

# Service Manual

Cordless Rotary Hammer

## EY6808

<Specifications>

HAMMER

Motor voltage : 12V DC  
 Revolutions : 0 ~ 780 min<sup>-1</sup> (RPM)  
 Blows : 0 ~ 3,500 min<sup>-1</sup> (BPM)  
 Mass (Weight) : 2.8kg, 6.2lbs.  
 including battery pack and auxiliary handle  
 Dimensions : 277(L) × 85(W) × 190(H) mm  
 10-29/32" × 3-11/32" × 7-31/64" in

BATTERY PACK

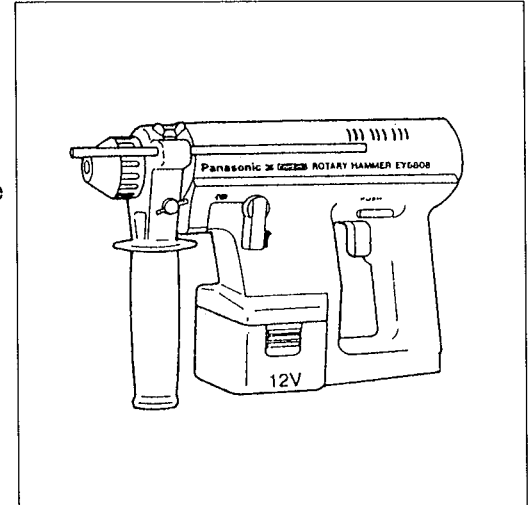
Storage battery : Ni-Cd battery  
 Battery voltage : 12V DC ( 1.2V × 10 cells )

BATTERY CHARGER

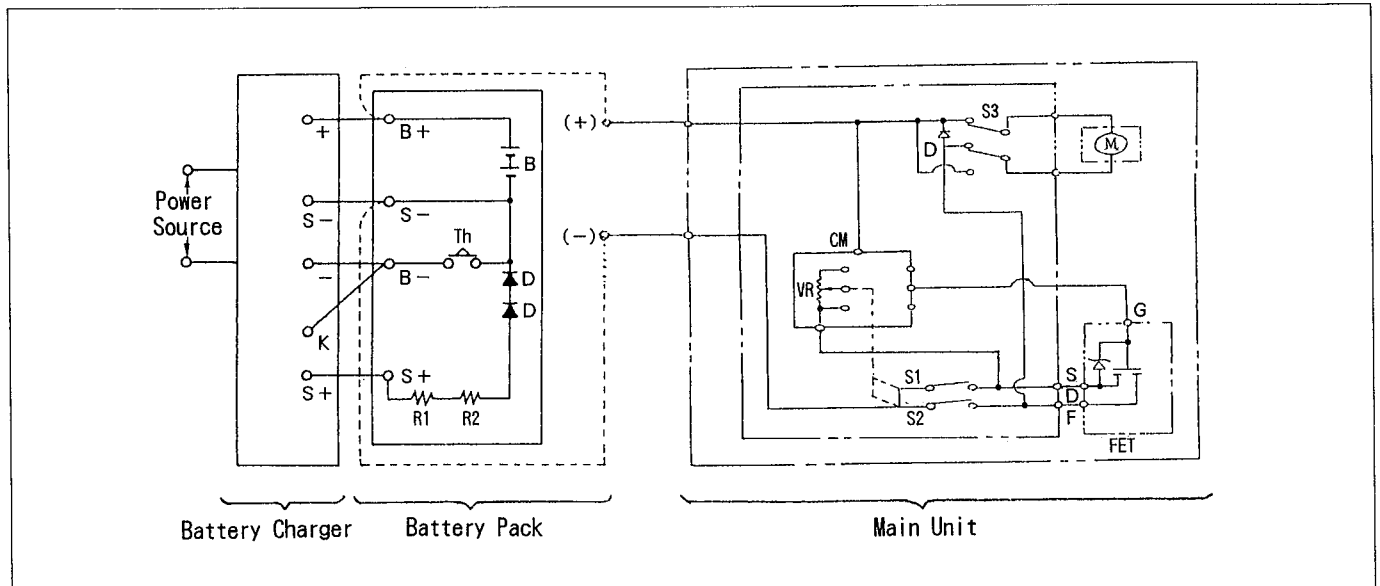
Input : 120, 220, 230, 240V AC  
 separately available  
 Mass (Weight) : 0.66kg, 1.45lbs.

