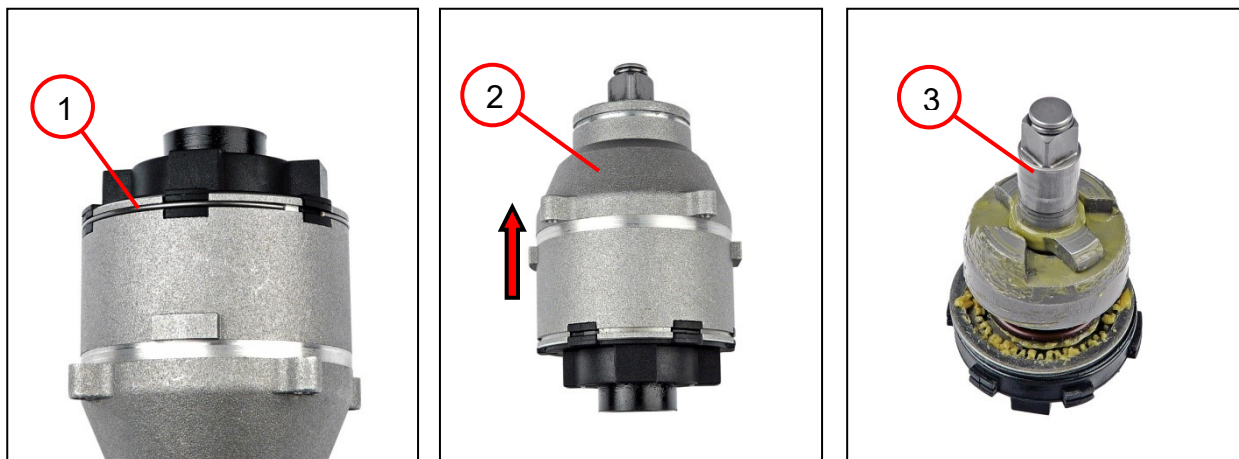
1. Das Rillenkugellager (1) herunterpressen.
2. Den Rotor gegen Metallspäne schützen.
3. Das Ritzel auf Maß absägen.
4. Das restliche Ritzel (2) zusammen mit dem Rillenkugellager abpressen.

Werkzeuge:

- Dornpresse
- Durchschlag $\varnothing$ 3 mm
- Abziehvorrichtung
- Schraubstock
- Handbügelsäge
- Durchschlag $\varnothing$ 4 mm

6. Demontage

Getriebe demontieren



1. Den Sicherungsring (1) entfernen.
2. Das Getriebegehäuse (2) entfernen.
3. Den Werkzeugträger (3) entfernen.
☞ Der Werkzeugträger variiert je nach Modell.

Zur weiteren Reparaturausführung notwendiges Dokument:

TI 2021-08 S1 Optimierung des Werkzeugträgers

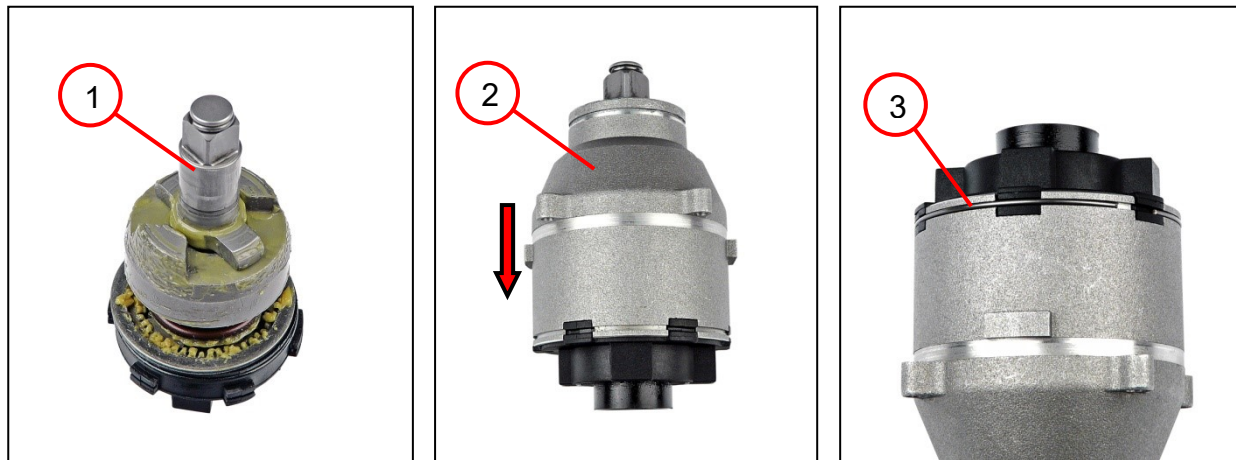
Die Servicekommunikationen finden Sie im elektronischen Informationssystem von FEIN.

