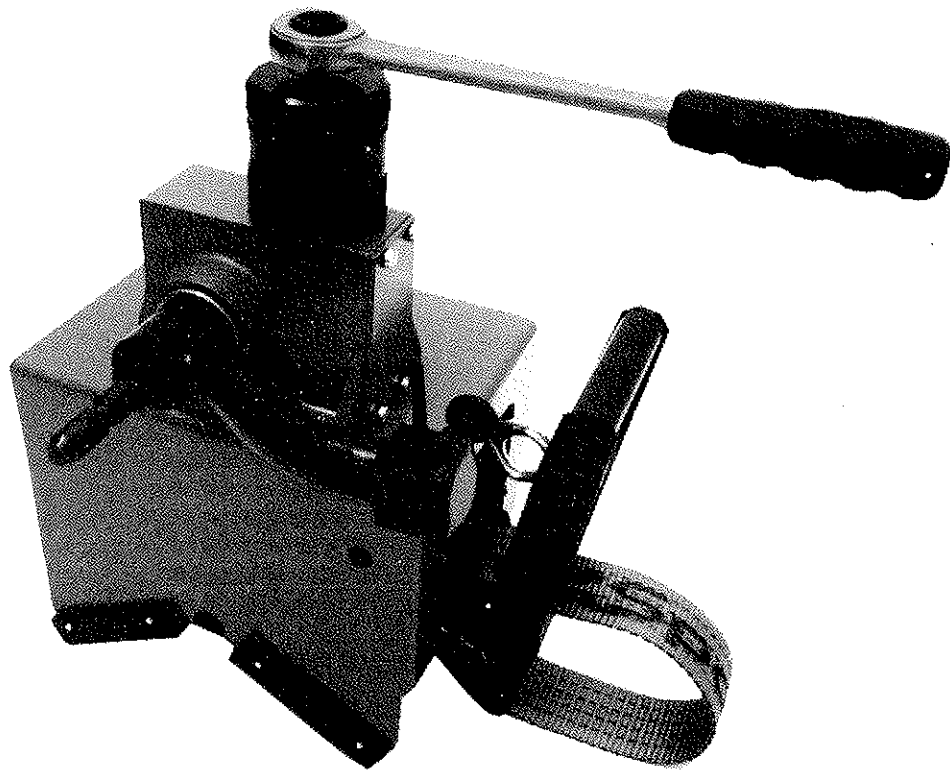


9 07 02 005 00 0

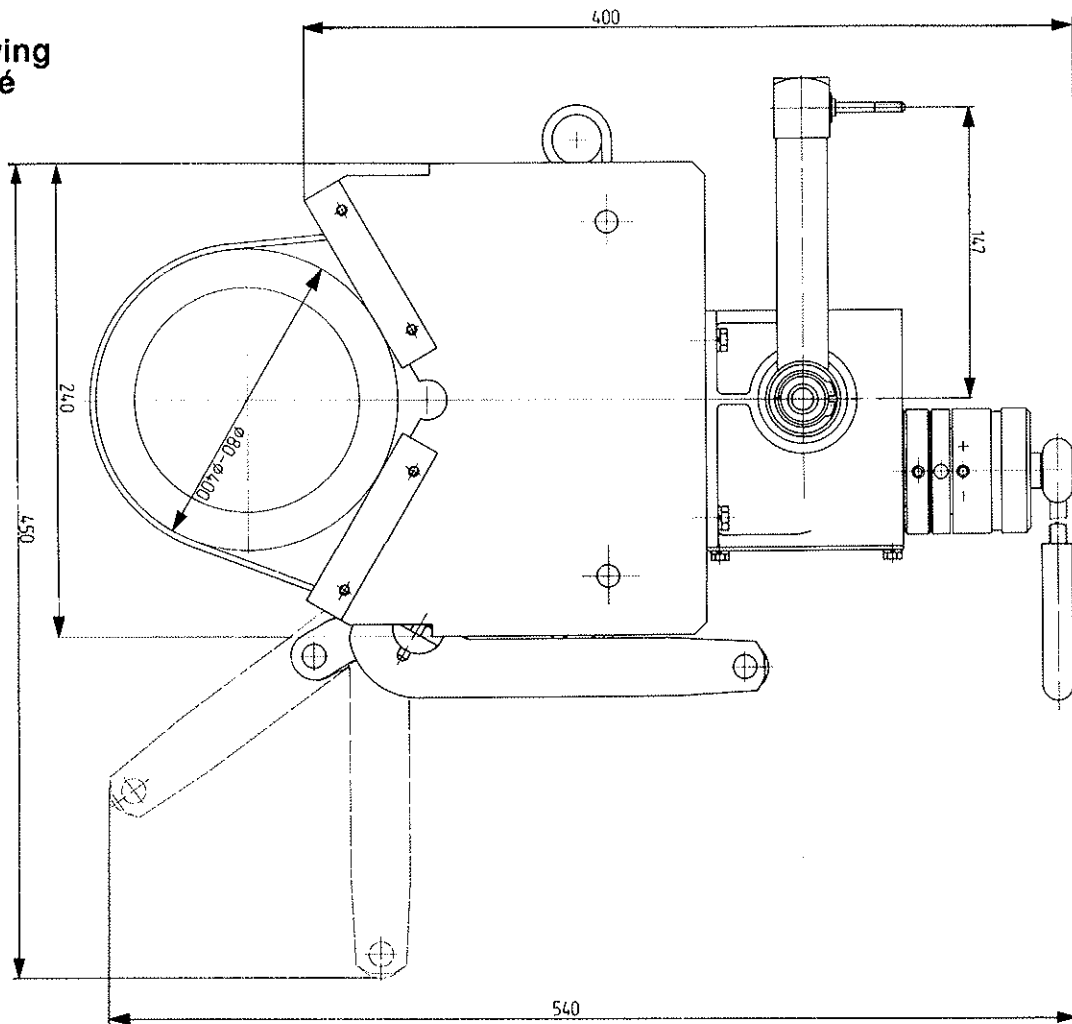


Bedienungs- und Reparatur-Anleitung
Operating and repair instructions
Mode d'emploi et instructions de réparation

Technische Änderungen vorbehalten.
Subject to technical modifications.
Caractéristiques techniques sous réserve de modifications.