<Standard equipment>

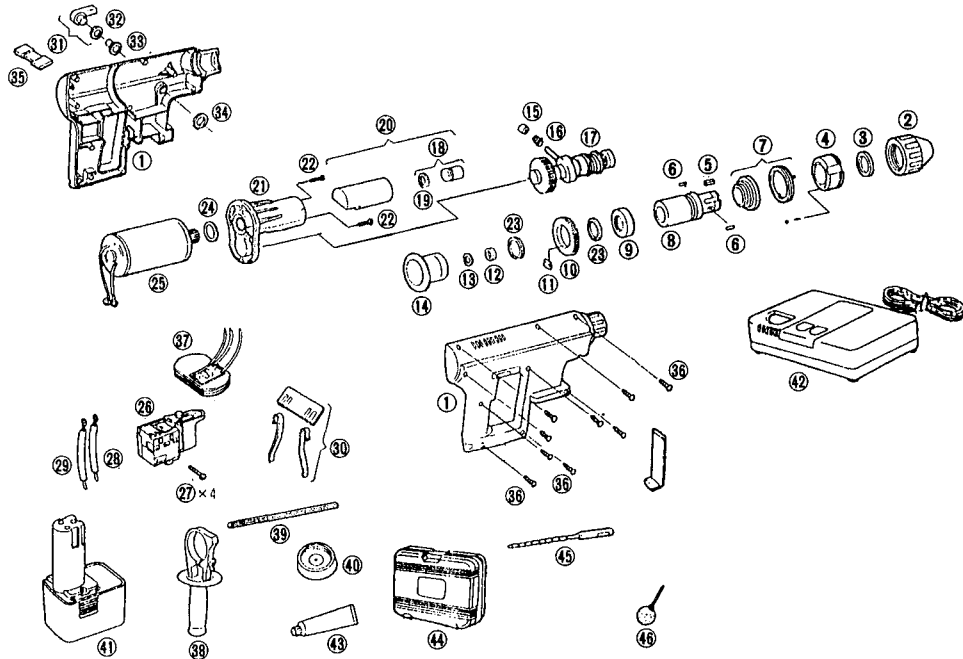
Battery charger  
 Battery pack



### SCHEMATIC DIAGRAM



## EXPLODED VIEW



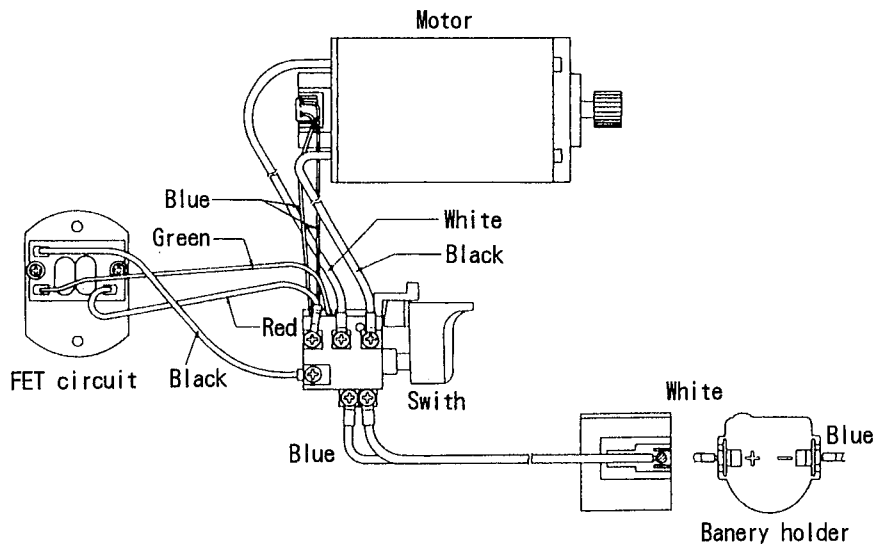
## REPLACEMENT PARTS LIST

Ref No.	Parts No.	Parts Name & Descriptions	Per set	Remarks
1	WEY680BK3078	HOUSING AB SET	1	
2	WEY6802H3117	CHUCK COVER	1	
3	WEY6800B0417	STOP RING	2	* C
4	WEY6802K1377	CHUCK CAM	1	
5	WEY6802K1387	CHUCK KEY	1	
6	WEY531B0477	TRANSMISSION KEY	2	* C
7	WEY6802K0687	CHUCK RING	1	
8	WEY6800B1127	OUTPUT SHAFT BLOCK	1	
9	WEY6800B4957	NEEDLE BEARING	1	
10	WEY6800B1357	SPINDLE GEAR	1	
11	WEY6800B1387	SPINDLE GEAR KEY	1	
12	WEY6800B3537	STRIKER WASHER	1	
13	WEY6800B0997	STRIKER CUSHION	1	
14	WEY6800B0577	CLUTCH BUSH	1	
15	WEY6800B1517	UNIVERSAL JOINT	1	
16	WEY6800B0177	SPRING FOR UNIVERSAL JOINT	1	
17	WEY6800B1137	INTERMEDIATE SHAFT	1	
18	WEY6800B4627	HAMMER	1	
19	WEY6800B0977	O-RING	1	
20	WEY6800B1247	PISTON HAMMER BLOCK	1	
21	WEY6800B4737	BASE PLATE	1	
22	WEY6800B6057	SCREW FOR BASE PLATE	2	* C
23	WEY6800B0437	STOP RING	2	* C
24	WEY6800B0987	O-RING FOR MOTOR	1	
25	WEY6800B1008	MOTOR	1	
26	WEY6261Y2008	SWITCH	1	
27	WEY6207Y6027	SCREW FOR SWITCH	4	* C
28	WEY6802L2967	LEAD WIRE (+)	1	
29	WEY6802L2977	LEAD WIRE (-)	1	
30	WEY6802K0067	BATTERY CONTACTOR SET	1	

Ref No.	Parts No.	Parts Name & Descriptions	Per set	Remarks
31	WEY6800H3248	HAMMER/DRILL SELECTOR HANDLE	1	
32	WEY6800B0967	O-RING FOR SELECTOR HANDLE	1	
33	WEY6800B0837	SWITCHING COLLAR	1	
34	WEY6800B0447	STOP RING	1	
35	WEY574H3248	FORWARD/REVERSE SELECTOR HANDLE	1	
36	WEY6800B9447	HOUSING SCREW	8	* C
37	WEY6808L2108	FET CIRCUIT BOARD	1	
38	WEY6810H3237	SUPPORTER	1	
39	WEY6810B7728	DEPTH GAUGE	1	
40	WEY6808K0178	DUST PROOF PLATE	1	
41	EY9101B32	BATTERY PACK	1	*A FOR F. R. GERMANY