Werkzeuge:

- Schlitzschraubendreher

7. Montage

Getriebe montieren



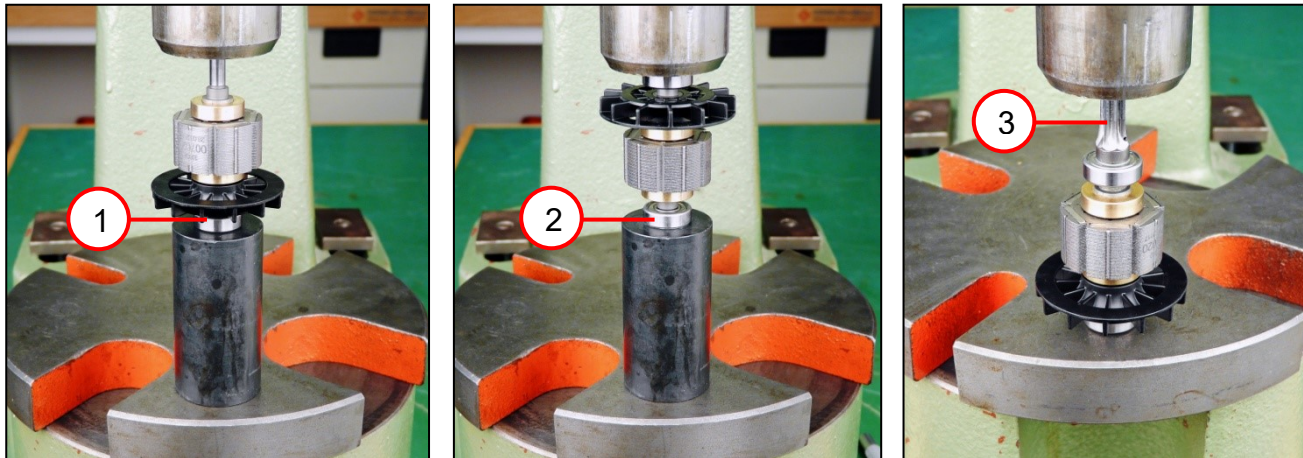
1. Den Werkzeugträger mit Fett bestreichen.
2. Den Werkzeugträger (1) platzieren.
3. Das Getriebegehäuse (2) lagerichtig aufsetzen.
4. Den Sicherungsring (3) montieren.

Werkzeuge:

- Schlitzschraubendreher

7. Montage

Rotor montieren



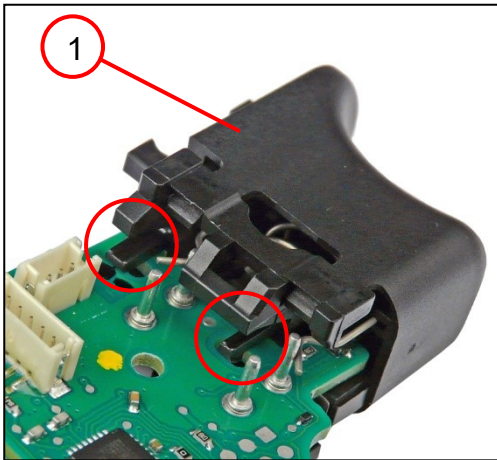
1. Das Rillenkugellager (1) aufpressen.
2. Das Rillenkugellager (2) aufpressen.
3. Das Ritzel (3) aufpressen.

Werkzeug:

