

KIESLING Maschinentechnik GmbH

WERK WIERNSEIM • 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 Maschinentechnik GmbH](http://www.kiesling.net), Mainstraße 20, 63128 Dietzenbach, Tel.: (06074)-8290-0, Fax: (06074) 8290-40, <http://www.kiesling.net>

Wartung von Handoberfräsen HM 14 und Kohlewechsel

Jedes Elektrowerkzeug erfordert eine regelmäßige und sorgfältige Pflege! Außerdem erhöht regelmäßiges Reinigen die Lebensdauer der Maschine. Auf diesen Umstand wird in der Betriebsanleitung besonders hingewiesen. Wesentlich ist aber die Wartung der Maschine, die nur von Elektrofachkräften oder Fachreparaturwerkstätten durchgeführt werden darf.

Die folgenden Reparatur-Hinweise und Informationen gelten daher ausschließlich für Elektrofachkräfte oder Fachreparaturwerkstätten. Sie sind nicht für den Benutzer der Maschine bestimmt.

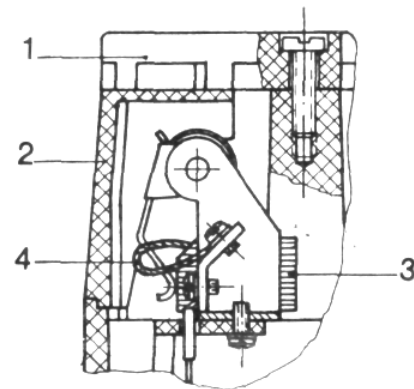
Jeder Betriebsanleitung ist ein Merkblatt „Sicherheitshinweise“ beigegeben, welches sinngemäß auch für Reparaturbetriebe gilt. Zusätzlich sind folgende Sicherheitshinweise zu beachten:

1. Bei nichtortsfesten, elektrischen Betriebsmitteln sind bestimmte Wartungsintervalle zwingend vorgeschrieben! Siehe „Sicherheitshinweise“ bei der Betriebsanleitung!
2. Durch Nichteinhaltung der Wartungsvorschriften und der Wartungsintervalle können Gefahren für Leib und Leben auftreten.
3. Beim Warten der Maschine dürfen aus Sicherheitsgründen keine eigenmächtigen Umbauten oder Veränderungen vorgenommen werden.
4. Bei der Wartung sind grundsätzlich nur Original-SCHEER-Ersatz-Teile zu verwenden. Ist dies nicht der Fall, so kann von uns keine Garantie für einwandfreies Funktionieren des Gerätes übernommen werden; außerdem entfällt dann jeglicher Garantieanspruch!
5. Vor Beginn der Wartungsarbeiten ist die Maschine außer Betrieb zu setzen. Dabei muß zusätzlich der Stecker aus der Steckdose gezogen werden, um gegen unbeabsichtigtes Einschalten der Maschine gesichert zu sein.
6. Nach Abschluß der Wartungsarbeiten sind unbedingt alle Sicherheitseinrichtungen wieder anzubringen und auf richtigen Sitz zu überprüfen.

Die Kugellager der Maschine sind wartungsfrei und für etwa 2000 Betriebsstunden mit Fett gefüllt. Nach Ablauf dieser Zeit empfiehlt es sich –, ungeachtet der normalen 6monatigen Wartungsintervalle – das Elektrowerkzeug zu überprüfen und gegebenenfalls die Verschleißteile zu ersetzen.

Beim Auswechseln der Kohlebürsten sollte gleichzeitig der Motor gereinigt werden. Dies geschieht am zweckmäßigsten mit einem trockenen Staubpinsel oder mit Druckluft.

