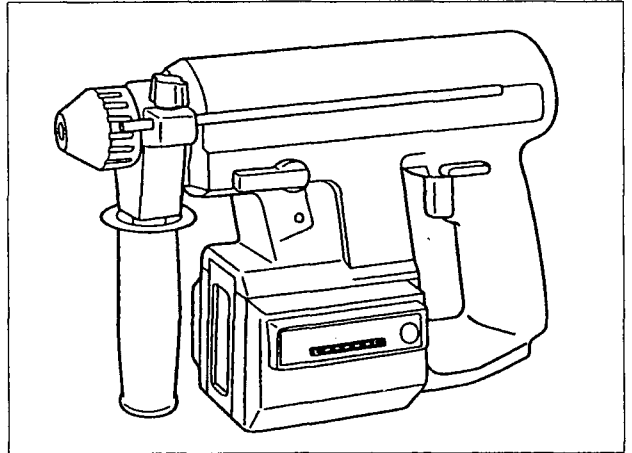


Service Manual

Cordless Rotary Hammer
EY6812

CONTENTS

	Page
• Specifications	1
• Disassembly & Assembly Instructions	
(English)	2 - 5
(German)	10 - 13
• Wiring Connection Diagram	6
• Schematic Diagram	6
• Troubleshooting	
(English)	7 - 8
(German)	14 - 15
• Trial operation	
(English)	9
(German)	16
• Exploded View	17
• Replacement Parts List	18



SPECIFICATIONS

MAIN UNIT

Maximum drilling diameter	: <concrete>	20mm (25/32")
Motor voltage	: 24V DC	
Revolutions	: 0 ~ 950 min ⁻¹ (r.p.m.)	
Blows	: 0 ~ 4600 min ⁻¹ (r.p.m.)	
Weight (with battery pack)	: 3.6kg (8.0lbs.)	
Dimensions (L × W × H)	: 291 × 199 × 68mm	
		(11-29/64" × 7-53/64" × 2-43/64")

BATTERY PACK

Storage battery	: Ni-Cd battery
Battery voltage	: 24V DC (1.2V × 20 cells)

BATTERY CHARGER

Input	: 220-240V AC
Weight	: 1.30kg (2.90lbs.)
Charging time	: Approx. 30 min. for EY9117