Maßblatt
Scale drawing
Dessin coté



Spannratsche mit Gurt (Pos. 470)
Clamping ratchet with belt (pos. 470)
Mécanisme à cliquet de serrage à sangle (pos. 470)

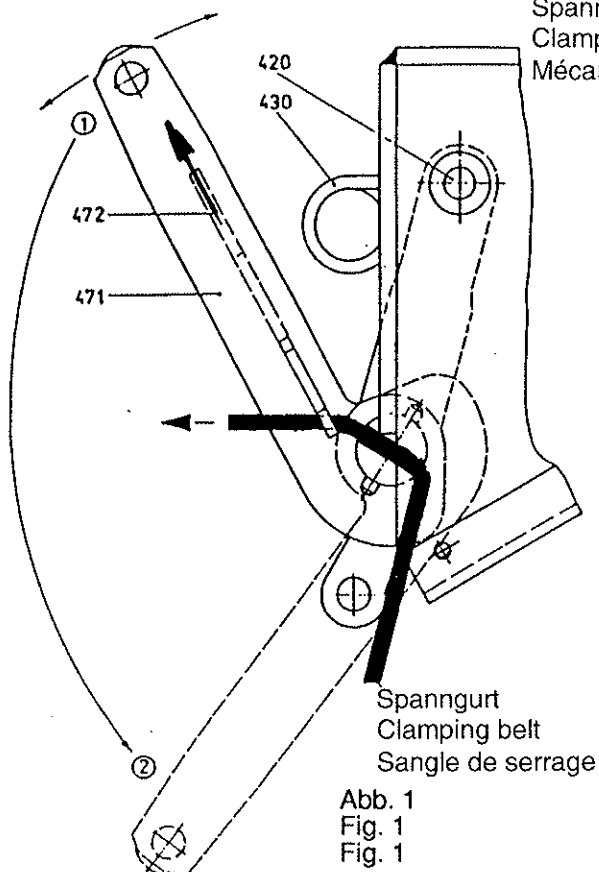


Abb. 1
Fig. 1
Fig. 1

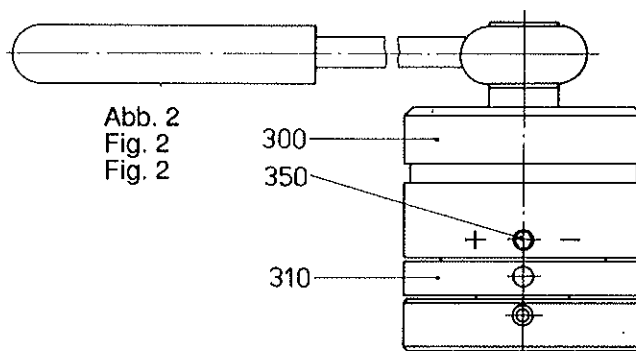


Abb. 2
Fig. 2
Fig. 2

300
350
310

Spanngurt
Clamping belt
Sangle de serrage

Getriebegehäuse für ASStx 649, ASStxe 649, MOt 6-18-1/-2
 Gear housing for ASStx 649, ASStxe 649, MOt 6-18-1/-2
 Carter d'engrenage pour ASStx 649, ASStxe 649, MOt 6-18-1/-2