Die Handoberfräse HM 14 ist mit einer Abschaltkohle und einer normalen Kohle ausgestattet. Sind die Kohlen abgenützt, so schaltet die Abschaltkohle die Maschine automatisch ab. Die Oberfräse muß dann geöffnet und die Kohlen ersetzt werden. Aus Sicherheitsgründen müssen grundsätzlich beide Kohlen ausgewechselt werden, wobei dann jeweils zwei Abschaltkohlen einzusetzen sind. Auf jeden Fall sind Original-SCHEER-Kohlen zu verwenden.



Das Auswechseln der Kohlebürsten geschieht wie folgt:

Lösen der Befestigungsschrauben des Gehäusedeckels (1), Entfernen der beiden winkelförmigen Kunststoffdeckel (2), Federbügel aufklappen und Kohlebürsten (3) aus der Führung ziehen. Beim Auswechseln derselben sind die Klemmschrauben zu lösen.

Das Wiedereinsetzen erfolgt in umgekehrter Reihenfolge, wobei darauf zu achten ist, daß die Kohlebürsten mit der angeschrägten Drahtverbindungsstelle (4) immer nach unten, also nach der Werkzeugseite zu in die Kohlehalter eingeführt werden. Die Kohle muß sich im Halter leicht verschieben lassen. Lassen Sie dann im Leerlauf ca. 5 – 10 Minuten lang die Kohlen einlaufen.

Die Säulen der Grundplatte, auf denen der Motor auf- und abwärts bewegt wird, sind sauber zu halten und leicht einzuölen. Zum Herausnehmen und Wiedereinführen des Motors aus dem Säulenführungsgestell ist die Arretierungsfeder an der linken Führungssäule zusammenzudrücken.

Maintenance of Portable Electric Routers HM 14 and Changing Carbon Brushes

Every electric tool requires regular and careful maintenance! Further-more, regular cleaning extends the working life of the machine. Particular attention is drawn to this fact in the operating instructions. However, a considerable amount of maintenance to the machine can be carried out only by electric specialists or specialist repair workshops.

For this reason, the following repair instructions and information apply exclusively to specialist electrical personnel or specialist repair workshops. They are not intended for the user of the machine.

Each operator's manual is accompanied by an instruction sheet "Safety instructions", which by analogy apply also to repair companies. In addition, the following safety instructions are to be observed:

1. In the case of non-fixed-location electrical equipment, certain service intervals are necessarily mandatory! See "Safety instructions" in the operator's manual!
2. Non-observance of the service regulations and service intervals can expose the operator to life-threatening danger.
3. For safety reasons, no makeshift modifications or alterations may be undertaken during servicing of the machine.
4. When servicing the machine, never use any other than original SCHEER spare parts. If this is not the case, we cannot honour any guarantee for perfect functioning of the unit; so any guarantee claim is thus excluded!
5. The machine is to be switched off before servicing work begins. Here, the plug must also be removed from the socket in order to exclude the possibility of the machine being accidentally switched on.
6. Once servicing work has been completed, all safety installations must necessarily be put back in place and checked for correct positioning.

The machine's ball bearings are maintenance-free, and filled with grease for some 2000 operating hours. At the end of this period, it is recommended – irrespective of the normal 6-month maintenance intervals – to examine the electric tool and replace any worn parts.

When changing the carbon brushes, the motor should be cleaned at the same time. This is best carried out using a dry dust brush or using compressed air.

The Portable Electric Router HM 14 is fitted with a break carbon brush and a normal carbon brush. If the carbon brushes are worn, the break carbon brush automatically switches the machine off. The portable electric router must then be opened and the carbon brushes replaced. For safety reasons, it is necessary that both carbon brushes always be replaced, with two break carbon brushes respectively to be used. It is imperative that original SCHEER carbon brushes be used.

The carbon brushes are changed as follows:

Remove the fixing screws of the housing cover (1), remove both angled plastic covers (2), open spring U-bolt and pull carbon brushes (3) out of the guide. When changing same, the terminal screws are to be removed.