- Dornpresse
- Hülse
ø innen 6 mm
ø außen 20 mm

7. Montage

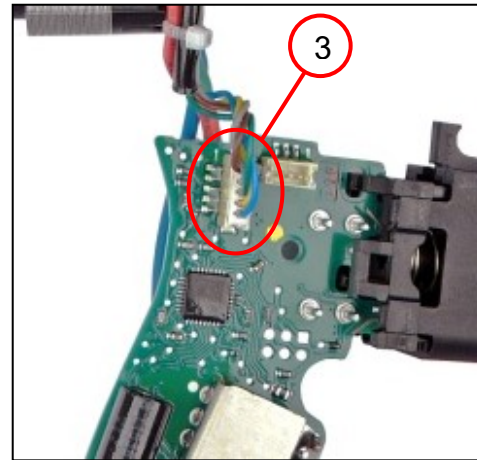
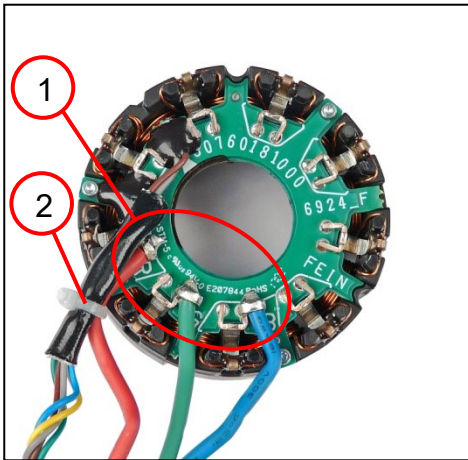
Schalter montieren



1. Den Schalter (1) platzieren.

7. Montage

Stator montieren



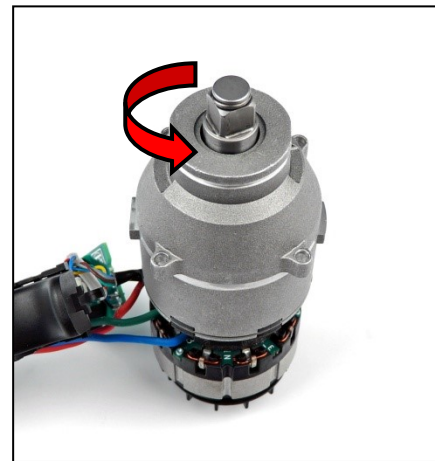
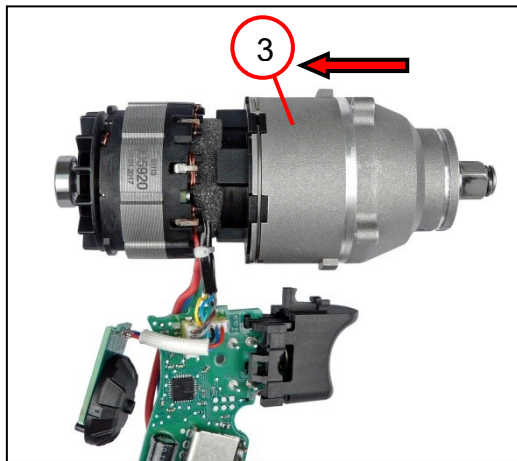
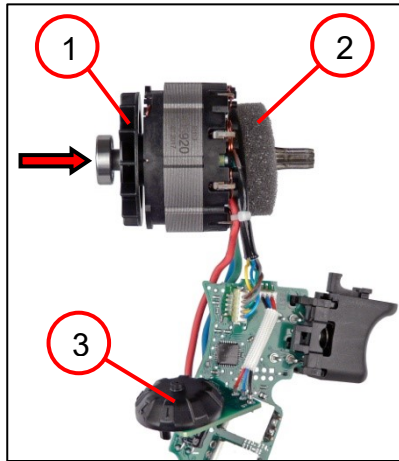
1. Die drei Kabel (1) nach Anschlussplan anlöten.
2. Den Schutzschlauch bis zur Lötstelle schieben.
3. Den Kabelbaum am roten Kabel (2) mit einem Kabelbinder fixieren.
 - ☞ Den Kabelbinder, wie im Bild, lagerichtig positionieren.
4. Das Kabel (3) einstecken.

Werkzeug:

- Lötstation
- Seitenschneider

7. Montage

Getriebe montieren



Vorsicht: Magnetisches Feld!

