

ASCD 18-200 W4; ASCD 18-300 W2

Consignes de réparation





Sommaire

- 1. Types de machines décrits**
- 2. Caractéristiques techniques**
- 3. Remarques et prescriptions**
- 4. Outils requis**
- 5. Lubrifiants et adjuvants requis**
- 6. Démontage**
- 7. Montage**
- 8. Dépannage**
- 9. Schéma de connexion**



1. Types de machines décrits

Les présentes consignes de réparation s'appliquent aux types de machines suivants :

Type de machine	Référence
ASCD 18-200 W4	7 115 07
ASCD 18-300 W2	7 115 06



2. Caractéristiques techniques

Caractéristiques techniques

Vous trouverez toutes les caractéristiques techniques dans les instructions de service de chaque machine.

Contrôles

Les données de contrôle actuelles ainsi que l'instruction de contrôle après réparation sont disponibles sur l'extranet FEIN (Service après-vente → Aide à la réparation).

Lubrifiants / adjuvants

Vous trouverez les lubrifiants, adjuvants et leurs tailles d'emballage disponibles auprès de FEIN sur l'extranet FEIN (Service après-vente → Aide à la réparation).

Listes de pièces détachées

Vous trouverez les listes de pièces détachées et les vues éclatées sur Internet à l'adresse www.fein.com



3. Remarques et prescriptions

Remarque

Les présentes instructions sont exclusivement destinées à l'usage de techniciens qualifiés. Une formation mécanique et électrique est nécessaire.

Utiliser exclusivement les pièces de rechange d'origine FEIN !

Prescriptions

Seuls les électriciens qualifiés sont habilités à réparer, entretenir et inspecter les outils électroportatifs en raison des risques graves auxquels s'expose l'utilisateur en cas de réparation non conforme.

Après les réparations, observer les prescriptions conformément à **DIN VDE 0701-0702**.

Observer les prescriptions de prévention des accidents des associations professionnelles lors de la mise en service.

L'utilisation conforme à l'emploi prévu est régie par la Loi sur la sécurité des machines et des produits.

Pour les pays autres que l'Allemagne, il convient d'observer les prescriptions nationales en vigueur en la matière !



4. Outils requis

Outils standard

Pince à circlips

Tournevis plat

Cutter

Étau

Torx T10 ; T15

Pince coupante diagonale

Station de soudage

Presse à mandriner

Poinçon ø 3 mm; ø 4 mm

Scie à métaux

Douille ø intérieur 6 mm
ø extérieur 20 mm

Outils spéciaux

Aide au montage 6 41 22 125 01 0

Extracteur 6 41 14 037 00 0



5. Lubrifiants et adjuvants requis

Lubrifiants

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

6. Démontage

Démonter la douille [valable pour : ASCD 18-200 W4]



1. Extraire le circlips (1).
2. Retirer la rondelle (2).
3. Retirer le ressort spiral (3).
4. Retirer la douille (4).
5. Retirer la bille (5).

Outils :