STANDARD EQUIPMENT

Battery charger , Battery pack , Tool case

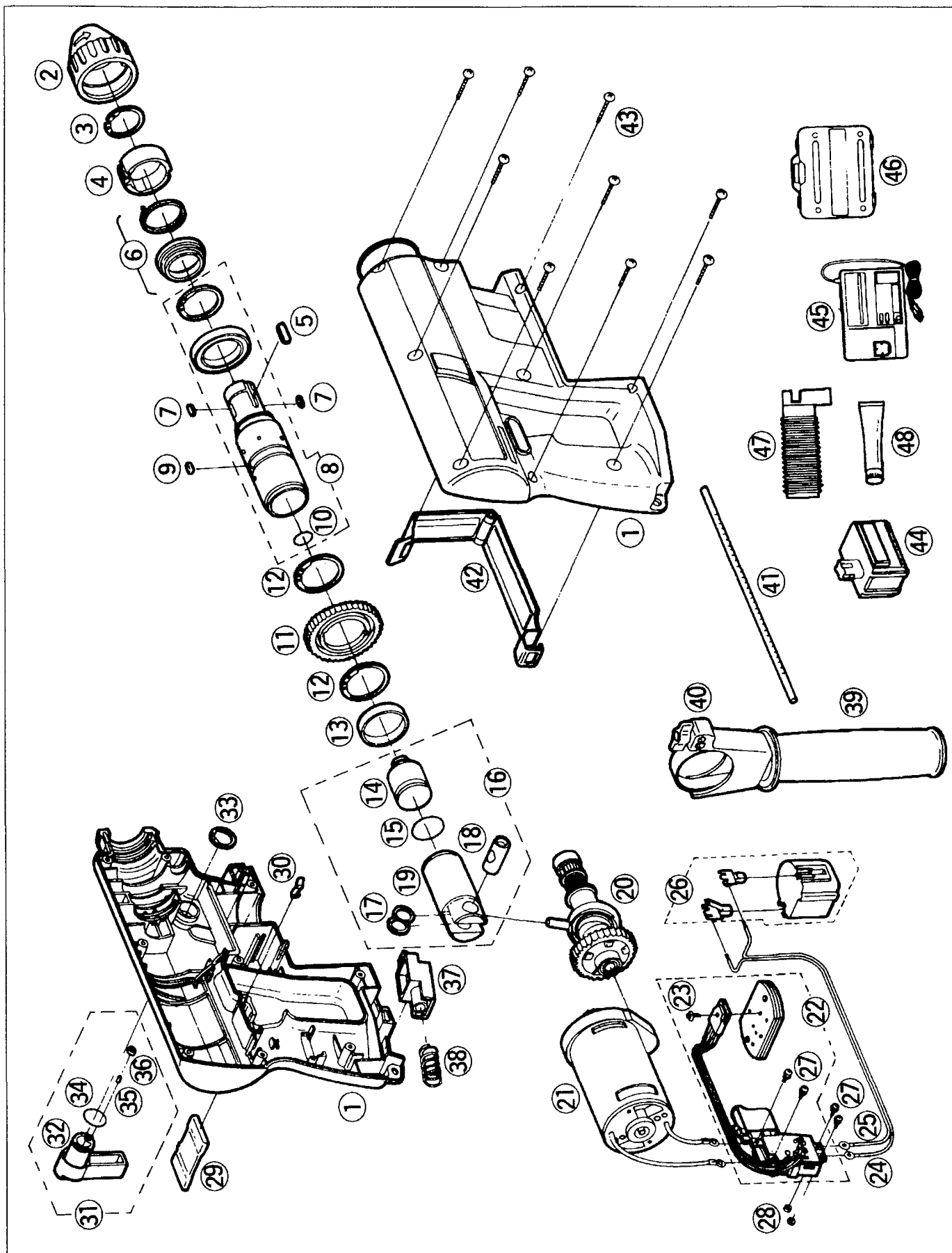
⚠ WARNING

This service literature is designed for experienced repair technicians only and is not designed for use by the general public. It does not contain warnings or cautions to advise non-technical individuals of potential dangers in attempting to service a product. Products powered by electricity should be serviced or repaired only by experienced professional technicians. Any attempt to service or repair the product or products dealt with in this service information by anyone else could result in serious injury or death.

Panasonic

© 1998 Matsushita Electric Works, Ltd.
All rights reserved. Unauthorized copying and distribution is a violation of law.

