

Für die Werkstatt bestimmt!



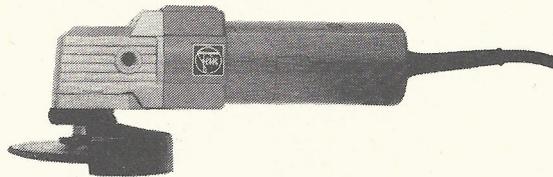
Bedienungsanleitung

Hochfrequenz-Einhand-Winkelschleifer

820 44 (MSf 842 c, 200 Hz)

820 45 (MSf 842 c, 300 Hz)

FEIN8000



1. Technische Daten

Stromart: 3~ (Drehstrom), 200, 300 Hz

Bauart	Bestell-Nr. 1)	Frequenz Hz	Drehzahl 1/min.	Leistung elek. aufgenommene Watt	Leistung mech. abgegebene Watt	Anschlußgewinde der Spindel	Schleifscheibe			Gewicht netto kg
							max. Ø mm	max. Breite mm	Bohrung mm	
MSf 842 c	820 44	200	6800	470	340	M 14	125	6	22,2	2,2
	820 45	300	7100	700	520					

1) Bei Bestellung einer Maschine bitte Frequenz und Spannung angeben

2. Aufbau

Der Schleifer ist ein Elektrowerkzeug der Schutzklasse I mit Schutzleiteranschluß entsprechend den VDE-Vorschriften 0740. Zur Durchführung der Schutzmaßnahmen gegen zu hohe Berührungsspannung erhalten die Maschinen einen Schutzleiter, der grüngelb gekennzeichnet ist (siehe Vorschriften des VDE 0100). Er ist auf der einen Seite mit dem Metallgehäuse der Maschine verbunden und muß auf der anderen Seite an den Schutzkontakt des Steckers angeschlossen werden. Maschinen für 42-V-Schutzkleinspannung (Schutzklasse III) dürfen aus Sicherheitsgründen keinen Schutzleiteranschluß haben. Das Anschlußkabel ist in diesem Fall dreifach und enthält keinen Schutzleiter. Ritzel und Rad des spiralverzahnten Kegelradgetriebes sind bei Ersatz nur paarweise lieferbar. Getriebe und Lager sind gegen Ausdringen von Fett und Eindringen von Staub geschützt.

3. Inbetriebnahme und Einsatz

Die auf dem Leistungsschild angegebene Spannung und Frequenz müssen mit der HF-Anlage übereinstimmen. Die Maschine darf nur bei ausgeschaltetem Motor an der Steckdose angeschlossen werden. Die durch einen Pfeil auf der Maschine angegebene Drehrichtung muß eingehalten werden, damit sich das aufgespannte Werkzeug nicht löst. Um die Drehrichtung festzustellen wird der Schleifer kurz eingeschaltet. Bei falscher Drehrichtung müssen zwei stromführende Leiter im Stecker vertauscht werden.

Bezüglich der sachgemäßen Installation des Hochfrequenz-Netzes verweisen wir auf die unseren Frequenz-Umformern beigefügten Unterlagen.

Bei Gefahr dauernder Überlastung des Schleifers empfiehlt es sich, einen dem Nennstrom des Motors angepaßten Schutzschalter vor der Steckdose zu installieren oder einen Motorschutzstecker zu verwenden. Nähere Angaben sind unserem Katalog 1 88 10 081 00 9 zu entnehmen.