- Pince à circlips
- Tournevis plat
- Aimant



6. Démontage

Démonter le carter moteur



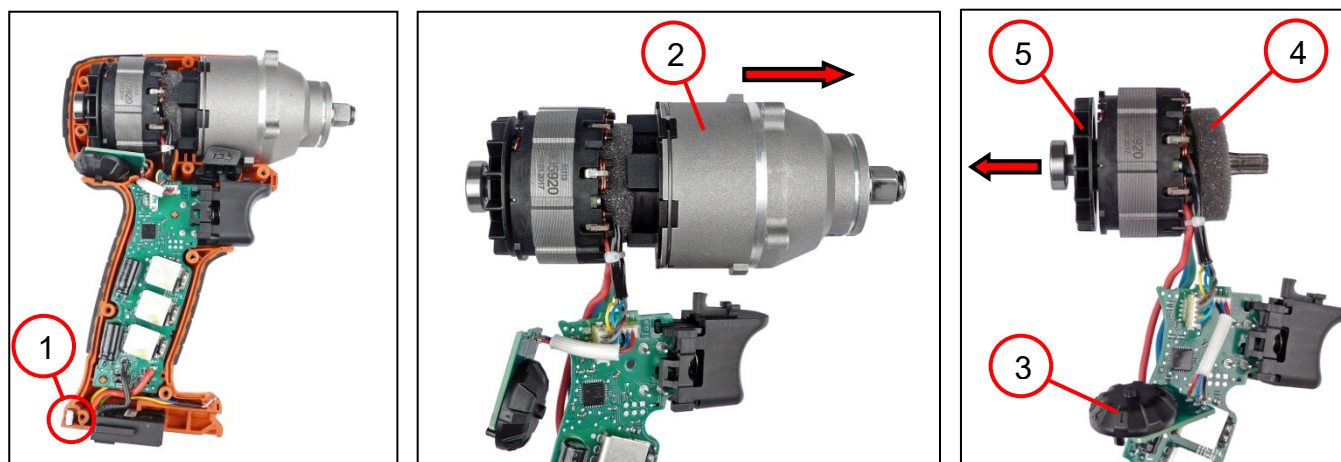
1. Sectionner la plaque signalétique.
2. Retirer le circlips (1).
3. Dévisser les quatre vis (2).
4. Retirer le carter d'engrenage (3).
5. Retirer les neuf vis (4).
6. Retirer le carter moteur (5).
7. Retirer la pièce de pression (6).

Outils :

- Cutter
- Torx T10

6. Démontage

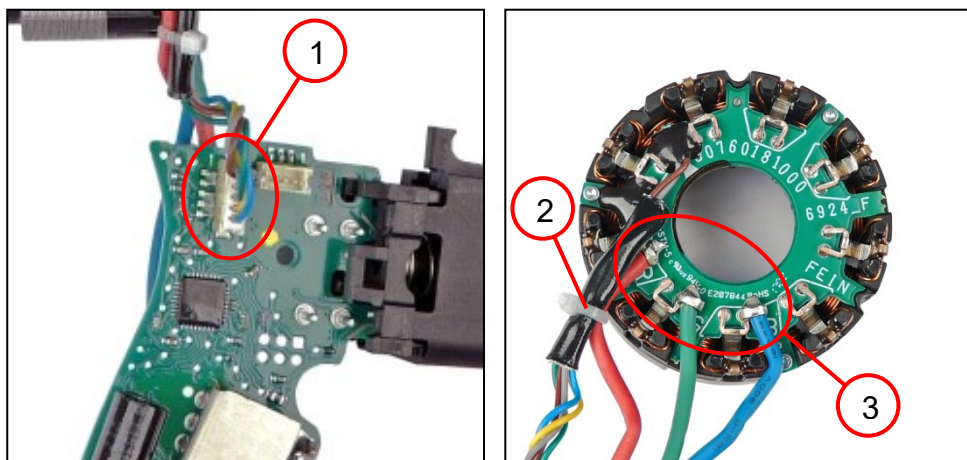
Démonter le carter moteur



1. Retirer l'écrou (1).
1. Retirer tous les composants du carter moteur.
2. Retirer l'engrenage (2).
3. Retirer le régulateur de vitesse (3).
4. Retirer l'anneau isolant (4).
5. Extraire le rotor (5).