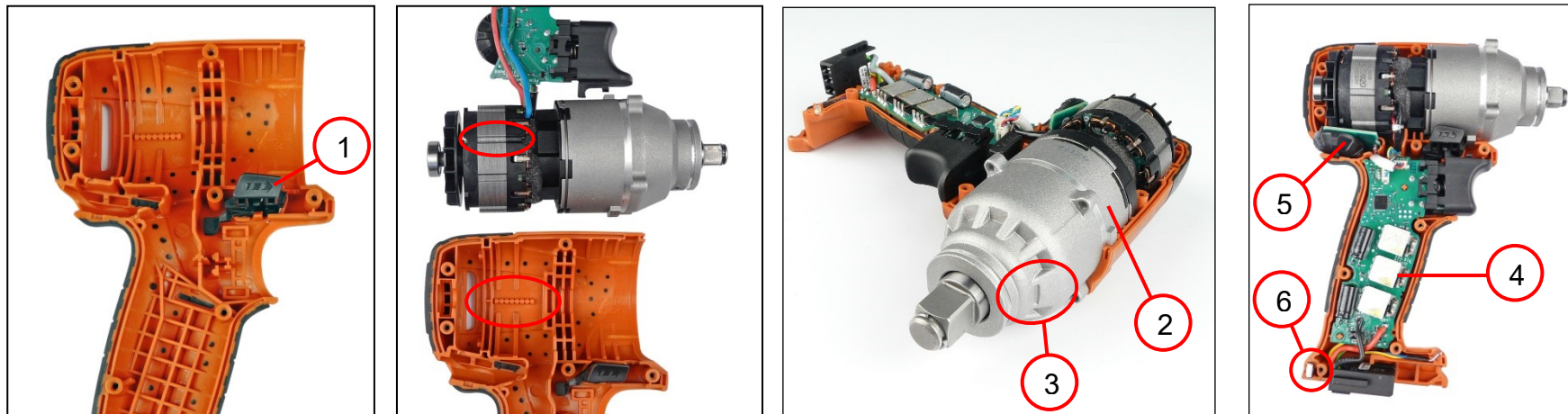
Beschädigung durch metallische Fremdkörper am Rotor.

☞ Den Rotor reinigen bevor das Gehäuse montiert wird.

1. Den Rotor (1) einsetzen.
2. Den Isolerring (2) platzieren.
3. Den Drehzahlsteller (3) einstecken.
4. Das Getriebe (3) lagerichtig montieren.
 - ☞ Das Ritzel zentrisch in das Getriebe einführen.
5. Das Getriebe auf Rundlauf prüfen.
 - ☞ Falls das Getriebe keinen korrekten Rundlauf aufweist, das Getriebe erneut lagerichtig montieren.

7. Montage

Getriebe montieren



1. Den Umschalter (1) einsetzen.
2. Das Getriebe (2) lagerichtig einsetzen.
☞ Die Position (3) nach oben ausrichten.
3. Die Elektronik (4) einsetzen.
4. Den Drehzahlsteller (5) einsetzen.
5. Die Mutter (6) einsetzen.

7. Montage

Gehäuse montieren



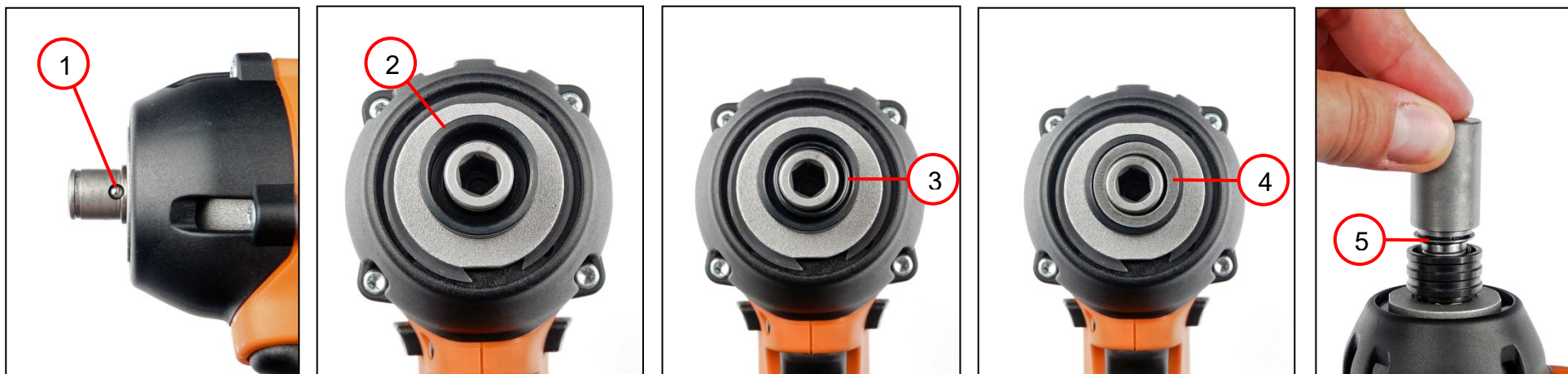
1. Das Druckstück (1) platzieren.
2. Das Motorgehäuse (2) platzieren.
3. Die zehn Schrauben (3) hineindrehen [1,2 Nm $\pm 0,1$ Nm].
4. Das Getriebegehäuse (4) platzieren.
5. Den Sicherungsring (5) montieren.
6. Die vier Schrauben (6) hineindrehen.