4. Wartung und Schmierung

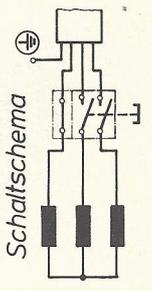
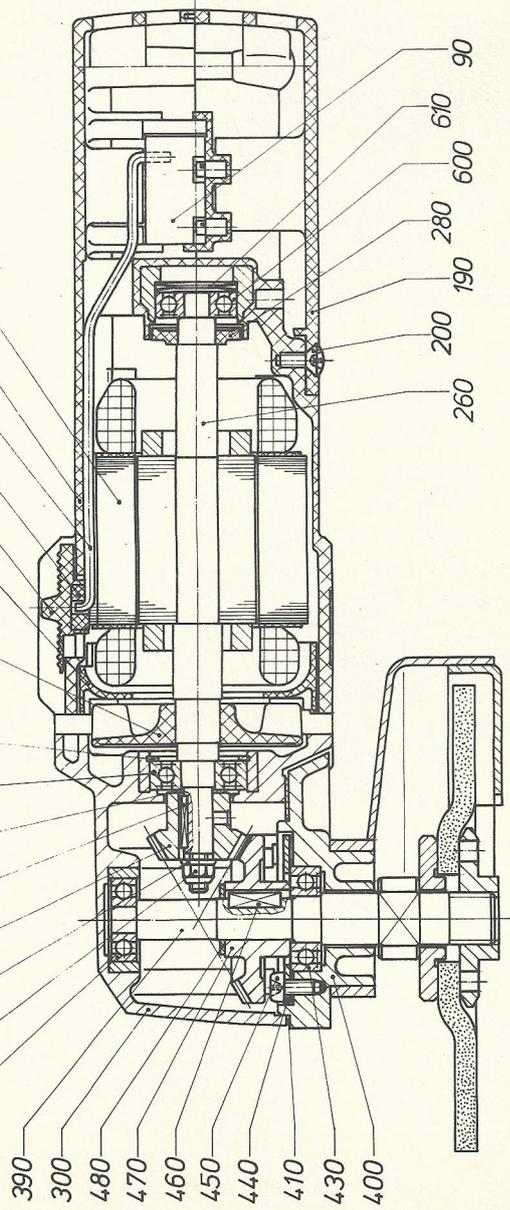
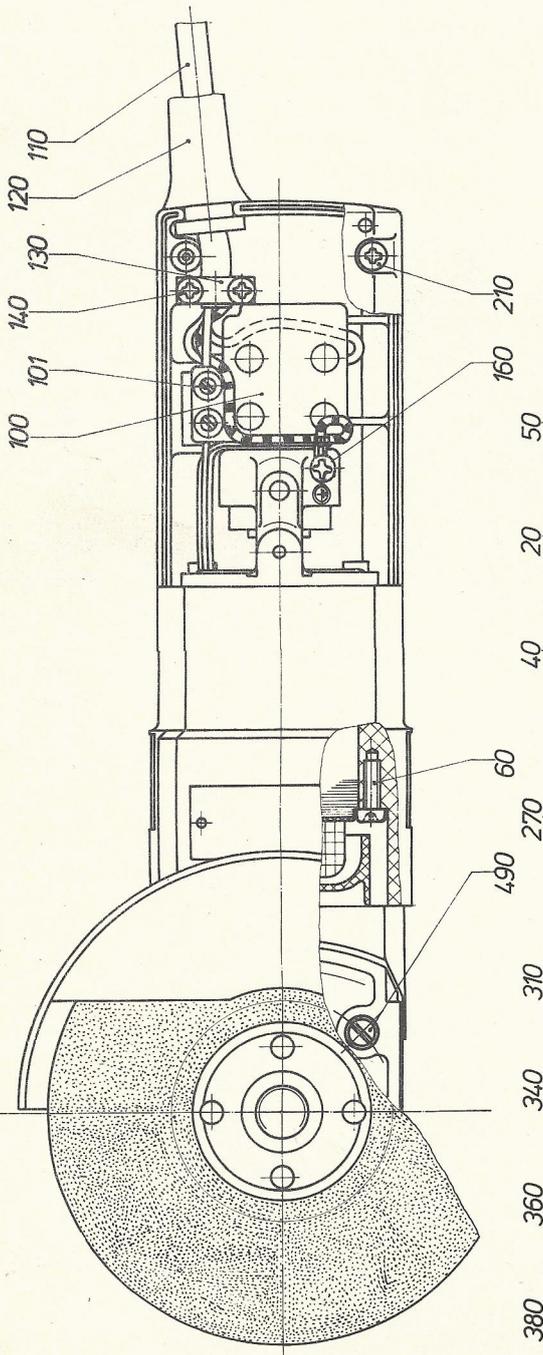
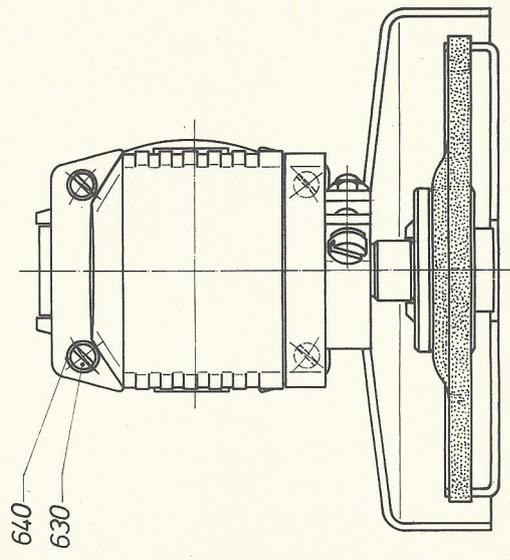
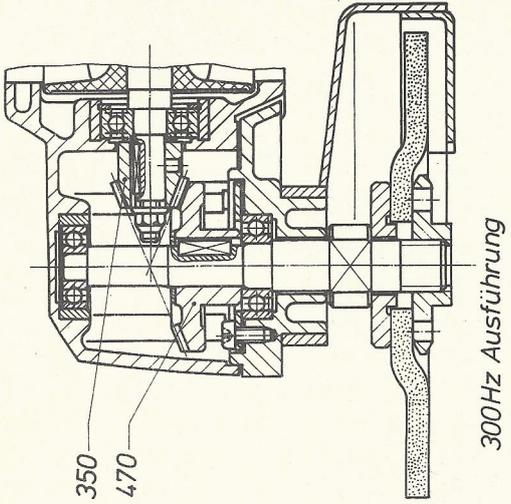
Der Winkelschleifer erfordert eine sachgemäße Pflege. Vor Beginn aller Wartungsarbeiten ist der Stecker aus der Steckdose zu ziehen.