6. Démontage

Démonter le carter moteur



1. Débrancher le connecteur (1).
2. Retirer le serre-câbles (2).
3. Dessouder les trois câbles (3).

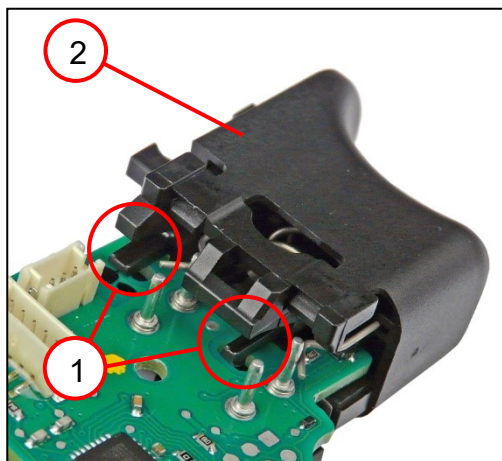
Outils :

- Pince coupante diagonale
- Station de soudage



6. Démontage

Démonter l'interrupteur



1. Soulever les deux crochets (1).
2. Retirer l'interrupteur (2).

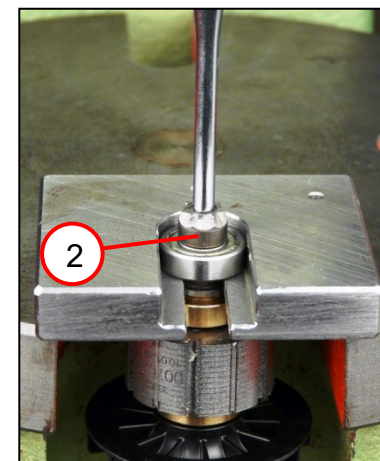
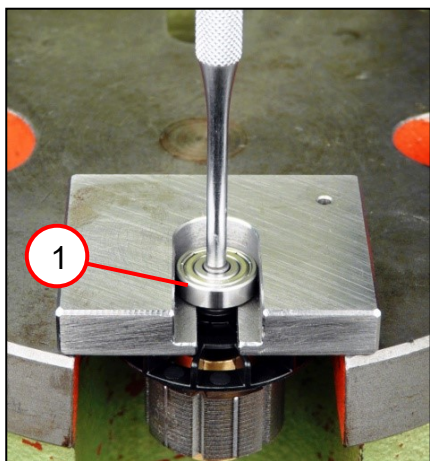
Outils :

- Tournevis plat



6. Démontage

Démonter le stator



1. Chasser à la presse le roulement à billes (1).
2. Protéger le rotor contre les copeaux métalliques.
3. Sectionner le pignon à la cote prescrite.
4. Extraire à la presse la partie restante du pignon (2) avec le roulement à billes.

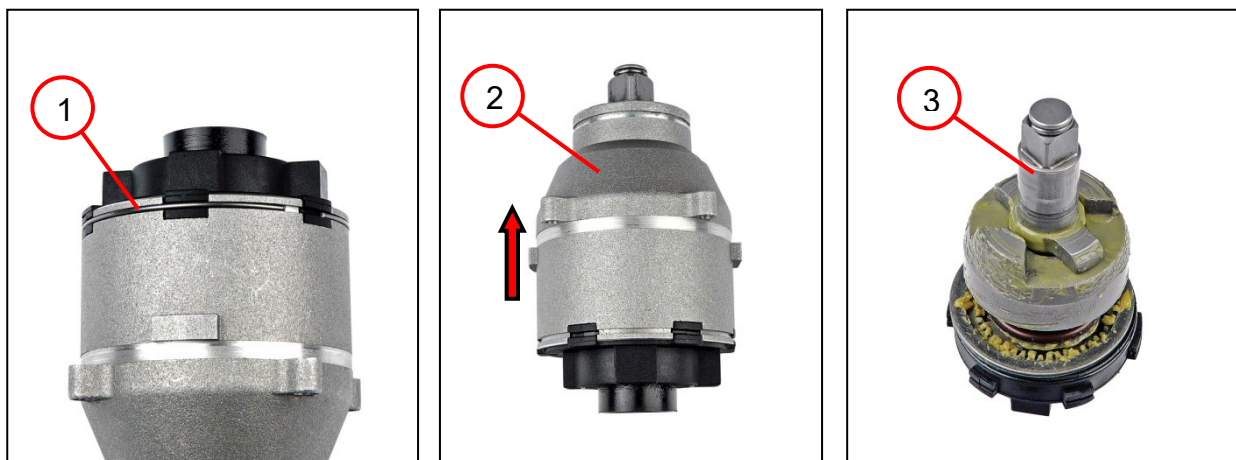
Outils :

- Presse à mandriner
- Poinçon ø 3 mm
- Extracteur
- Étau
- Scie à métaux
- Poinçon ø 4 mm



6. Démontage

Démonter l'engrenage



1. Retirer le circlips (1).
 2. Retirer le carter d'engrenage (2).
 3. Retirer le porte-outil (3).
- ☞ Le porte-outil diffère selon le modèle.