Re-insertion is carried out in the reverse order, ensuring that the carbon brushes are always introduced into the carbon brush holder with the angled pilot-protection provision (4) always pointing downwards, i. e. towards the tool side. The brush must be easily moved around within the holder. Then allow the brushes to run in under no-load operation for approx. 5 – 10 minutes.

The columns of the base plate, on which the motor is moved upwards and downwards, are to be kept clean and lightly oiled. In order to remove and re-introduce the motor out of and into the column-guide frame, the stop spring on the left guide column is compressed.

Entretien des Défonceuses Portatives HM 14 et remplacement des charbons

Tout outil électroportatif doit être régulièrement et soigneusement entretenu! Un nettoyage régulier augmente la longévité de la machine. La notice d'utilisation insiste particulièrement sur ce point. L'entretien de la machine est cependant essentiel; celui-ci ne doit être confié qu'à un spécialiste ou à un atelier spécialisé.

Les informations et instructions de réparation suivantes sont destinées exclusivement aux spécialistes et aux ateliers spécialisés et non à l'utilisateur de la machine.

Chaque notice d'utilisation est accompagnée de consignes de sécurité destinées également à être observées lors de travaux de réparation. De plus, observer les consignes de sécurité suivantes:

1. Dans le cas d'un outillage électrique à poste non fixe, une certaine fréquence d'entretien doit être obligatoirement respectée! Voir les «Avertissements sur la sécurité» de la notice d'utilisation.
2. La non-observation des prescriptions d'entretien et de la fréquence d'entretien peut entraîner un risque d'accident grave voire mortel.
3. Par mesure de sécurité, aucune modification ni transformation ne doit être entreprise sans autorisation lors de l'entretien.
4. Lors de l'entretien, utiliser exclusivement des pièces de rechange SCHEER d'origine.
Dans le cas contraire, nous ne pouvons pas donner suite à un recours en garantie pour fonctionnement impeccable de l'appareil; de plus, tout droit à la garantie est supprimé!
5. Avant d'effectuer les travaux d'entretien, la machine doit se trouver hors circuit. En outre, la fiche doit être débranchée afin de prévenir toute mise en marche imprévue.
6. Après les travaux d'entretien, tous les dispositifs de sûreté doivent être remis en place et leur bon positionnement doit être contrôlé.

Les roulements à bille de la machine ne nécessitent aucun entretien et sont graissés pour 2000 heures de service environ. Une fois cette période écoulée, il est conseillé – sans tenir compte de la fréquence d'entretien de six mois – de procéder à un contrôle de l'outil électroportatif et de remplacer les pièces usées au besoin.

Lors du remplacement des balais de charbon, le moteur devrait être également nettoyé. Le nettoyage s'effectue au mieux à l'aide d'une époussette sèche ou à l'air comprimé.

La défonceuse HM 14 est munie d'un charbon de rupture et d'un charbon normal. Lorsque les charbons sont usés, le charbon de rupture met automatiquement la machine hors circuit. La défonceuse doit être alors ouverte et les charbons remplacés. Par mesure de sécurité, les deux types de charbons doivent être remplacés, deux charbons de rupture devant être alors mis en place. Utiliser exclusivement des charbons SCHEER d'origine.

