

KIESLING Maschinenteknik GmbH

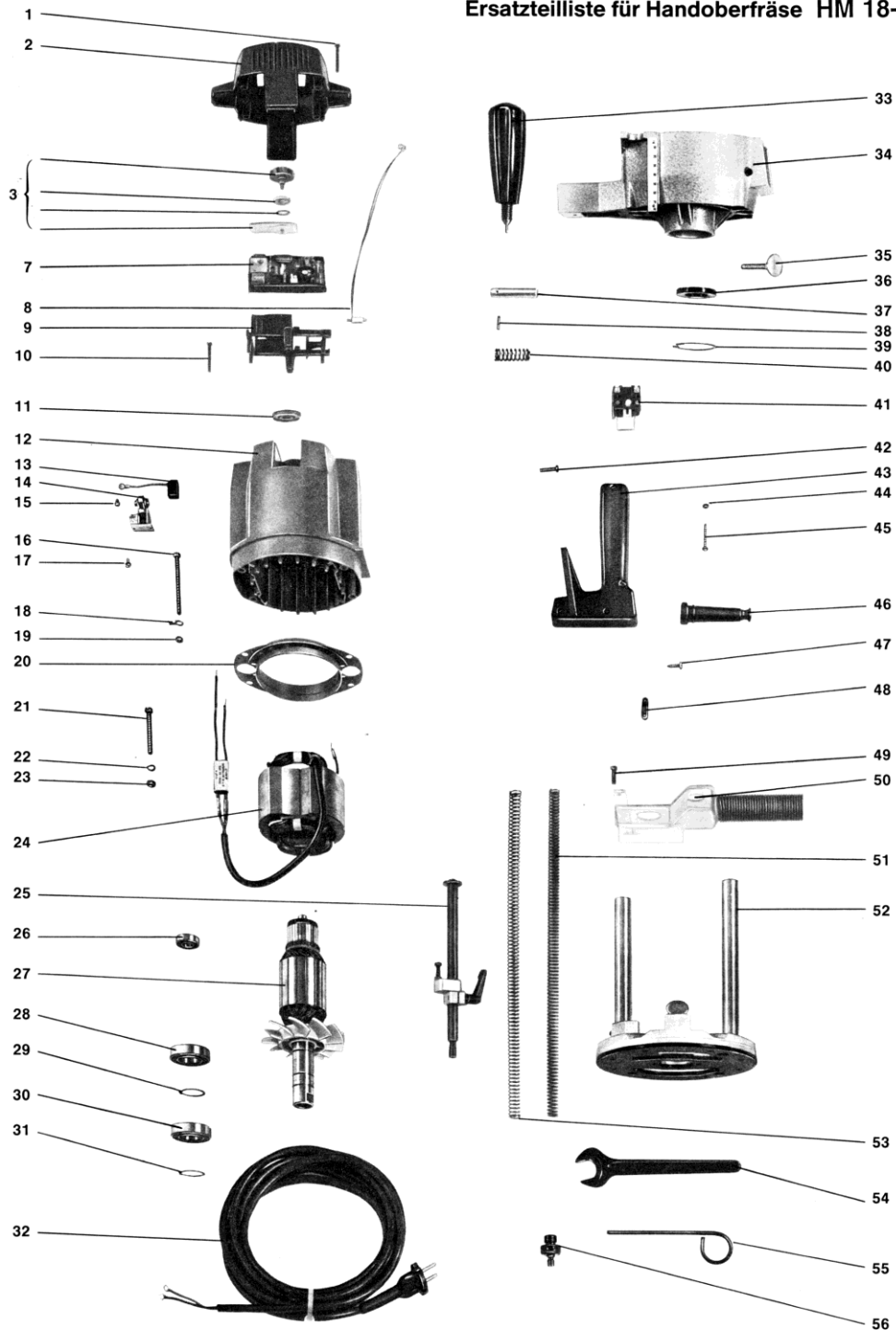
WERK WIERNSSHEIM • 75446 Wiernsheim • Lindenstraße 70 • Tel.(07044)9617-0 • Fax (07044)9617-80

Email Adresse: info@scheer-elektrohandwerkzeuge.de

<http://www.scheer-elektrohandwerkzeuge.de>

Verwaltung: *Kiesling Maschinenteknik GmbH*, Mainstraße 20, 63128 Dietzenbach, Tel.: (06074)-8290-0, Fax: (06074) 8290-40, <http://www.kiesling.net>