Document requis pour la suite des travaux de réparation :

TI 2021-08 S1 Optimisation du porte-outil

Toutes les communications de service pertinentes se trouvent dans le système d'information électronique FEIN.

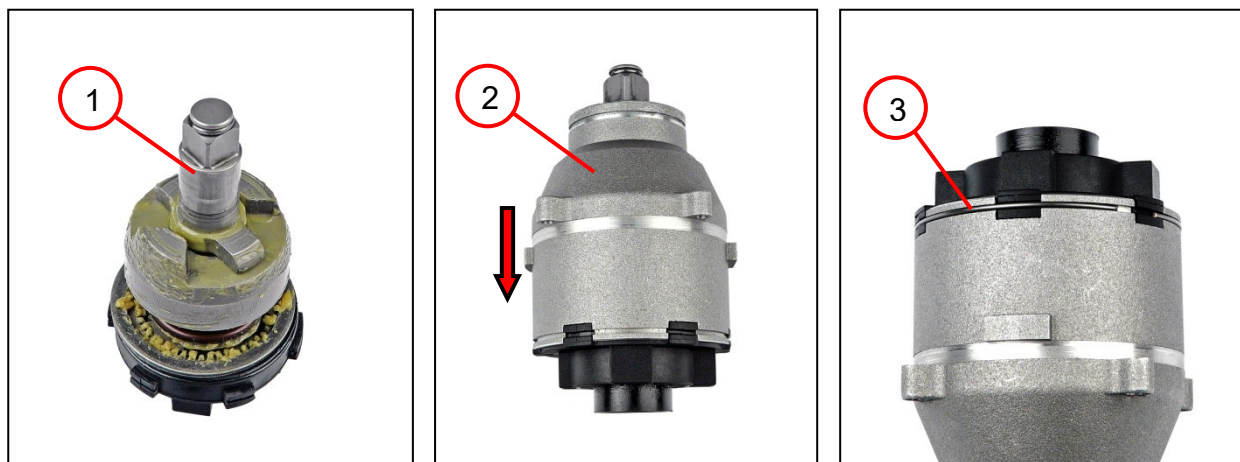
Outils :

- Tournevis plat



7. Montage

Monter l'engrenage



1. Enduire le porte-outil de graisse.
2. Mettre en place le porte-outil (1).
3. Mettre en place le carter d'engrenage (2) dans la bonne position.
4. Monter le circlips (3).