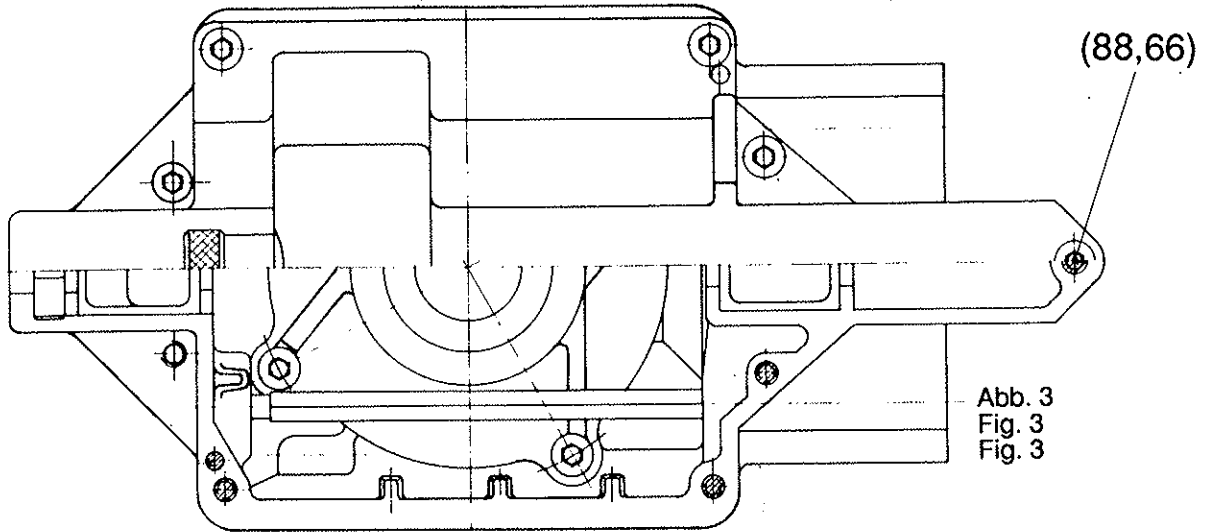


Abb. 3
 Fig. 3
 Fig. 3

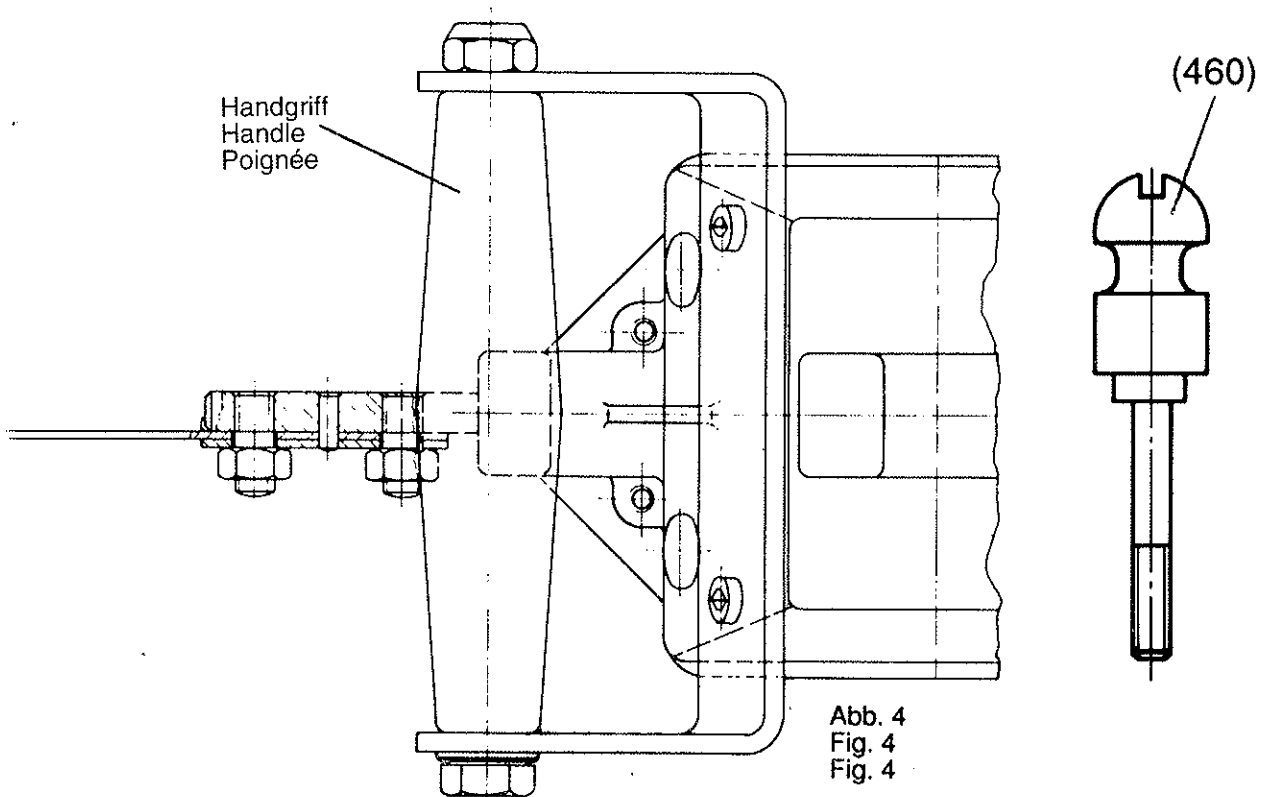


Abb. 4
 Fig. 4
 Fig. 4

Zubehör/Accessories/Accessoires

Aluminium-Schutzbacken

Aluminium protective jaws

Mâchoires protectrices en aluminium

Bestellnummer
 Order Reference
 Référence

3 13 27 065 00 2

Spann- und Vorschubeinrichtung für FEIN-Stichsägen 234 07/AStx 649, 234 08/AStxe 649 und 534 06/MOt 6-18-1/-2

1. Technische Daten

Bestellnummer		9 07 02 005 00 0
Spann- und Vorschubeinrichtung:		
Einsatzbereich: Rohre und Rundmaterial mit Außendurchmesser Ø 80 mm bis Ø 400 mm		
— Breite	mm	280
— Tiefe	mm	285
— Höhe	mm	395
— Gewicht	kg	15
Spannbock:		
— Breite	mm	240
— Tiefe	mm	180
— Höhe	mm	200
Spanngurt Polyester-Textilgurt		
— Breite	mm	50
— Länge	m	2
— Haltekraft	N	40000
↳ Dehnung (max.)		7 %

Mitgeliefertes Zubehör:

1	Einmaulschlüssel SW 10	6 29 01 004 00 6
1	Einmaulschlüssel SW 13	6 29 01 007 00 7
1	Stiftschlüssel SW 2,5	6 29 07 015 00 8
1	Haltestift	6 29 13 021 00 3
1	Knarre 1/2" Innenvierkant	6 34 02 027 00 0
1	Arretierschraube	3 13 27 068 00 7
1	Spannratsche mit Gurt	3 21 74 006 00 5
1	Werkzeugkoffer	3 39 01 073 01 3



Vor Inbetriebnahme:

- Bedienungsanleitung sorgfältig lesen!
- Spanngurt regelmäßig auf Beschädigungen überprüfen!

2. Inbetriebnahme

Bei Inbetriebsetzung, beim Arbeiten und bei der Wartung der Spann- und Vorschubeinrichtung sind die einschlägigen nationalen Unfallverhütungsvorschriften zu beachten. Die Sicherheitsbestimmungen der verwendeten Stichsägen sind den jeweiligen Bedienungs-Anleitungen zu entnehmen.

Anbringen der Spann- und Vorschubeinrichtung:

Spann- und Vorschubeinrichtung auf das Rohr aufsetzen, den Gurt um das Rohr und in die Ratsche (470) einlegen und verzurren (siehe Abb. 1).

Fest eingespannte Werkstücke ergeben einen sauberen Schnitt und verringern den Sägeblattverschleiß.

Dabei beachten, daß beide Bolzen (420) mit den Federsteckern (430) gesichert sind.

Zum Entspannen des Gurtes Hebel (472) im Handgriff (471) der Ratsche nach oben ziehen und Handgriff ganz nach unten in Position 2 drücken. Am losen Gurtende ziehen, bis sich der Spanngurt abgewickelt hat. Jetzt läßt sich der Gurt aus der Ratsche ziehen.

Achtung! Gurt ist nur zum Spannen der Spann- und Vorschubeinrichtung geeignet. Nicht zum Heben von Lasten bestimmt.

Montage der Stichsäge auf die Spann- und Vorschubeinrichtung:

Zylinderschraube (88) und Federring (86) der Stichsäge entfernen und Arretierschraube (460) in das Getriebegehäuse eindrehen (siehe Abb. 3). Zus.ges. Handgriff vom Getriebegehäuse der Stichsäge demontieren (siehe Abb. 4). Nun kann die Stichsäge auf die Schwenkachse (80) der Spann- und Vorschubeinrichtung aufgesetzt und mittels Rastbolzen (240) am Schwenkhebel (70) arretiert werden.

Die Spann- und Vorschubeinrichtung ist so konstruiert, daß die Stichsäge von beiden Seiten aufsetzbar ist.

Einstellung der Anpreßkraft des Sägeblattes:

Durch die Rutschkupplung wird die Anpreßkraft des Sägeblattes begrenzt. Zu hohe Anpreßkräfte zerstören das Sägeblatt. Mit dem beigegebenen Werkzeug (Stiftschlüssel, Haltestift) ist die Einstellung der Anpreßkraft leicht vorzunehmen (siehe Abb. 2). Gewindestift (350) lösen, Haltestift zum Halten der Stellschraube (310) in dafür vorgesehene Bohrung stecken und durch Drehen des Kupplungsgehäuses mit der Knarre nach rechts (+) Anpreßkraft erhöhen bzw. durch Drehen nach links (—) Anpreßkraft verringern. Gewindestift wieder anziehen, um unbeabsichtigte Kupplungsverstellung zu verhindern. Werkseitig ist die Kupplung für den Einsatz von TD-Blättern eingestellt. Grundeinstellung der Kupplung: Einstellmaß "0,5^{+0,1}". Diese kann jederzeit schwächer bzw. auf Block nachjustiert werden.

Zum Schutz der Rohroberfläche vor Beschädigungen, werden auf Wunsch Aluminiumschutzbacken geliefert.

Nach Lösen der Sechskantschrauben (490) können die Spannbacken (410) gegen die Aluminium-Schutzbacken getauscht werden.

Bedienung des Vorschubes:

Durch Betätigen der Knarre den Sägeblattvorschub ausführen. Bei Erreichen des vorgewählten Anpreßdruckes spricht die Rutschkupplung an.

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gelten die nationalen Arbeitsschutzbestimmungen (z.B. das Gesetz über technische Arbeitsmittel – Gerätesicherheitsgesetz).

Wir berücksichtigen bei den von uns in den Verkehr gebrachten Geräten die Vorschriften des dem Schutz gegen Gefahren für Leben und Gesundheit dienenden Gesetzes über technische Arbeitsmittel.