EXPLODED VIEW



REPLACEMENT PARTS LIST

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

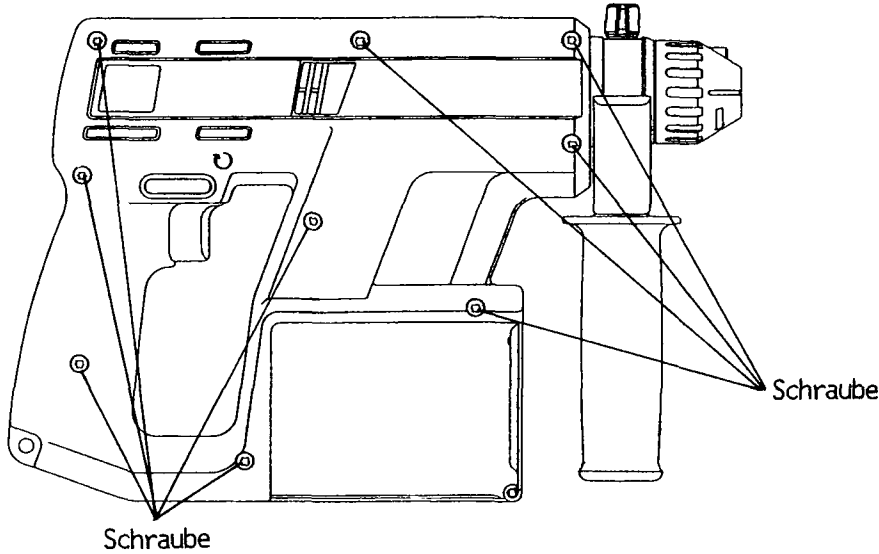
Ref. No.	Part No.	Part Name & Descriptions	Per unit	Remarks
▲ 1	WEY6812K3079	HOUSING AB SET	1	OTHERS
▲ 1	WEY6812K3080	HOUSING AB SET	1	ONLY FOR AUSTRALIA
2	WEY6802H3117	CHUCK COVER	1	
▲ 3	WEY6812L0417	SNAP RING	1	ISTW-20
4	WEY6802K1377	CHUCK CAM	1	
5	WEY6802K1387	CHUCK KEY	1	
6	WEY6802K0687	CHUCK RING	1	
7	WEY531B0477	TRANSMISSION KEY	2	*C
▲ 8	WEY6812L1128	OUTPUT SHAFT	1	
▲ 9	WEY6812L1387	SPINDLE GEAR KEY	1	
▲ 10	WEY6812L0987	O-RING	1	P12.5
▲ 11	WEY6812L1417	POWER GEAR	1	
▲ 12	WEY6812X0417	SNAP RING (φ30)	2	*B (2PCS/PACK)
▲ 13	WEY6812L0387	BEARING	1	
▲ 14	WEY6812L4627	HAMMER	1	
▲ 15	WEY6812L0977	O-RING	1	
▲ 16	WEY6812L1247	PISTON HAMMER BLOCK	1	
▲ 17	WEY6812L0847	THRUST PLATE	2	*B (2PCS/PACK)
▲ 18	WEY6812L1447	UNIVERSAL COUPLING	1	
▲ 19	WEY6812L1987	PISTON	1	
▲ 20	WEY6812L1137	INTERMEDIATE SHAFT	1	
▲ 21	WEY6812L1007	MOTOR	1	
▲ 22	WEY6812Y2008	SWITCH	1	
▲ 23	WEY6812L6017	TAPPING SCREW	1	2.6*8
▲ 24	WEY6812L2967	LEAD WIRE (WHITE)	1	
▲ 25	WEY6812L2977	LEAD WIRE (BLACK)	1	
▲ 26	WEY6811L3737	BATTERY HOLDER	1	
27	WEY6230L6037	SEMS SCREW	4	*C M3*5
▲ 28	WEY6812L6417	HEX NUT	2	*C M3
▲ 29	WEY6812H3247	F/R SELECTOR HANDLE	1	
30	WEY6481L0177	CLICK SPRING	1	
▲ 31	WEY6812H3217	H/D SWITCHING LEVER	1	
▲ 32	WEY6812H3227	H/D HANDLE	1	
▲ 33	WEY6812X0427	SNAP RING	1	STW-13
▲ 34	WEY6812L0968	O-RING	1	M13.6
▲ 35	WEY6812L1347	CHANGE SHAFT	1	
▲ 36	WEY6812L0837	CHANGE CURLER	1	
▲ 37	WEY6812H3827	RELEASE LEVER	1	
▲ 38	WEY6812L0177	SPRING A	1	
▲ 39	WEY6811H3237	AUXILIARY HANDLE	1	
▲ 40	WEY6811H6507	WING NUT	1	
▲ 41	WEY531B7727	DEPTH GAUGE	1	
▲ 42	WEY6811K3817	BATTERY FIXING SPRING	1	
43	WEY3503K6208	TAPPING SCREW	9	*C K4-20
▲ 44	EY9117	BATTERY PACK	1	*A
▲ 45	EY0212	BATTERY CHARGER	1	*A
▲ 46	WEY9513K7018	TOOL CASE	1	EUROPE
▲ 46	WEY9513K7019	TOOL CASE	1	UK
▲ 46	WEY9513K7020	TOOL CASE	1	AUSTRALIA
▲ 47	EY9730	DUST COLLECTING CUP	1	*A φ6.5
▲ 48	WEY6812T7918	BIT GREASE	1	
-	WEY6811X5517	GREASE	1	
▲ -	WEY6812K8108	OPERATING INSTRUCTIONS	1	

ZERLEGEN

■ DEMONTAGEWEISE DER HAUPT EINHEIT. (Der Innenmechanismusblock kann in einige Blöcke demontiert werden, nachdem die Gehäuse A und B entfernt worden sind.)