Ersatzteilliste für Handoberfräse HM 18-E





SCHEER - ELEKTROHANDWERKZEUGE

KIESLING Maschinenteknik GmbH



Ersatzteilliste Handoberfräse HM 18-E

Bild-Nr.	Benennung	Kurzzeichen	Bestell-Nummer	Preis Euro	Bild Nr.	Benennung	Kurzzeichen	Bestell-Nummer	Preis Euro
1	Blechschaube DIN 7971	B 4, 2x45	436 733		34	Lagerschild komplett	LS 338		
2	Gehäusedeckel	DKE 631			35	Blattschraube	XBE 316		
3	Stellrad	RAD 301			36	Dichtungsscheibe	SBE 373-R		
4	O-Ring	SIM 322			37	Klemmbolzen	BZB 315-2		
5	Paßscheibe DIN 988	10x16x0.5	527 499		38	Spannstift DIN 1481	3x16	40303	
6	Deckplatte	PLE 3268			39	Sicherungsring	RGS 318		
7	Elektronik komplett	EV323			40	Druckfeder	FRD 373		
8	Spulenkörper komplett	EMA 301			41	2-pol. Druckschalter	SCH 774		
9	Zwischenplatte	PLE 3264			42	Zylinderschraube DIN 84	AM 5x20	425 751	
10	Blechschaube DIN 7971	B 4.2x32	436 725		43	Schaltergriff	GR 382		
11	Magnetring	ERI 301			44	Sechskantmutter DIN 934	M4	63446	
12	Motorgehäuse	GH 657			45	Flachkopfschraube DIN 85	AM 4x30	46458	
13	Abschaltkohle	EKH318			46	Kabeltülle	GUT 310		
14	Bürstenhalter	HAK 320			46	Kabeltülle (nord. Länder)	GUT 307		
15	Flachkopfschraube DIN 85	AM 3x6	46342		47	Blechsrauben DIN 7981	BZ 4.2x16	574 491	
16	Sechskantschraube DIN 933	BM 5x70/60	42317		48	Kabelschelle	KAS 311-2		
17	Flachkopfschraube DIN 85	AM 3x8	46342		49	Zylinderschraube DIN 84	AM 6x20	44230	
18	Scheibe DIN 463	5.3	95042		50	Absaughaube	SZV 415		
19	Sechskantmutter DIN 934	M5	63495		51	Druckfeder	FRD 366		
20	Luftleitscheibe	SEE 370			52	Grundplatte komplett	PL 353-2		
21	Zylinderschraube DIN 84	AM 6x50	44313		53	Druckfeder	FRD 366		
22	Federscheibe DIN 1 37	A6	52886		54	Einmaulschlüssel DIN 894	SW 22	66928	
23	Sechskantmutter DIN 934	M 6	63511		55	Steckstift	SKS 303		
24	Feld komplett *)	EF359			56	Gewindereduktion	WGN 301-2		
25	Tiefenanschlag	TA 321							
25a	Tiefenanschlag	TA 31 1-3							
26	Rillenkugellager DIN 625	6001 -2 RS	76810						
27	Anker, montiert mit Lüfter *)	EA 398-M							
27a	Anker, montiert mit Lüfter und Lagern komplett *)	EA 398-ML							
28	Rillenkugellager DIN 625	6005 LLB	76893						
29	Sicherungsring DIN 471	25x1.2	42382						
30	Rillenkugellager DIN 625	6005 LLB	76893						
31	Sicherungsring DIN 471	25x1.2	42382						
32	Zuleitungskabel	KV 430							
32a	Zuleitungskabel (nord. Länder)	KV 398							
33	Feststellgriff	GR380							

***)Um Falschliefungen zu vermeiden, bitten wir, bei Bestellung von Feld und/ oder Anker unbedingt die Maschinenummer der Handoberfräse HM 18-E anzugeben!**

Diese Liste entspricht der neuesten Ausführung der Maschine. Geben Sie daher unbedingt bei Bestellung von Ersatzteilen Maschinentype, Maschinenummer, Bildnummer und Kurzzeichen oder Bestellnummer an.

[Text eingeben]

KIESLING Maschinenteknik GmbH

WERK WIERN SHEIM • 75446 Wiernsheim • Lindenstraße 70 • Tel.(07044)9617-0 • Fax (07044)9617-80

Email Adresse: info@scheer-elektrohandwerkzeuge.de

<http://www.scheer-elektrohandwerkzeuge.de>

Verwaltung: *Kiesling Maschinenteknik GmbH*, Mainstraße 20, 63128 Dietzenbach, Tel.: (06074)-8290-0, Fax: (06074) 8290-40, <http://www.kiesling.net>

Regelelektronik bei Handfräsmotor HM 18-E / HM 25-E Ein- und Ausbau

Ein Fehler an der Elektronik liegt z. B. vor, wenn:

1. Beim Einschalten des Motors kein Sanftanlauf vorhanden ist.
2. Keine Drehzahlregelung mehr möglich ist.
3. Drehzahl gegenüber der Nennzahl erhöht ist.