41	EY9101B40	BATTERY PACK	1	*A FOR SCANDINAVIA
41	EY9101B31	BATTERY PACK	1	*A FOR U. K.
42	EY0202B808	BATTERY CHARGER	1	*A FOR F. R. GERMANY
42	EY0202B803	BATTERY CHARGER	1	*A FOR SCANDINAVIA
42	EY0202B804	BATTERY CHARGER	1	*A FOR U. K.
43	WEY6800B7919	GREASE	1	
44	WEY9509	TOOL CASE	1	
45	WEY531B7927	BIT	1	
46	WEY531B7767	SQUIRT	1	
	WEY6808K8238	SAFETY INSTRUCTIONS	1	
	WEY6808K8108	OPERATING INSTRUCTIONS	1	FOR OTHERS
	WEY6808K8109	OPERATING INSTRUCTIONS	1	FOR SCANDINAVIA

Note : \*A ... available as an optional accessory  
 \*B ... only available as set  
 \*C ... available individually

WIRING CONNECTION DIAGRAM



## ANLEITUNG ZUM AUSEINANDERBAUEN/ZUSAMMENBAUEN

(Gehäuseblock) (Siehe Abb. 3)

- Nach Entfernen der Gehäuse A und B kann der interne Antriebsmechanismus in mehrere Blöcke zerlegt werden.
- Der Zusammenbau erfolgt blockweise, in der Reihenfolge Schlagbohrblock, Abtriebswellenblock und Zwischenwellenblock.
- Nach Wiedereinsetzen von Abtriebswellenblock und Schlagbohrblock in das Gehäuse den Zwischenwellenblock zusammensetzen; hierzu zunächst dessen Universalgelenk (A) in Schlitz (B) des Schlagbohrblocks einsetzen und sodann den Wellenblock in die Lageröffnung (C) einpassen.

(Abtriebswellenblock) (Siehe Abb. 4)

1. Zum Ausbau des Spannfutters einen normalen Schraubendreher in den Spalt zwischen Gehäuse und Spannfutterring einsetzen und das Gehäuse abhebeln.
2. Der Spannfutternocken läßt sich nach Entfernen seines Anschlagrings herausziehen.
3. Die beiden Getriebekeile entfernen und das Spannfuttergehäuse trennen.
4. Beim Ausbau der Kupplungsbuchse Schlagbolzen-Dämpfer und Schlagbolzen-Scheibe darin beachten. Beim Wiedereinbau der Buchse darauf achten, den Schlagbolzen-Dämpfer zuerst zu erneuern.