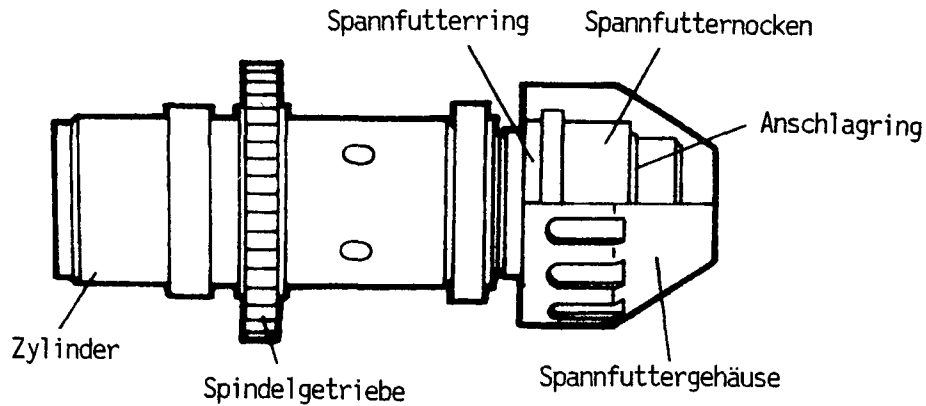
Referenz-Nr. 1A	Schritt 1A	Abnehmen des Gehäuses.
--------------------	------------	------------------------

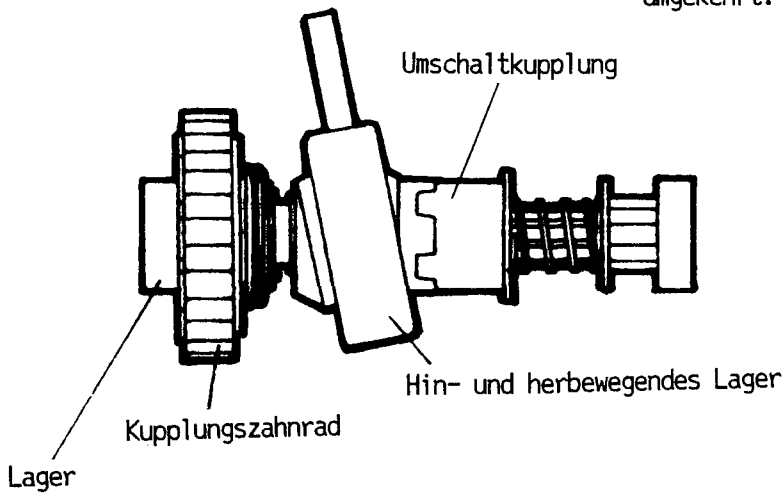
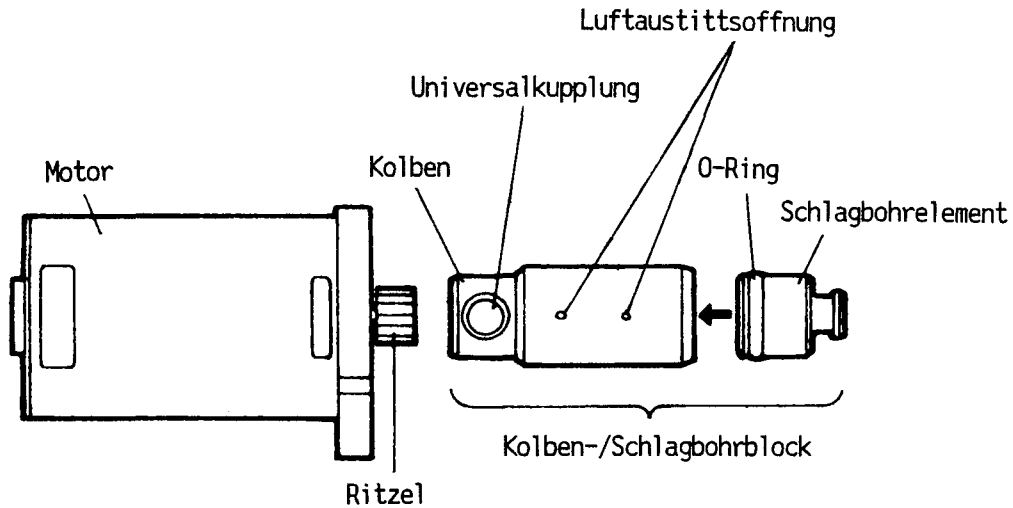
1. Lösen Sie die 9 schrauben des Gehäuses.