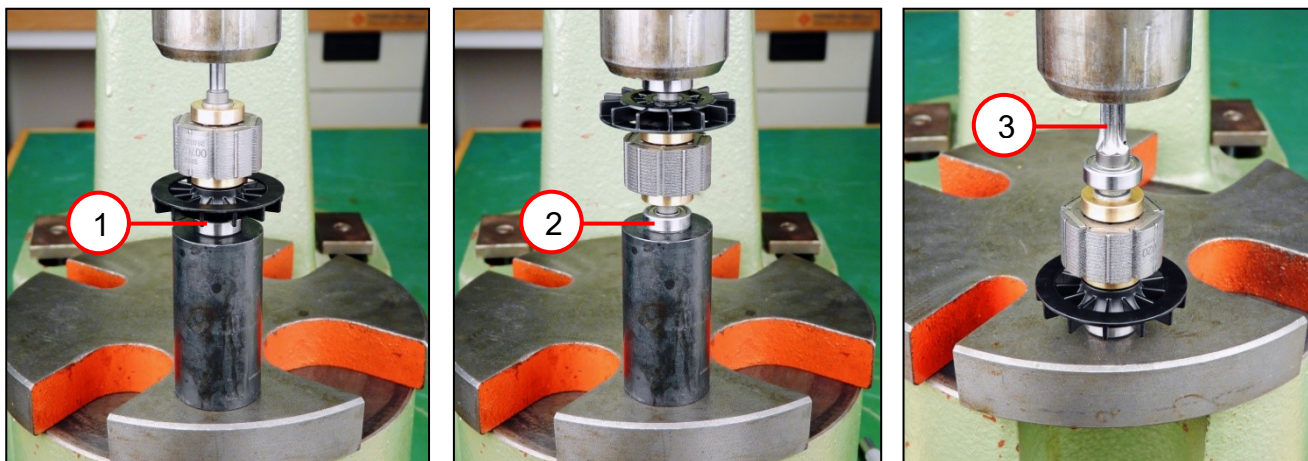
Outils :

- Tournevis plat



7. Montage

Monter le rotor



1. Emmancher le roulement à billes (1) à la presse.
2. Emmancher le roulement à billes (2) à la presse.
3. Emmancher le pignon (3) à la presse.

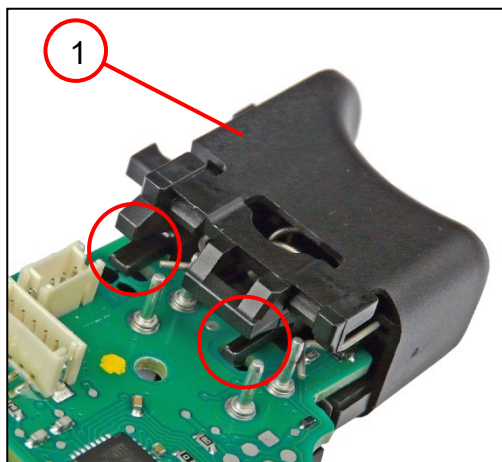
Outillage :