(Zwischenwellenblock) (Siehe Abb. 5)

1. Flexibles Gelenk und zugehörige Feder lassen sich aus dem Zwischenwellenblock entfernen.  
HINWEIS: Dieser Block dient zum Umschalten von Schlagbohrer auf Bohrer bzw. umgekehrt.

(Schlagbohrblock) (Siehe Abb. 6)

1. Die beiden Motorschrauben abschrauben und den Schlagbohrblock vom Motor trennen.
2. Kolben und Schlagbohrblock von der Grundplatte entfernen. Beim Einsetzen des Schlagboherelements in  
HINWEIS: Vor Herausnehmen des Schlagbohrblocks aus dem Kolben die Luftauslaßöffnung reinigen.  
HINWEIS: Insbesondere die Grundplatte des Schlagbohrblocks, der Kolben und das Schlagboherelement sind entsprechend zu schmieren, da sie durch die Druckluft erwärmt werden.  
HINWEIS: Das Schlagboherelement wird durch die vom Kolben komprimierte Luft angetrieben. Die Grundplatte, den Kolben und das Schlagboherelement vor Staub schützen.

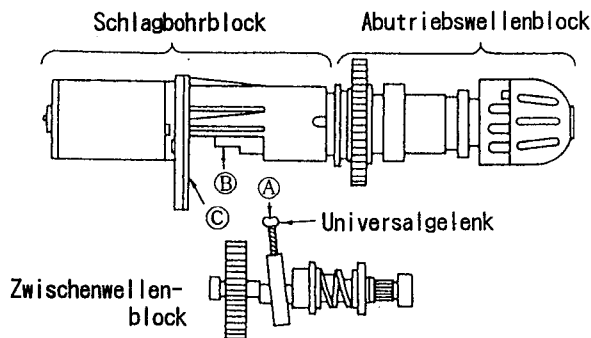


Abb. 3

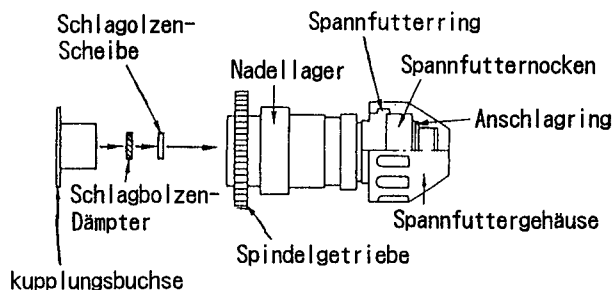


Abb. 4

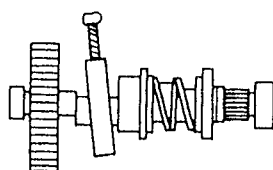


Abb. 5

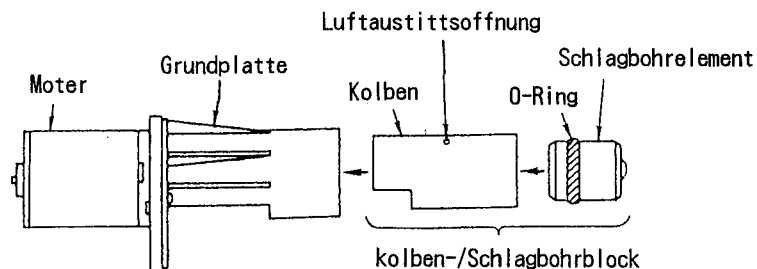


Abb. 6

## ANLEITUNG ZUM ZUSAMMENBAU

- ① Einbaurichtung der Spannfutterfeder prüfen; Teil (B) muß nach oben weisen.  
Die Feder in den Spannfutterring hineindrücken.
- ② Den Spannfutterringblock so in den Abtriebswellenblock einsetzen, daß Teil (A) der Feder mit Teil (A') des Abtriebswellenblocks ausgerichtet ist.
- ③ Getriebekeile an rechter und linker Seite des Abtriebswellenblocks einsetzen.
- ④ Den Spannfutternocken so montieren, daß Teil (B') nach unten zum Abtriebswellenblock weist.  
HINWEIS : Nach Einsetzen des Spannfutternockens in den Abtriebswellenblock den Spannfutternocken etwas nach rechts drehen und den Spannfutterring nach links drehen, um Teil (B) der Feder mit Teil (B') des Spannfutternockens auszurichten.
- ⑤ Den Spannfutterkeil (C) in Teil (C') des Abtriebswellenblocks einsetzen.
- ⑥ Den Anschlagring einsetzen.
- ⑦ Das Spannfuttergehäuse zusammenbauen; hierzu Teil (D) des Spannfuttergehäuses und Teil (D') des Spannfutternockens einpassen.