Um Unfälle zu vermeiden, muß das Kabel regelmäßig kontrolliert werden. Das Auswechseln wird nach Abschnitt 5, Absatz 1-3 vorgenommen.

Nach Einbau des neuen Kabels ist der richtige Anschluß der stromführenden Leiter sowie des Schutzleiters zu prüfen.

Bei jedem Ausbau des Läufers (260) den Raum zwischen Isoliering (280) und Rillenkugellager (600) mit Wälzlagerfett 0 40 101 0100 4 füllen (Staubschutz des Lagers). Alte Fettreste am Rillenkugellager (600) und am Motorgehäuse entfernen. Bestellnummer für 40-g-Tube ist 3 21 60 002 01 0. Die richtige Fettmenge ist mit Rücksicht auf die gute Schmierung und geringe Erwärmung des Getriebes sehr wichtig. Die Fettmenge (60 g) und die Fettart 0 40 108 0200 6 müssen unbedingt eingehalten werden. Bestellnummer für 85-g-Tube ist 3 21 60 003 08 3.

MSf 842 c, 200 Hz
 820 44
 MSf 842 c, 300 Hz
 820 45



Md 15 Nm

Einzelteile

Teil-Nr.	Bestellnummer	Anzahl	Benennung
10	3 19 01 064 00 1	1	Motorgehäuse, 42 V
	3 19 01 062 00 9	1	Motorgehäuse, 43-265 V
20	3 28 16 032 00 6	1	Schaltstange
30	3 28 05 068 00 0	1	Schieber
40	3 28 05 083 00 1	1	Schaltchieber
50	5 1 829 001 10 9	1	Ständer mit Wicklung, 200Hz,42V
	5 1 829 001 36 0	1	Ständer mit Wicklung, 200Hz,72V
	5 1 829 001 15 2	1	Ständer mit Wicklung, 200Hz,125V
	5 1 829 001 16 5	1	Ständer mit Wicklung, 200Hz,135V 300 Hz, 200 V
	5 1 829 001 06 6	1	Ständer mit Wicklung, 200Hz,265V
	5 1 829 001 21 2	1	Ständer mit Wicklung, 300Hz,42V
	5 1 829 001 37 6	1	Ständer mit Wicklung, 300Hz,72V
	5 1 829 001 1)	1	Ständer mit Wicklung, andere Spannungen
60	4 30 46 001 00 2	2	Linsenblechschrauben
90	3 07 01 105 00 3	1	Ausschalter, 2polig
100	3 14 28 039 00 0	1	Isolierplatte
101	3 28 01 022 00 0	1	Buchsenklemme
110	3 07 06 240 01 4	1	Kabel, 42 V
	3 07 06 234 01 9	1	Kabel, 43-265 V
120	3 14 13 142 00 9	1	Schutzschlauch
130	3 24 31 026 00 9	1	Kabelklemmstück
140	4 30 63 004 00 1	2	Linsenblechschrauben
160	4 30 41 016 04 2	1	Zylinderschraube, nicht bei 42 V
190	3 24 27 064 00 3	1	Deckel
200	4 30 67 001 00 0	1	Linsensenkblechschraube
210	4 30 63 005 00 5	2	Linsenblechschrauben
220	3 14 28 029 00 1	1	Luftleitring
260-280	3 35 02 046 01 9	1	Läufer
300-490	3 12 06 083 02 1	1	zus.ges. Getriebegehäuse, 200 Hz
300-490	3 12 06 083 01 5	1	zus.ges. Getriebegehäuse, 300 Hz
300	3 12 06 083 00 6	1	Getriebegehäuse
310	4 17 01 207 03 3	1	Rillenkugellager
320	4 26 16 001 00 5	1	Sicherungsring
330 ²⁾	3 26 24 053 02 2	1	Ausgleichscheibe, 0,1 mm
	3 26 24 053 03 8	1	Ausgleichscheibe, 0,3 mm
340	4 02 21 058 00 8	1	Paßfeder
350,470	3 38 09 160 01 5	1	Kegelradgetriebe, 200 Hz
	3 38 09 159 01 3	1	Kegelradgetriebe, 300 Hz
360	4 24 01 002 05 6	1	Scheibe
370	4 20 19 009 05 1	1	Sechskantmutter
380	4 17 01 204 01 0	1	Rillenkugellager
390	3 34 06 174 00 4	1	Antriebswelle
400	3 24 19 083 00 8	1	Lagerplatte
410 ²⁾	3 26 24 102 02 2	1	Ausgleichscheibe, 0,1 mm
	3 26 24 102 03 8	1	Ausgleichscheibe, 0,3 mm

Teil-Nr.	Bestellnummer	Anzahl	Benennung
430	4 17 01 010 02 6	1	Rillenkugellager
440	3 24 16 081 00 2	1	Abschlußplatte
450	4 30 64 008 04 4	3	Linsenschrauben
460	4 02 21 016 00 0	1	Paßfeder
480	4 26 28 009 00 4	1	Greifring
490	4 30 50 006 04 8	4	Zylinderschrauben
600	4 17 01 204 02 6	1	Rillenkugellager
610	3 09 05 039 00 1	2	Tellerfedern
630	4 30 02 116 04 1	4	Zylinderschrauben
640	4 24 43 003 04 3	4	Sicherungsscheiben
			<u>Zubehör</u>
	3 18 10 167 01 1	1	zus.ges. Schutzhaube
	6 38 02 052 00 0	1	Schleifscheibenflansch, außen
	6 38 01 129 00 3	1	Schleifscheibenflansch, innen
	6 29 10 022 00 2	1	Zweiloch Mutterndreher
	6 29 03 002 00 9	1	Einmaulschlüssel
	3 21 19 047 00 4	1	Handgriff
	3 21 60 003 08 3	1	Fett-Tube, 85 g

1) Bei Bestellung bitte Spannung und Frequenz angeben

2) Anzahl nach Bedarf

Größere Fettmengen werden in Dosen geliefert.