- Presse à mandriner
- Douille
ø intérieur 6 mm
ø extérieur 20 mm



7. Montage

Monter l'interrupteur

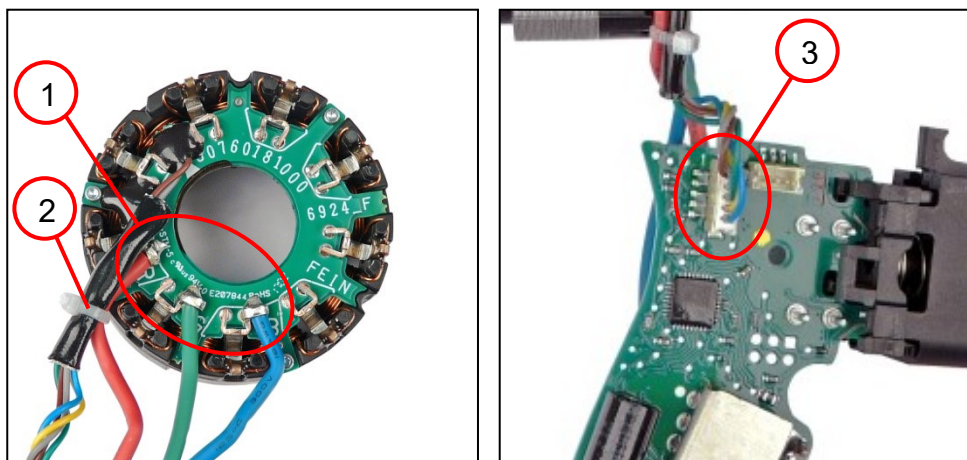


1. Mettre en place l'interrupteur (1).



7. Montage

Monter le stator



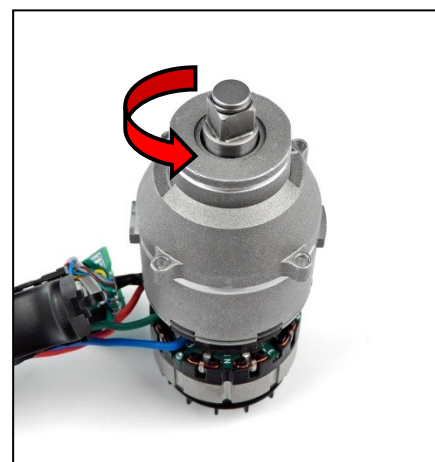
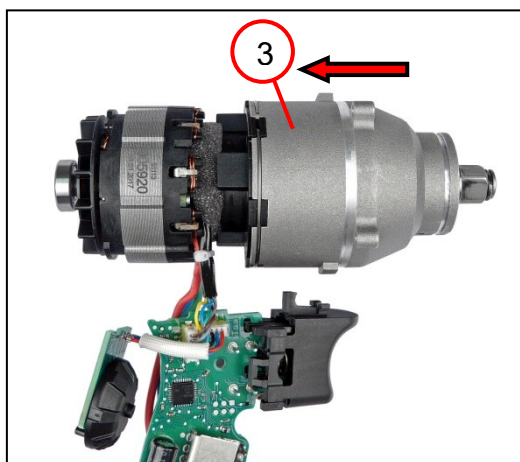
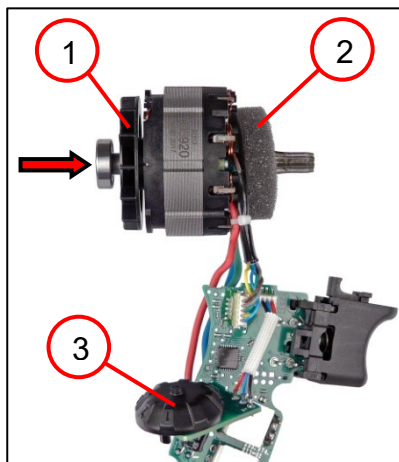
1. Braser les trois câbles (1) d'après le schéma de connexion.
2. Glisser la gaine de protection jusqu'au point de brasage.
3. Fixer le faisceau électrique au câble rouge (2) avec un serre-câbles.
☞ Positionner le serre-câbles dans la bonne position, comme représenté sur la figure.
4. Insérer le câble (3).

Outillage :

- Station de soudage
- Pince coupante diagonale

7. Montage

Monter l'engrenage



Attention : Champ magnétique !

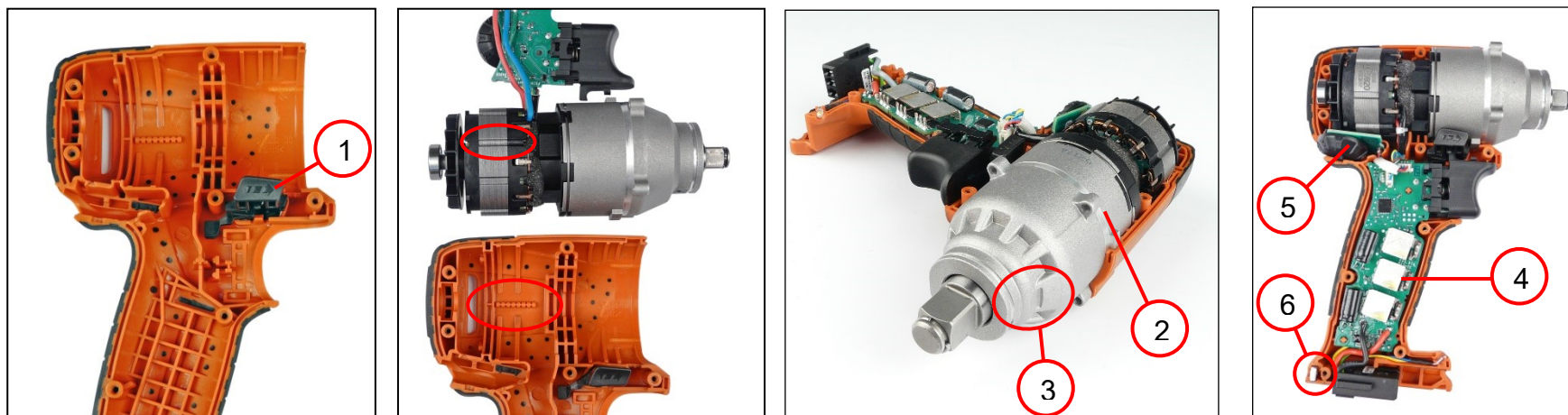
Risque d'endommagement à cause de la présence de corps étrangers métalliques sur le rotor.