Die Spann- und Vorschubeinrichtung ist als Zusatzeinrichtung für die Stichsagen ASTx 649, ASTxe 649, MOt 6-18-1/-2 konstruiert und dient zur Führung o.g. Elektro- und Druckluftwerkzeuge beim Trennen von Rohren und Rundmaterialien von 80 mm bis 400 mm Außendurchmesser.

4. Reinigung und Pflege

- Spanngurt regelmäßig auf Beschädigungen überprüfen, ggfs. erneuern.
- Spannbacken nach jedem Einsatz säubern und ggfs. erneuern.
- Verzahnung der Spannratsche sauber halten.
- Je nach Einsatzort und Einsatzdauer ist die Spann- und Vorschubeinrichtung entsprechend zu reinigen und zu warten. Außerdem ist die Kupplung (Abb. 2) zusätzlich leicht mit Öl 0 40 204 0000 6 einzustreichen.

Schäden, die durch unsachgemäße Behandlung, Überlastung oder normale Abnutzung entstanden sind, bleiben von der Garantie ausgeschlossen.

Für Schäden, die durch Material- oder Herstellfehler entstanden sind, übernehmen wir die Gewährleistung.

Bitte wenden Sie sich an unsere Kundendienstabteilung (Zentralreparatur), FEIN-Vertragswerkstätten und Vertretungen.

5. Wartung und Reparatur

Bitte beachten Sie, daß die Spann- und Vorschubeinrichtung grundsätzlich nur durch Fachkräfte repariert, gewartet und geprüft werden darf entsprechend den nationalen Vorschriften, da durch unsachgemäße Reparaturen erhebliche Gefährdungen für den Benutzer entstehen können.

Nur Original-FEIN-Ersatzteile verwenden.

Bitte geben Sie bei Bestellungen unsere Bestellnummer an. Adressen am Ende dieser Bedienungsanleitung und in den beiliegenden Sicherheitshinweisen.

Nur für die Reparaturwerkstatt bestimmt!

5.1. Demontage der Spann- und Vorschubeinrichtung

5.1.1 Demontage der Kupplung:

- Gewindestifte (350) und (370) entfernen. Stellschraube (310) mit Haltestift festhalten und Kupplungsgewehäuse (300) in Richtung Minus (—) drehen.
- Spannhülse (450) herausdrücken und Kupplung in Einzelteile zerlegen.

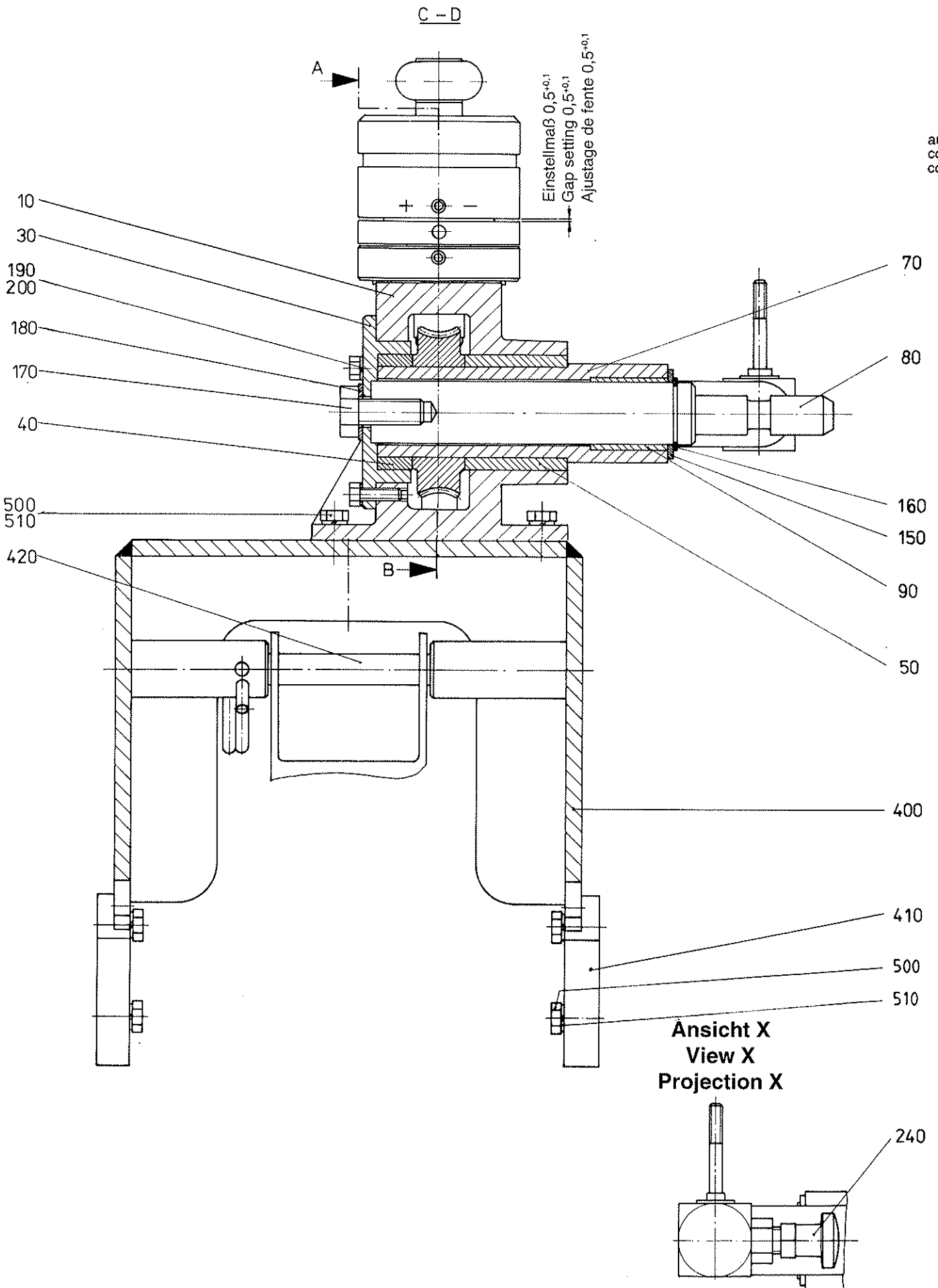
5.1.2 Demontage des Vorschubgetriebes:

- Sechskantschrauben (500) entfernen und Vorschubgetriebe von Spannbock abnehmen.
- Nach Entfernen der Senkschrauben (210) Getriebedeckel (130) abnehmen. Schneckenwelle (120) mit Zylinderlager (110) nach oben aus dem Gehäuse (10) ziehen.
- Sechskantschrauben (250) herausdrehen und Gehäusedeckel (20) abnehmen.
- Sechskantschraube (170) entfernen und Schwenkachse (80) nach vorn herausziehen.
- Nach Lösen der Sechskantschrauben (190) Lagerdeckel (30) abnehmen und Schwenkhebel (70) herausdrücken. Auf Paßfeder (140) achten. Schneckenrad (60) aus Getriebegehäuse nehmen.