Das hoch beanspruchte Getriebe benötigt eine besonders gute Schmierung. Es empfiehlt sich, das Getriebefett nach etwa 300 Betriebsstunden bzw. 3 Monaten zu erneuern. Dabei ist zu beachten, daß für das Getriebe nur das vorgesehene Fein-Spezialgetriebefett verwendet wird. Eine Vermischung dieses Fettes mit anderen Fetten gefährdet die Schmierfähigkeit, deshalb müssen die Wälzlager im Getriebekopf ebenfalls mit unserem Getriebefett geschmiert werden. Zur Nachprüfung und Erneuerung des Getriebefettes wird nach dem Lösen der Schrauben (490) die Lagerplatte (400) mit der Antriebswelle (390) abgenommen. Beim Abnehmen der Lagerplatte und besonders beim Zusammenbau ist auf die Ausgleichscheiben (410) zu achten.

Die Ausgleichscheiben sind zur Einstellung des Getriebes notwendig, ihr Verlust kann zur Beschädigung des Getriebes führen.

Bei Wartung der Maschine nach etwa 900 Betriebsstunden werden die Kugellager in sauberem Lösungsmittel gründlich ausgewaschen und mit neuem Fett gefüllt. Um bei den hohen Drehzahlen eine unzulässig hohe Erwärmung der Lager zu vermeiden darf der Raum zwischen Innen- und Außenring des Lagers nur zu etwa 1/3 mit Fett gefüllt werden.

Für Schäden, die durch ungenügende Wartung und schlechte Schmierung entstehen, übernehmen wir keine Garantie.

5. Auseinandernehmen der Maschine

Die Maschine darf nur vom Fachmann zerlegt werden!

1. Deckel (190) nach dem Entfernen der Schrauben (200,210) abnehmen.
2. Alle Verbindungsleitungen lösen (101, 160), Schalter (90) und Isolierplatte (100) herausnehmen.
3. Schrauben (140) lösen, Kabelklemmstück (130) und Kabel (110) mit Schutzschlauch (120) abnehmen.
4. Schleifscheibe und Schutzhaube abnehmen.
5. Vier Schrauben (490) entfernen und Lagerplatte (400) mit Antriebswelle (390) und Kegelrad (470) abnehmen und zerlegen. Beim Abnehmen der Lagerplatte und Abschrauben

des Kegeltriebes, sowie beim Zusammenbau ist auf die Ausgleichscheiben zu achten!

Die Ausgleichscheiben (410) und (330) sind zur Einstellung des Getriebes notwendig; ihr Verlust kann zur Beschädigung des Getriebes führen.

6. Vier Schrauben (630, 640) lösen und Getriebegehäuse (300) mit Läufer (260) herausziehen. Auf Federn (610) achten!
7. Kegeltrieb (350) abschrauben.
8. Läufer (260) aus Getriebegehäuse (300) ziehen.
9. Luftleitring (220) aus dem Motorgehäuse (10) ziehen, zwei Schrauben (60) lösen und Ständerpaket (50) herausnehmen.

Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge.

6. Reparatur und Ersatzteile

Bei Reparaturen oder Ersatzteilkäufen, wenden Sie sich bitte an unser Stammhaus in Stuttgart oder an unsere Niederlassungen. Dort werden Überholungs- und Instandsetzungsarbeiten schnell und sachkundig durchgeführt.

Bitte geben Sie bei Ersatzteilbestellungen unsere Bestellnummer an, oder senden Sie, unter Angabe der Maschinenbauart, Frequenz und Spannung, ein Muster ein.

7. Allgemeine Hinweise

Bei Inbetriebnahme, beim Arbeiten und bei der Wartung der Maschine sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten. Erläuterungen zu diesen Vorschriften sind vom Deutschen Schleifscheibenaus-schuß unter dem Titel „Sicherheit beim Schleifen“ herausgegeben worden.

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gelten die Erläuterungen des Gesetzes über technische Arbeitsmittel vom 24. Juni 1968 (§ 2 Abs. 5).

Beim selbstausgeführten Reparaturen sind die vorgeschriebenen Prüfungen nach VDE 0740, besonders die Schutzleiterprüfung, durchzuführen.