☞ Nettoyer le rotor avant de l'insérer dans le carter.

1. Insérer le rotor (1).
2. Mettre en place l'anneau isolant (2).
3. Emboîter le régulateur de vitesse (3).
4. Monter l'engrenage (3) dans la bonne position.
 - ☞ Introduire le pignon au centre de l'engrenage.
5. Contrôler la rotation de l'engrenage.
 - ☞ Si l'engrenage ne tourne pas correctement, le démonter et le remonter dans la position correcte.

7. Montage

Monter l'engrenage



1. Insérer le commutateur (1).
2. Insérer l'engrenage (2) dans la bonne position.
 ☞ Orienter la position (3) vers le haut.
3. Insérer la platine électronique (4).
4. Insérer le régulateur de vitesse (5).
5. Insérer l'écrou (6).



7. Montage

Monter le carter



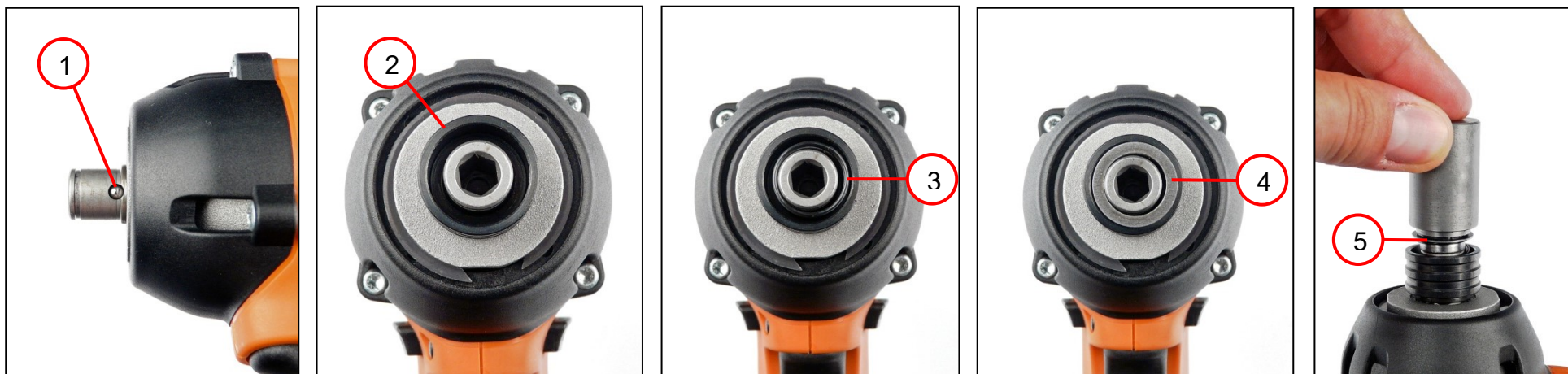
1. Mettre en place la pièce de pression (1).
2. Mettre en place le carter moteur (2).
3. Visser les dix vis (3) [$1,2 \text{ Nm} \pm 0,1 \text{ Nm}$].
4. Mettre en place le carter d'engrenage (4).
5. Mettre en place le circlips (5).
6. Serrer les quatre vis (6).