Referenz-Nr. 2A	Schritt 1A → 2A	Beseitigung des Ausgangswellenblocks.
--------------------	-----------------	---------------------------------------

1. Zum Ausbau des Spannfutters einen normalen Schraubendreher in den Spalt zwischen Gehäuse und Spannfuterring einsetzen und das Gehäuse abhebeln.
2. Der Futternocken kann durch Abnehmen des Futterrings herausgezogen werden.



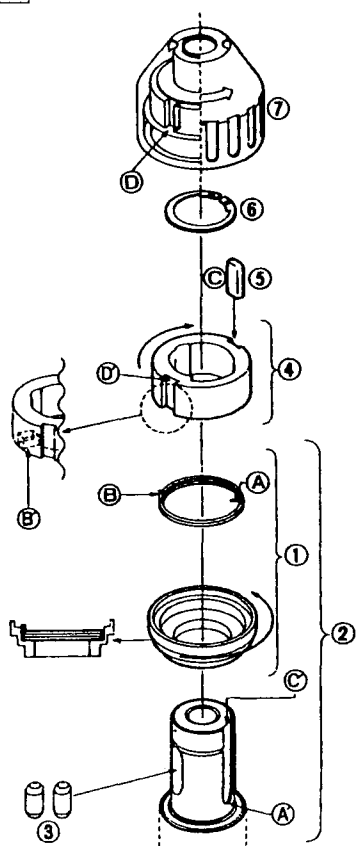
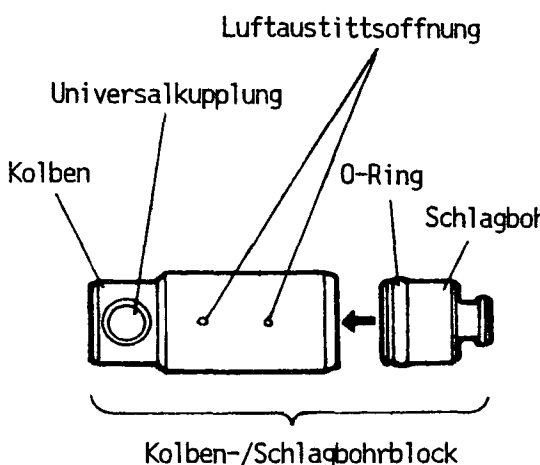
<p>Rererenz-Nr. 3A</p>	<p>Schritt 1A → 2A → 3A</p>	<p>Beseitigung des Zwischenwellenblocks.</p> <p>1. Den Kolben und den Hammerblock vom Zwischenwellenblock beseitigen.</p> <p>HINWEIS : Dieser Block dient zum Umschalten von Schlagbohrer auf Bohrer bzw. umgekehrt.</p>
		
<p>Rererenz-Nr. 4A</p>	<p>Schritt 1A → 2A → 3A → 4A</p>	<p>Beseitigung von Kolben und Hammerblock.</p> <p>1. Den Kolben vom Hammer beseitigen.</p> <p>HINWEIS : Das Schlagbohrelement wird durch die vom Kolben komprimierte Luft angetrieben. Die Grundplatte, den Kolben und das Schlagbohrelement vor Staub schützen.</p>
		