5.2 Montage der Spann- und Vorschubeinrichtung

Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge wie die Demontage. Dabei ist zu beachten, daß das Spiel der Schneckenwelle (120) mit den Paßscheiben (220, 230) ausgeglichen wird. Vorher Getriebegehäuse auf Spannbock (400) montieren, um ein Herausdrücken des Zylinderlagers (100) zu vermeiden. Um das Getriebe gegen Spritzwasser zu schützen, ist der Gehäusedeckel (20) mit Loctite Nr. 573 abzudichten. Das Getriebe wird mit 10 g Fett 0 40 101 0100 4 gefettet. Vor der Montage der Kupplung Stellschraube (310), Kupplungsscheibe (320) und Scheibe (360) leicht mit Öl 0 40 204 0000 6 einstreichen. Auf die richtige Einbaulage der Tellerfedern achten. Der Gewindestift M 5 x 8 (370) ist nur bündig einzudrehen und mit einem Tropfen Loctite Nr. 242 zu sichern und mit Sicherungslack 1 40 03 070 20 6 zu versiegeln.

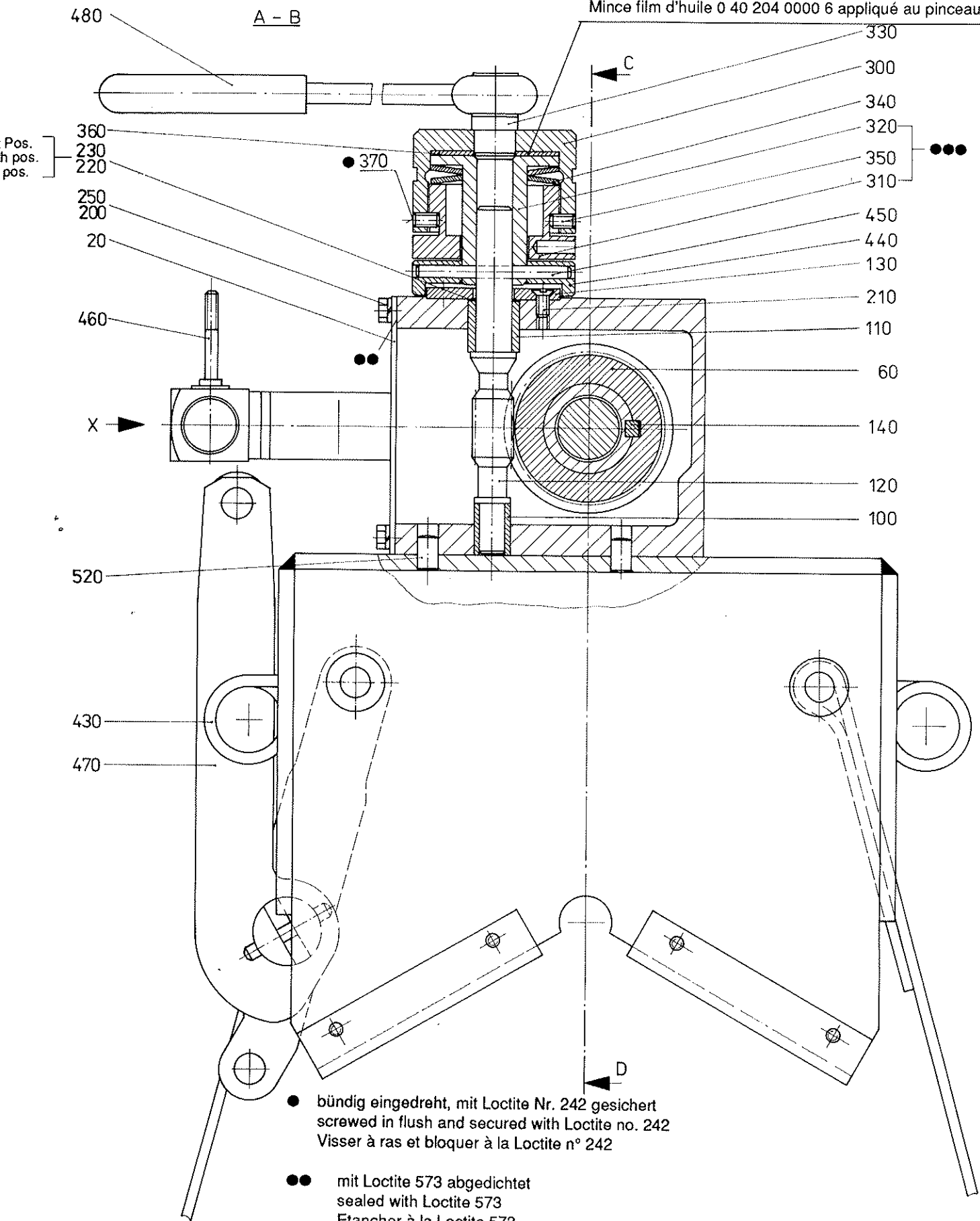
Fettart	Tubeninhalt	Bestellnummer	Fettmenge
0 40 101 0100 4	40 g	3 21 60 002 01 0	Für Getriebe: 10 g
0 40 204 0000 6 (Öl)	10 g Flaschen	3 21 32 023 01 0	leicht einstreichen Stellschraube (310), Kupplungsscheibe (320) Scheibe (360)



ausgeglichen
compensated
compensé par

**Ansicht X
View X
Projection X**

leicht mit Öl 0 40 204 0000 6 eingestrichen
 lightly lubricated with oil 0 40 204 0000 6
 Mince film d'huile 0 40 204 0000 6 appliqué au pinceau



Pos.
h pos.
pos.

- bündig eingedreht, mit Loctite Nr. 242 gesichert
screwed in flush and secured with Loctite no. 242
Visser à ras et bloquer à la Loctite n° 242
- mit Loctite 573 abgedichtet
sealed with Loctite 573
Etancher à la Loctite 573
- mit Öl 0 40 204 0000 6 eingestrichen
lubricated with oil 0 40 204 0000 6
Film d'huile 0 40 204 0000 6 appliqué au pinceau



Nur für die Reparaturwerkstatt bestimmt!
To be handed to the workshop!
Pour l'atelier!