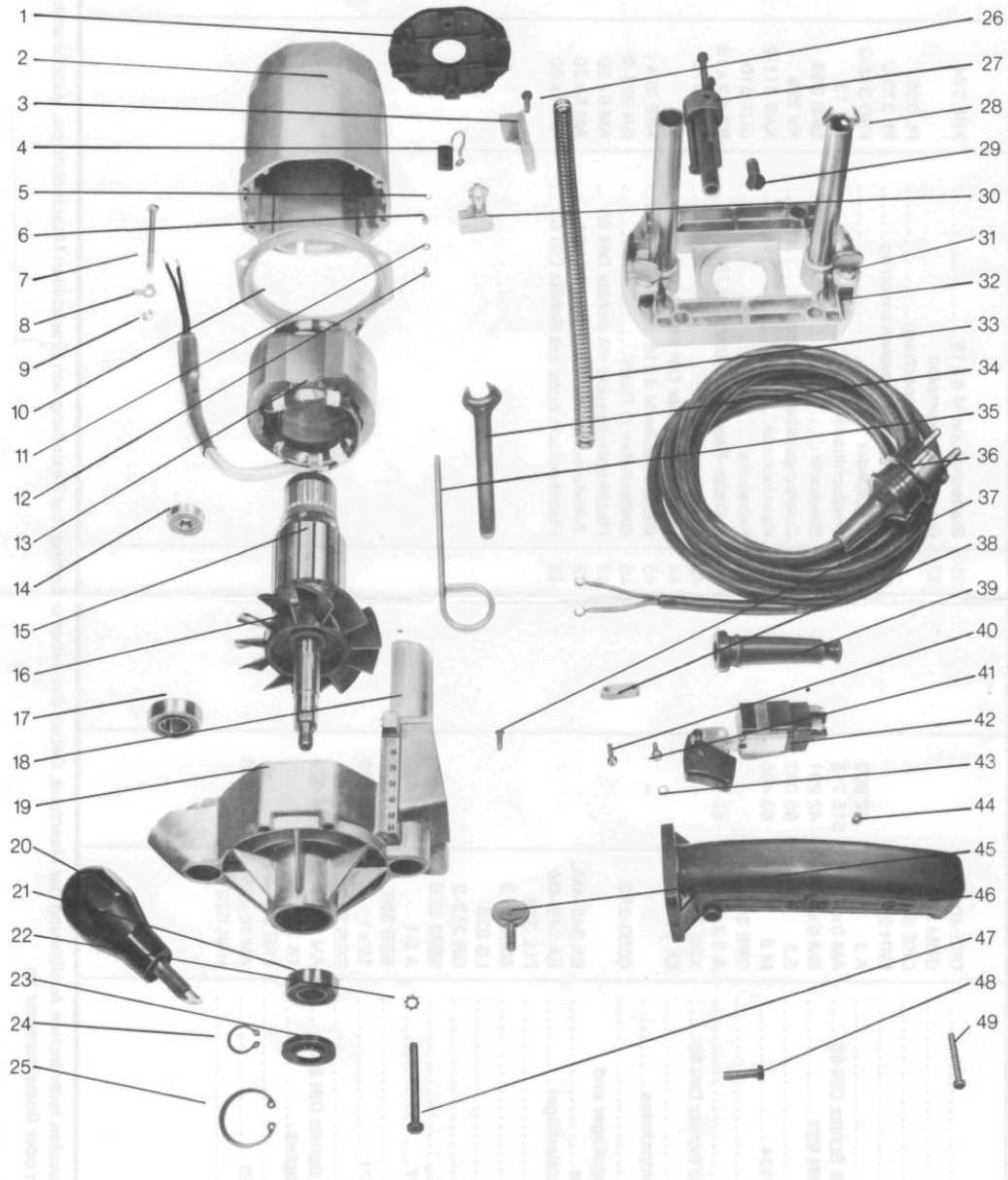
Le remplacement des balais de charbons s'effectue comme suit:

Desserrer les vis de fixation du couvercle de carter (1), retirer les deux couvercles en plastique (2) angulaires, rabattre les deux étrières ressorts et retirer les balais de charbons (3) hors du guide. Lors de leur remplacement, les vis de serrage doivent être desserrées.

La remise en place des pièces s'effectue dans l'ordre inverse des opérations; veiller à ce que le point de connexion (4) en biseau des balais de charbons soit toujours dirigé vers le bas, c'est-à-dire vers l'outil, lors de l'introduction des balais dans les porte-charbons. Le charbon doit glisser facilement dans le porte-charbon. Faire tourner la machine munie de charbons neufs à vide pendant environ 5 – 10 minutes.