Outils :

- Torx T10 ; T15
- Pince à circlips

7. Montage

Monter le porte-outil [valable pour : ASCD 12-150 W4]



1. Enduire la bille (1) de graisse.
2. Insérer la bille (1).
3. Mettre en place la douille (2).
4. Mettre en place le ressort spiral (3).
5. Mettre en place la rondelle (4).
6. Mettre en place le circlips (5).

Outillage :

- Aide au montage



8. Dépannage

Momentanément pas disponible.

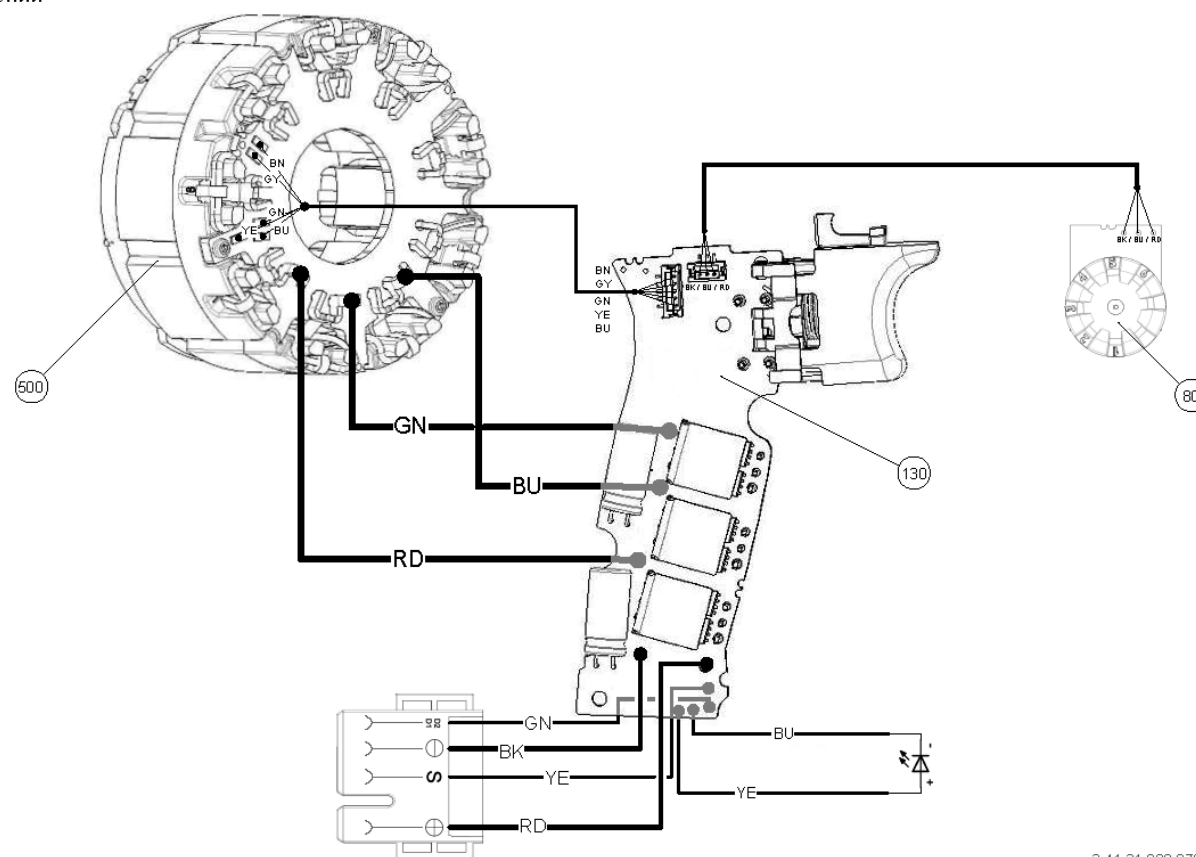


9. Schéma de connexion

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