Einzelteile

Component Parts

Pièces détachées

No.	Bestellnummer Order Reference Référence	Benennung	Description	Désignation
10	3 13 27 042 00 8	1 Getriebegehäuse	Gear housing	Carter d'engrenage
20	3 13 27 043 00 2	1 Gehäusedeckel	Housing cover	Couvercle de carter
30	3 13 27 044 00 0	1 Lagerdeckel	Bearing end plate	Couvercle de roulement
40	3 13 27 045 00 4	1 Buchse	Bushing	Douille
50	3 16 01 160 00 9	1 Zylinderlager	Cylindrical-roller bearing	Roulement cylindrique
60	3 13 27 046 00 7	1 Schneckenrad, 61 Zähne	Worm wheel, 61 teeth	Roue hélicoïdale 61 dents
70	3 13 27 047 00 1	1 Schwenkhebel	Swivelling lever	Levier basculant
80	3 13 27 051 00 4	1 Schwenkachse	Swivelling axis	Axe de basculement
90	3 16 01 163 00 5	1 Lagerbuchse	Bearing bush	Douille de roulement
100	3 16 01 161 00 8	1 Zylinderlager	Cylindrical-roller bearing	Roulement cylindrique
110	3 16 01 162 00 1	1 Zylinderlager	Cylindrical-roller bearing	Roulement cylindrique
120	3 13 27 052 00 7	1 Schneckenwelle	Worm shaft	Arbre hélicoïdal
130	3 13 27 053 00 1	1 Getriebedeckel	Gear cover	Couvercle d'engrenage
140	4 02 21 061 00 3	1 Paßfeder	Parallel key	Clavette
150	3 24 08 358 00 9	1 Paßscheibe	Fitting disc	Rondelle d'ajustage
160	4 26 41 003 00 9	1 Seeger-L-Ring	Seeger L ring	Anneau de retenue en L
170	4 30 48 019 10 6	1 Sechskantschraube	Hexagon screw	Vis hexagonale
180	3 24 08 361 00 4	1 Stützscheibe	Supporting disc	Rondelle d'appui
190	4 30 48 062 05 0	3 Sechskantschraube	Hexagon screw	Vis hexagonale
200	4 24 45 002 05 3	7 Federring	Spring lock washer	Rondelle-ressort
210	4 30 59 012 05 0	3 Senkschraube	Flat-head screw	Vis à tête fraisée
220 ¹⁾	3 24 08 359 00 3	Paßscheibe, 0,1 mm	Fitting disc, 0.1 mm	Rondelle d'ajustage, 0,1 mm
230 ¹⁾	3 24 08 360 00 5	Paßscheibe, 0,2 mm	Fitting disc, 0.2 mm	Rondelle d'ajustage, 0,2 mm
240	3 02 40 194 00 0	1 Rastbolzen	Detent pin	Boulon d'encochage
250	4 30 48 061 05 7	4 Sechskantschraube	Hexagon screw	Vis hexagonale
300	3 13 27 054 00 9	1 Kupplungsgehäuse	Clutch housing	Carter d'embrayage
310	3 13 27 055 00 3	1 Stellschraube	Adjusting screw	Vis de réglage
320	3 13 27 056 00 6	1 Kupplungsscheibe	Clutch plate	Disque d'embrayage
330	3 13 27 057 00 0	1 Vierkantanschluß	Square connection	Jonction carrée
340	3 09 05 027 00 0	2 Tellerfeder	Disc spring	Ressort-assiette
350	4 30 45 031 05 7	1 Gewindestift	Headless setscrew	Goupille fileté
360	3 13 27 058 00 8	1 Scheibe	Washer	Rondelle
370	4 30 45 040 05 7	1 Gewindestift	Headless setscrew	Goupille fileté
400	3 13 27 059 00 2	1 Spannbock	Tension block	Support de serrage
410	3 13 27 064 00 8	4 Spannbacke	Clamping jaw	Mâchoire de serrage
420	3 13 27 066 00 5	2 Bolzen	Bolt	Boulon
430	3 09 07 060 00 7	2 Federstecker	Spring plug	Fiche à ressort
440	3 13 27 067 00 9	1 Stellring	Retainer	Bague de réglage
450	4 02 38 066 00 5	1 Spannhülse	Clamping sleeve	Douille de serrage
460	3 13 27 068 00 7	1 Arretierschraube	Locking screw	Vis de blocage
470	3 21 74 006 00 5	1 Spannratsche mit Gurt	Clamping ratchet with belt	Mécanisme à cliquet de serrage à sangle
480	6 34 02 027 00 0	1 Knarre mit Innenvierkant	Ratchet with square socket	Cliquet à quatre pans creux
500	4 30 48 005 06 5	12 Sechskantschraube	Hexagon screw	Vis hexagonale
510	4 24 45 003 06 0	12 Federring	Spring lock washer	Bague-ressort
520	4 02 45 009 00 2	2 Paßkerbstift	Half-length-tapered grooved pin	Goupille cannelée d'ajustage

¹⁾ Anzahl nach Bedarf/Quantity as needed/Quantité suivant les besoins

Clamping and feed device

for FEIN jig-saws 234 07/AStx 649, 234 08/AStxe 649 and 534 06/MOt 6-18-1/-2

1. Technical data

Order Reference	9 07 02 005 00 0
Clamping and feed device	
Field of application: pipes and round material with external diameter ranging from 80-400 mm	
— Width	mm 280
— Depth	mm 285
— Height	mm 395
— Weight	kg 15
Tension block	
— Width	mm 240
— Depth	mm 180
— Height	mm 200
Clamping belt	Polyester textile belt
— Width	mm 50
— Length	m 2
— Retention force	N 40000
— Expansion (max.)	7 %

Standard accessories:

1	Single ended spanner, opening 10	6 29 01 004 00 6
1	Single ended spanner, opening 13	6 29 01 007 00 7
1	Hexagon socket wrench, opening 2.5	6 29 07 015 00 8
1	Locking pin	6 29 13 021 00 3
1	Ratchet 1/2" square socket	6 34 02 027 00 0
1	Locking screw	3 13 27 068 00 7
1	Clamping ratchet with belt	3 21 74 006 00 5
1	Carrying case	3 39 01 073 01 3



Before use:

- Read the operating instructions carefully!
- Check the clamping belt regularly for damage!

2. Starting up

The relevant German industrial insurers' accident prevention regulations or their equivalents must be complied with when starting up, using and servicing the the clamping and feed device.

Safety regulations for the jig-saws which are being used can be found in the respective operating instructions.

Attaching the clamping and feed device:

Place the clamping and feed device on the pipe; place the belt around the pipe and insert into the ratchet (470) and clamp (see fig. 1).

Securely clamped work-pieces produce a clean cut and reduce wear on the saw blade.

Also ensure that both bolts (420) are secured with the spring plugs (430). To release the belt, pull up lever (472) in handle (471) of the ratchet and completely depress handle in position 2. Pull the loose end of the belt until the clamping belt has unwound. The belt can now be pulled out of the ratchet.

Warning! The belt is only suitable for clamping the clamping and feed device. It is not intended for lifting loads.

Attaching the jig-saw to the clamping and feed device:

Remove the fillister head screw (88) and spring lock washer (86) from the jig-saw and screw locking screw (460) into the gear housing (see fig. 3). Remove the assembled handle from the gear housing of the jig-saw (see fig. 4). The jig-saw can now be placed onto the swivelling axis (80) of the clamping and feed device and can be secured on the swivelling lever (70) with the detent pin (240).

The clamping and feed device is designed so that the jig-saw can be attached from either side.

Adjusting the contact force of the saw blade:

The friction clutch restricts the contact force of the saw blade. Excessive contact forces damage the saw blade. The contact force can easily be adjusted with the tools provided (hexagon socket key, holding pin) (see fig. 2).