Les colonnes de la plaque de base sur lesquelles le moteur est déplacé verticalement, doivent être tenues propres et légèrement huilées. Pour retirer le moteur du bâti de guidage à colonnes et l'y réintroduire, le ressort d'arrêt de la colonne de guidage gauche doit être serré.

Ersatzteil-Liste HM 14



KIESLING Maschinenteknik GmbH

WERK WIERNSEIM • 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](http://www.kiesling.net), Mainstraße 20, 63128 Dietzenbach, Tel.: (06074)-8290-0, Fax: (06074) 8290-40, <http://www.kiesling.net>

Bild-Nr.	Benennung	Kurzzeichen	Bestell-Nummer	Preis Euro	Bild Nr.	Benennung	Kurzzeichen	Bestell-Nummer	Preis Euro
1	Gehäusedeckel	DKE 400			31	Blattschraube M 6x 1 5	XBE 324		
2	Motorengehäuse	GHM 377			32	Grundplatte komplett			
3	Gehäusedeckel	DKE 382				(ohne Revolveranschlag)	PL 335		
4	Abschaltkohle	EKH 318			32a	Grundplatte mit Revolveranschlag	PL 373-2		
5	Federring DIN 127	A3	52 803		33	Druckfeder	FRD 313-2		
6	Flachkopfschraube mit Schlitz DIN 85 ____	AM 3x6	515 718		34	Maulschlüssel	SW 13		
7	Sechskantschraube DIN 933	BM 5x60	42 291		35	Steckstift	SKS 303		
8	Scheibe DIN 463	53	95 042		36	Zuleitungskabel mit Stecker	KV 399		
9	Sechskantmutter DIN 934	M 5	63495		38	Kabelschelle	KÄS 31 1 -2		
10	Isolierscheibe	SBE 350			39	Kabeltülle	GUT 310		
11	Scheibe DIN 125	A32	52 514		40	Zylinder-Blechschrabe DIN 7981	BZ 4 2 x 1 6	50 534	
12	Flachkopfschraube mit Schlitz DIN 85	XBE 482			42	Schalter	SCH 419		
13	Feldpaket komplett	EF319-3			44	Sechskantmutter DIN 934	M 4	63 446	
13a	Neuwicklung eines Feldpaketes				45	Blattschraube M 6x15 .	XBE 324		
14	Kugellager DIN 625	6000-2RS			46	Griffschalen (1 Paar)	GR 325-2		
15	Anker komplett mit Kugellager und Lüfterflügel gewuchtet	EA 348-4ML			47 48	Flachkopfschraube mit Schlitz DIN 85 . . Zylinderschraube mit Schlitz DIN 84	AM 5x50 AM 5x20	46557 425 751	
15a	Anker bewickelt mit Lüfterflügel	EA 348-4M			49	Flachkopfschraube mit Schlitz DIN 85	AM 4x30	46 458	
16	Lüfterflügel	FLL 336							
17	Kugellager DIN 625	6003-LLB							
19	Lagerschild	LS 335							
20	Feststellgriff	GR 313-2							
21	Kugellager DIN 625	6002-LLB							
22	Zahnscheibe DIN 6797	A 5 1	56 432						
23	Isolierscheibe	SBR 359							
24	Sicherungsring DIN 471	15x1	42 226						
25	Sicherungsring	RGS 310							
26 27	Zylinderschraube mit Schlitz DIN 84 Revolveranschlag komplett	AM 5x16 TA 318	44008						
28	Haltefeder	FRE 314-2							
29	Senkschraube DIN 963	AM 10x25	46870						
30	Kohlenhalter	HAK 320							

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

Ersatzteilliste für Handoberfräse HM 14

Kiesling Maschinentechnik GmbH 63128 Dietzenbach Mainstrasse 20 Tel.(06074)8290-0 • 40