Bei Ausbau der Elektronik ist folgendes zu beachten:

a) Gehäusedeckel lösen

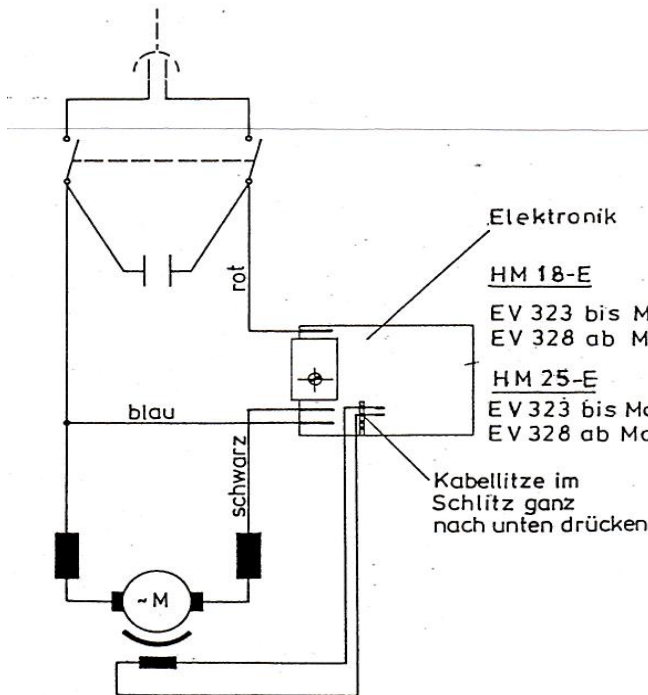
b) Fenster und Regulierad abnehmen.

Der drehbare Zapfen am Regulierad besitzt eine Schlüssel­fläche. Es ist beim Einbau darauf zu achten, daß der Mitnahme­zapfen in der richtigen Stellung zur Schlüssel­fläche der Elek­tronik steht!

Das Regulierrad darf auch nicht zu leicht drehbar sein, da sich sonst während des Fräsens die Drehzahl durch Vibrationsein­flüsse ändern kann. Deshalb sind zwischen dem Fenster und dem Regulierad 2 elastische Ringe eingelegt.

c) Kabelanschlüsse

Beim Anschließen ist auf den richtigen Anschluß zu achten, Schaltbild beachten! Sonst Gefahr des Kurzschließens!!

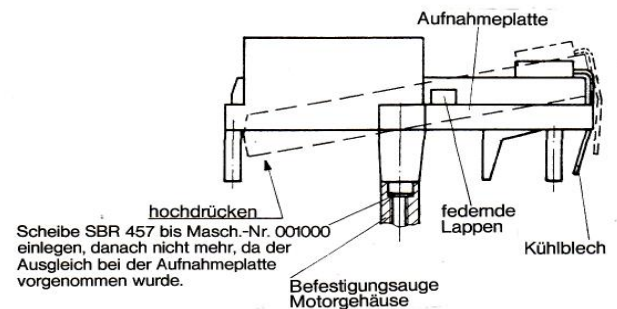


d) Der Elektronikkörper sitzt in der Aufnahmeplatte, die mit 2 Schrauben am Motorgehäuse befestigt ist.

e) Der Elektronikkörper wird durch einen Schnappverschluss in der Platte festgehalten.

Das Herausnehmen der Elektronik geht wie folgt vor sich:

- 1) Am Kühlblech anfassen und wie in der Skizze gezeigt nach oben drücken.
- 2) Elektronikkörper in der schrägen Lage nach oben herausziehen.

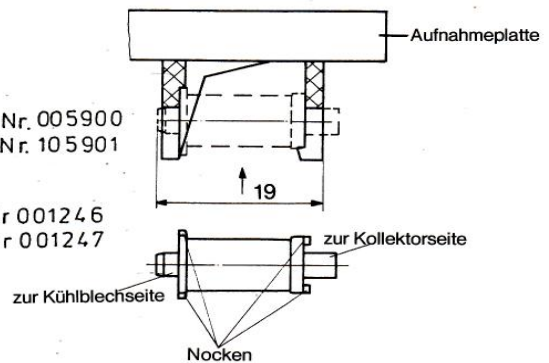


- 3) Der Einbau geschieht in umgekehrter Reihenfolge, also von oben schräg ansetzen, vor den federnden Lappen nach unten schieben, bis der Elektronikkörper den Rahmen berührt. Dort die Elektronik in die Waagerechte heben und gleichzeitig in die Umrandung nach unten drücken.

4) Montage des Spulenkörpers

Der Spulenkörper wird ebenfalls durch einen Schnappverschluss in die richtige Lage gebracht und dort festgehalten.

Der Spulenkörper wird durch 2 viereckige Flansche begrenzt. An deren Unterseite befinden sich jeweils 2 kleine Nocken. Die Nocken bestimmen die Einbaurichtung.



Die Spule wird etwas schräg angesetzt. Die Stege werden durch Drücken auseinander gebogen, bis der Spulenkörper einschneidet. Die Spule wird ganz nach unten gedrückt. Beim Herausnehmen müssen die Stege ebenfalls auseinander gedehnt werden.

Der Abstand des Spulenankers vom Magnet am Anker soll ca. 0,8–1 mm betragen. Der Anker kann in der Spule durch entsprechenden Druck verschoben werden.

- 5) Lage Magnetring und Spulenkörper in axialer und radialer Richtung.