Loosen headless setscrew (350), insert holding pin for holding the adjusting screw (310) into the designated hole and rotate the clutch housing clockwise with the ratchet (+) to increase the contact force or anti-clockwise to reduce the contact force (-). Retighten headless setscrew to prevent the clutch from unintentionally shifting. The clutch is set for the use of TD-blades at the factory. Normal setting of the clutch: Gap setting "0.5 +0.1. This setting can always be reduced or increased. Aluminium protective jaws are supplied on request to prevent the surface of the pipe from being damaged. After loosening the hexagon screws (490), the clamping jaws (410) can be exchanged for the aluminium protective jaws.

Operating the feed:

Advance the saw blade by actuating the ratchet. The friction clutch responds when the preset contact pressure is reached.

3. Correct usage

To be used in accordance with the relevant legislation on technical tools (e.g. the German Technical Equipment Safety Act or similar). The appliances which we sell comply with statutory regulations for user safety.

The clamping and feed device is designed as an additional feature for jig-saws AStx 649, AStxe 649, MOt 6-18-1/-2 and is used for guiding the above-mentioned power tools and compressed air tools when separating pipes and round material which have an external diameter ranging from 80-400 mm.

4. Cleaning and general care

- Check the clamping belt regularly for damage and replace if necessary.
- Always clean clamping jaws after use and replace if necessary.
- Keep the gear teeth of the clamping ratchet clean.
- The location in which the clamping and feed device is used and the period it is used for determine the required amount of cleaning and maintenance.
The clutch (fig. 2) should also be lightly lubricated with oil 0 40 204 0000 6.

Damage due to improper handling, overloading or normal wear is excluded from the warranty. We do give warranty for faulty material or craftsmanship

Please submit the tool to one of our authorized workshops for servicing.

5. Maintenance and repair

Please note that the clamping and feed device should only be repaired, serviced and checked by qualified skilled persons – as stipulated by national regulations– since repairs carried out improperly can place the user at serious risk.

Only use original FEIN spare parts.

When ordering spare parts, please state our order reference.

For speedy and efficient servicing and repair, please contact one of our numerous authorized workshops.
A list of addresses can be obtained from your nearest branch.

To be handed to the workshop!

5.1. Removing the clamping and feed device

5.1.1 Disassembling the clutch:

- Remove headless setscrews (350) and (370). Secure adjusting screw (310) with holding pin and rotate the clutch housing (300) in the minus direction (-).
- Push out the clamping sleeve (450) and dismantle the clutch into its component parts.

5.1.2 Disassembling the feed gear:

- Remove hexagon screws (500) and detach feed gear from tension block.
- After removing the flat-head screws (210), detach the gear cover (130). Pull worm shaft (120) and cylindrical-roller bearing (110) up out of the housing (10).
- Unscrew hexagon screws (250) and detach housing cover (20).
- Remove hexagon screw (170) and pull out swivelling axis (80) forwards.
- After loosening the hexagon screws (190), detach bearing end plate (30) and pull out swivelling lever (70). Note parallel key (140)! Remove worm wheel (60) from gear housing.

5.2 Assembling the clamping and feed device

Assembly is carried out in reverse sequence. Also ensure that the play of the worm shaft (120) is compensated with the fitting discs (220, 230). First, attach the gear housing to the tension block (400), in order to avoid pushing out the cylindrical-roller bearing (100).

The housing cover (20) should be sealed with Loctite no. 573 to protect the gear from splashed water. The gear is lubricated with 10 g grease 0 40 101 0100 4.

Before assembling the clutch, lightly lubricate adjusting screw (310), clutch plate (320) and washer (360) with oil 0 40 204 0000 6. Ensure that the disc springs are correctly inserted. The headless setscrew M 5 x 8 (370) must be screwed in flush and must be secured with a drop of Loctite no. 242 and sealed with safety paint 1 40 03 070 20 6.

Type of grease	Contents	Order Reference	Quantity
			for gearings:
0 40 101 0100 4	40 g	3 21 60 002 01 0	10 g
0 40 204 0000 6 (oil)	10 g bottle	3 21 32 023 01 0	lightly lubricate adjusting screw (310), clutch plate (320) washer (360)

Dispositif de serrage et d'avance pour scies sauteuses FEIN 234 07/AStx 649, 234 08/AStxe 649 et 534 06/MOt 6-18-1/-2

1. Caractéristiques techniques

N° de référence	9 07 02 005 00 0
Dispositif de serrage et d'avance:	
Champ d'application: tubes et produits ronds d'un diamètre extérieur compris entre 80 et 400 mm	
— Largeur	mm 280
— Profondeur	mm 285
— Hauteur	mm 395
— Poids	kg 15
Support de serrage:	
— Largeur	mm 240
— Profondeur	mm 180
— Hauteur	mm 200
Sangle de serrage Sangle textile polyester	
— Largeur	mm 50
— Longueur	m 2
— Force de retenue	N 40000
— Allongement (max.)	7 %

Accessoires fournis d'origine:

1 Clé plate simple, ouv. 10	6 29 01 004 00 6
1 Clé plate simple, ouv. 13	6 29 01 007 00 7
1 Clé à six pans, ouv. 2,5	6 29 07 015 00 8
1 Goupille de serrage	6 29 13 021 00 3
1 Mécanisme à cliquet 1/2" à quatre pans creux	6 34 02 027 00 0
1 Vis de blocage	3 13 27 068 00 7
1 Mécanisme à cliquet de serrage à sangle	3 21 74 006 00 5
1 Coffret à outils	3 39 01 073 01 3



Avant la mise en service:

- Lire consciencieusement le mode d'emploi.
- Vérifier régulièrement si la sangle est endommagée!

2. Mise en service

Lors de la mise en service, lors du travail et de l'entretien du dispositif de serrage et d'avance, il faudra tenir compte des instructions préventives des accidents édictées par les mutuelles d'assurance professionnelles concernées.

Les consignes de sécurité des scies sauteuses utilisées figurent dans les notices d'utilisation respectives de ces scies.

Fixation du dispositif de serrage et d'avance:

Monter le dispositif de serrage et d'avance sur le tube, faire passer la sangle autour du tube puis dans le mécanisme à cliquet (470), puis bien tendre la sangle pour amarrer la pièce (cf. la fig. 1).

Les pièces fermement retenues sont sciées plus proprement et diminuent l'usure de la lame de scie.

Se rappeler que les deux boulons (420) sont retenus par les fiches à ressort (430).

Pour desserrer la sangle, tirer vers le haut le levier (472) situé dans la poignée (471) du mécanisme à cliquet puis faire descendre complètement la poignée jusqu'en position 2. Tirer sur l'extrémité libre de la sangle jusqu'à ce qu'elle se soit déroulée. La sangle se laisse maintenant extraire du mécanisme à cliquet.

Attention: cette sangle n'est prévue que pour serrer le dispositif de serrage et d'avance. Ne jamais l'utiliser pour soulever des charges.