Werkzeuge:

- Torx T10; T15
- Sicherungsringzange

7. Montage

Werkzeugträger montieren [gilt für: ASCD 12-150 W4]



1. Die Kugel (1) mit Fett bestreichen.
2. Die Kugel (1) einsetzen.
3. Die Hülse (2) platzieren.
4. Die Spiralfeder (3) platzieren.
5. Die Scheibe (4) platzieren.
6. Den Sicherungsring (5) montieren.

Werkzeug:
- Montagehilfe

8. Störungssuche



Momentan nicht verfügbar.

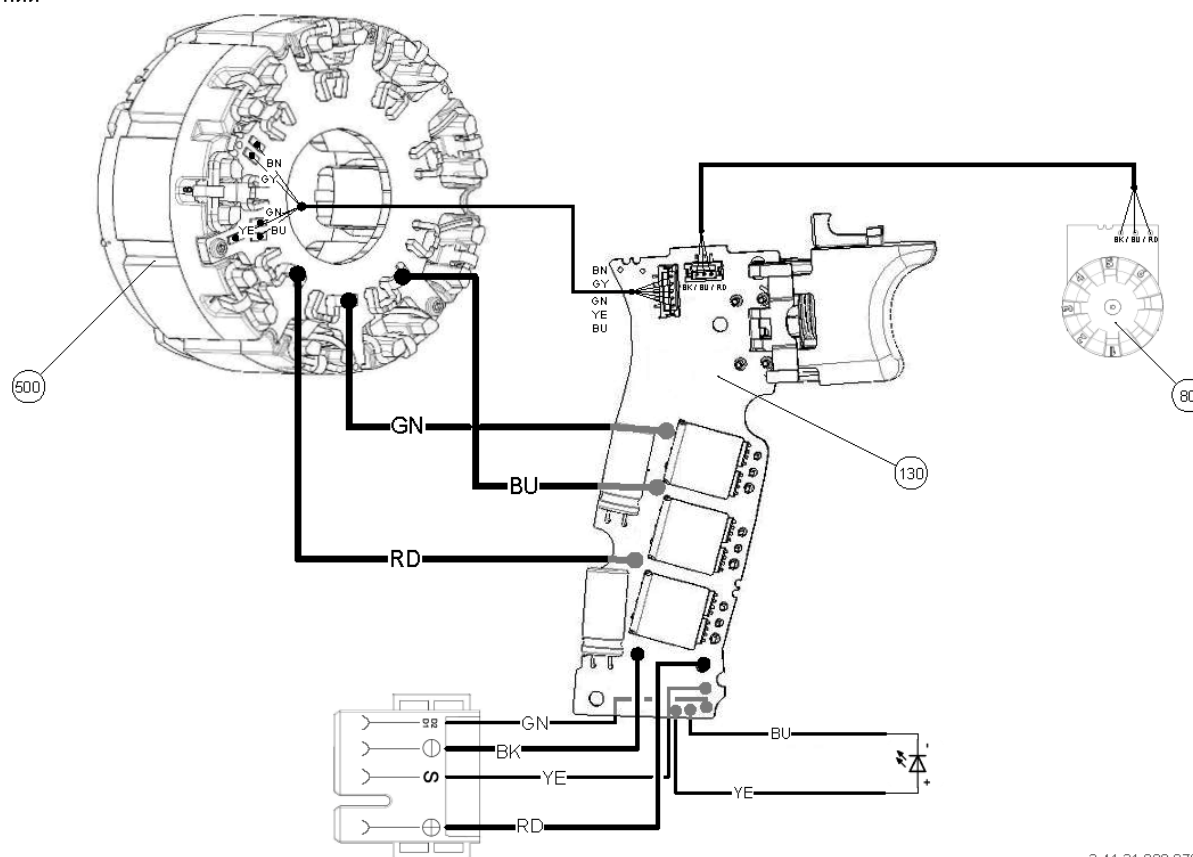


9. Anschlussplan

Anschlussplan

Connection diagram
Esquemade conexiones
Schémade connexion
Схема соединений
接线图

7 115 03 – ASCD12 /12V
7 115 04 – ASCD12 /12V
7 115 05 – ASCD12 /12V
7 115 06 – ASCD18 /18V
7 115 07 – ASCD18 /18V



3 41 21 000 070
19.06.2018