Montage de la scie sauteuse sur le dispositif de serrage et d'avance:

Retirer la vis à tête cylindrique (88) et la bague-ressort (86) de la scie sauteuse puis rentrer la vis de blocage (460) dans le carter d'engrenages (cf. la fig. 3). Démontez la poignée du carter d'engrenages de la scie sauteuse (cf. la fig. 4). Maintenant, vous pouvez monter la scie sauteuse sur l'axe pivotant (80) du dispositif de serrage et d'avance et la bloquer par le boulon d'encoche (240) sur le levier basculant (70).

Le dispositif de serrage et d'avance est conçu de telle sorte que la scie sauteuse soit montable des deux côtés.

Réglage de la force d'application de la lame de scie:

L'embrayage à friction limite la force d'application de la lame de scie. Des forces d'application trop élevées détruisent la lame de scie. Le réglage de cette force est facile (cf. la fig. 2) à l'aide de l'outil compris dans les fournitures (clé mâle coudée, goupille de retenue). Desserrer la goupille fileté (350), enficher dans la perforation à cet effet la goupille de retenue de la vis de réglage (310) puis, à l'aide du cliquet, faire tourner le carter d'embrayage vers la droite (+) pour augmenter la force d'application ou vers la gauche (-) pour la faire diminuer. Resserrer la goupille fileté pour empêcher toute modification involontaire de la position de l'embrayage. Avant la sortie d'usine, la position de l'embrayage a été réglée pour l'utilisation de lames TD. Position de réglage de l'embrayage normale: ajustage de fente "0,5^{+0,1}". Cette position peut toujours être diminuée ou augmentée.

Une fois desserrées les vis hexagonales (490), les mâchoires de serrage (410) peuvent être remplacées par des mâchoires protectrices en aluminium.

Commande de l'avance:

Actionner le cliquet pour faire avancer la lame de scie. Une fois atteinte la pression d'application présélectionnée, l'embrayage à friction réagit.

3. Utilisation

Lors de l'utilisation du dispositif de serrage et d'avance aux fins prévues, respecter les réglementations nationales applicables régissant la protection du travail (par ex. la loi sur la sûreté des moyens de travail techniques – loi sur la sûreté des appareils). Nos appareils vendus dans le commerce sont conçus conformes aux prescriptions gouvernant les moyens de travail techniques, et pour ne pas exposer à des risques la santé et la vie des utilisateurs.

Le dispositif de serrage et d'avance a été conçu comme dispositif d'appoint pour les scies sauteuses AStx 649, AStxe 649, MOt 6-18-1/-2. Il sert à guider les outils électriques et pneumatiques lors du tronçonnage de tuyaux et de produits ronds d'un diamètre extérieur compris entre 80 et 400 mm.

4. Nettoyage et entretien

- Vérifier régulièrement si la sangle de serrage est endommagée. La remplacer le cas échéant.
- Nettoyer les mâchoires de serrage après chaque utilisation ou les remplacer le cas échéant.
- Veiller à ce que la denture du cliquet de serrage soit toujours bien propre.
- Nettoyer et entretenir le dispositif de serrage et d'avance à intervalles tenant compte du lieu et de la durée de mise en oeuvre. En outre, appliquer au pinceau un mince film d'huile 0 40 204 0000 6 sur l'embrayage.

Nous déclinons toute garantie pour les dommages dûs à une utilisation inexperte, une surcharge ou à l'usure normale. Nous assumons la garantie pour les vices de matière et de fabrication.

Contactez à cet effet nos ateliers de réparation concessionnaires.

5. Entretien et réparation

Se rappeler que toutes les réparations, opérations de maintenance et vérification du dispositif de serrage et d'avance devront uniquement être confiées à des spécialistes conformément aux réglementations nationales en vigueur. Des réparations incorrectes risquent en effet d'exposer l'utilisateur à des risques considérables. Utilisez exclusivement des pièces de rechange d'origine FEIN.

Pour toute passation de commande, veuillez indiquer notre numéro de référence.

Nous disposons d'un grand nombre d'ateliers de réparation concessionnaires qui exécuteront tout travail de réparation et d'entretien rapidement et dans les meilleures conditions techniques.

Les adresses vous seront communiquées par nos filiales.

CONFORME AU CODE DU TRAVAIL.

Réservé exclusivement à l'atelier

5.1. Démontage du dispositif de serrage et d'avance

5.1.1 Démontage de l'embrayage

- Retirer les goupilles filetées (350) et (370). Retenir les vis de réglage (310) avec la goupille à cet effet puis faire tourner le carter d'engrenage (300) dans la direction Moins (-).
- Chasser la douille de serrage (450) puis mettre l'embrayage en pièces détachées.

5.1.2 Démontage de l'engrenage d'avance:

- Retirer les vis hexagonales (500) puis retirer l'engrenage d'avance hors du support de serrage.
- Une fois retirées les vis à tête fraisée (210), retirer le couvercle d'engrenage (130). Extraire vers le haut, hors du carter (10), l'arbre hélicoïdal (120) avec le roulement cylindrique (110).
- Dévisser complètement les vis hexagonales (250) puis retirer le couvercle du carter (20).
- Retirer la vis hexagonale (170) puis extraire l'axe de basculement (80) vers l'avant.
- Une fois les vis hexagonales (190) desserrées, retirer le couvercle du roulement (30) puis chasser le levier basculant (70). Attention à la clavette (140). Extraire la roue hélicoïdale (60) hors du carter d'engrenage.

5.2 Montage du dispositif de serrage et d'avance

Le montage a lieu dans l'ordre chronologique inverse du démontage. Veiller ce faisant à compenser le jeu de l'arbre hélicoïdal (120) avec les rondelles d'ajustage (220, 230). Monter préalablement le carter d'engrenage sur le support de serrage (400) pour éviter de chasser le roulement cylindrique (100). Pour protéger l'engrenage contre les projections d'eau, étancher le couvercle du carter (20) avec de la Loctite n° 573. Graisser l'engrenage avec 10 g de graisse 0 40 101 0100 4. Avant de monter l'engrenage, appliquer au pinceau un mince film d'huile 0 40 204 0000 6 sur la vis de réglage (310), le disque d'embrayage (320) et la rondelle. Veiller à ce que les ressorts-assiettes soient montés dans la bonne position. Ne rentrer la goupille filetée M5 x 8 (370) que jusqu'à ce qu'elle soit à ras de la surface voisine puis la bloquer en position avec une goutte de Loctite n° 242 puis sceller avec de la laque de blocage 1 40 03 070 20 6.

Type de graisse	Contenance	Référence	Quantité
0 40 101 0100 4	40 g	3 21 60 002 01 0	Pour roulements: 10 g
0 40 204 0000 6 (Huile) (310),	Fia- con de 10 g	3 21 32 023 01 0	Appliquer un film mince au pinceau sur la vis de réglage le disque d'engrenage (320) et la rondelle (360)