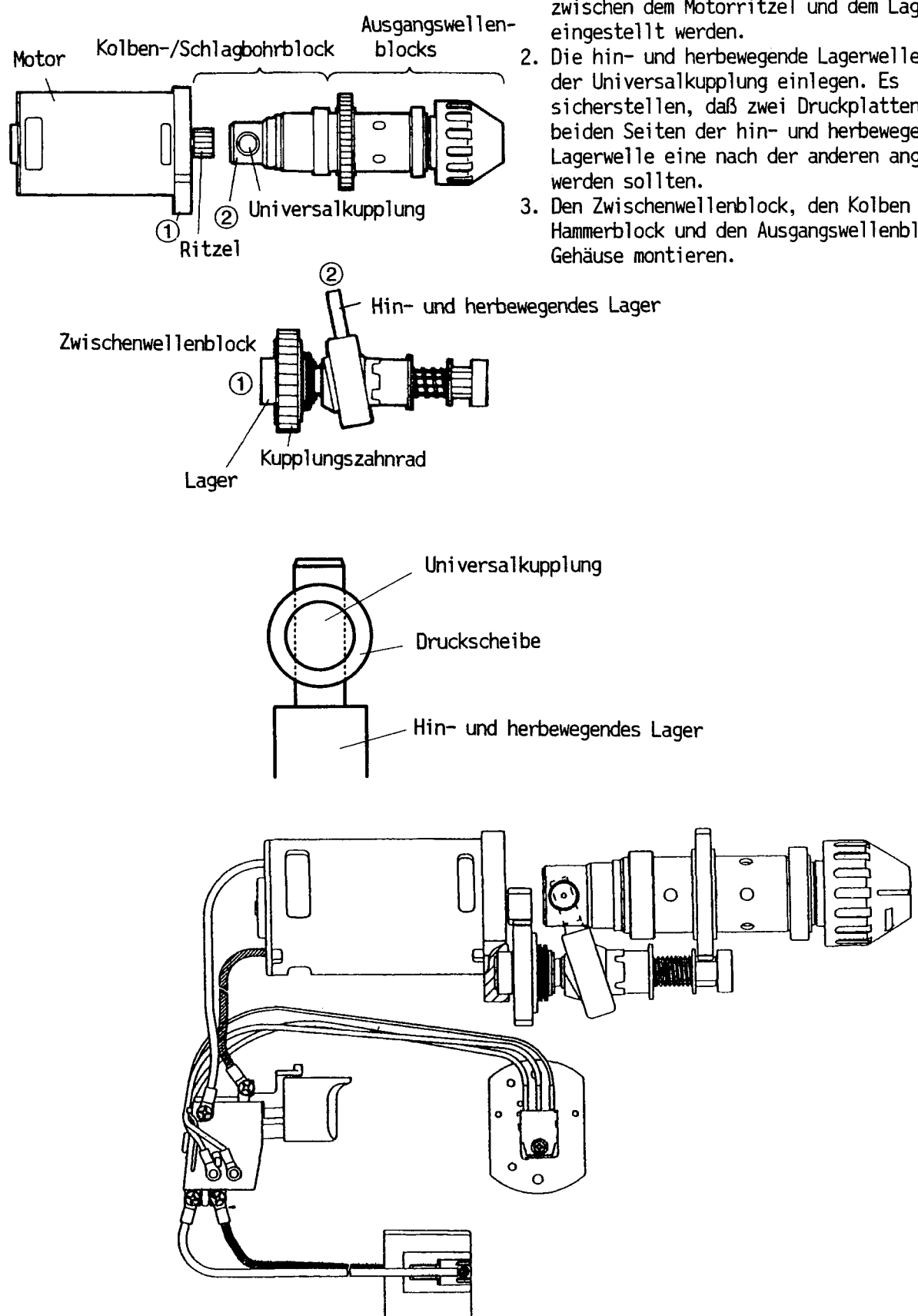
ZUSAMMENBAU

■ DEMONTAGE DES INNENMECHANISMUSBLOCKS.

(Der Zusammenbau erfolgt blockweise, in der Reihenfolge Schlagbohrblock, Abtriebswellenblock, Zwischenwellenblock und Kolben-/Schlagbohrblock.)

© Für den Mechanismusteil das vorgeschriebene Fett (SHELL ASG-7) mit der Teile-Nummer (WEY6811X5517) verwenden.

Referenz-Nr. 1A	Schritt 1A	Montage des Ausgangswellenblocks.
		<ol style="list-style-type: none"> 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. <p>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.</p> <ol style="list-style-type: none"> 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.
Referenz-Nr. 2A	Schritt 1A → 2A	Montage von Kolben und Hammerblock.
		<ol style="list-style-type: none"> 1. Bei Einsetzen des Hammers in den Kolben die Umgebung der Auspufflöcher reinigen. 2. Bei Einsetzen des Hammers in den Kolben es sicherstellen, daß dessen Ausrichtung richtig ist. <p>HINWEIS : Insbesondere der Hammer-O-Ring, die Innenseite des Kolbens und der Zylinder des Ausgangswellenblocks erfordern geeignete Fettschmierung, weil sie der Wärme aus der komprimierten Luft ausgesetzt sind.</p>

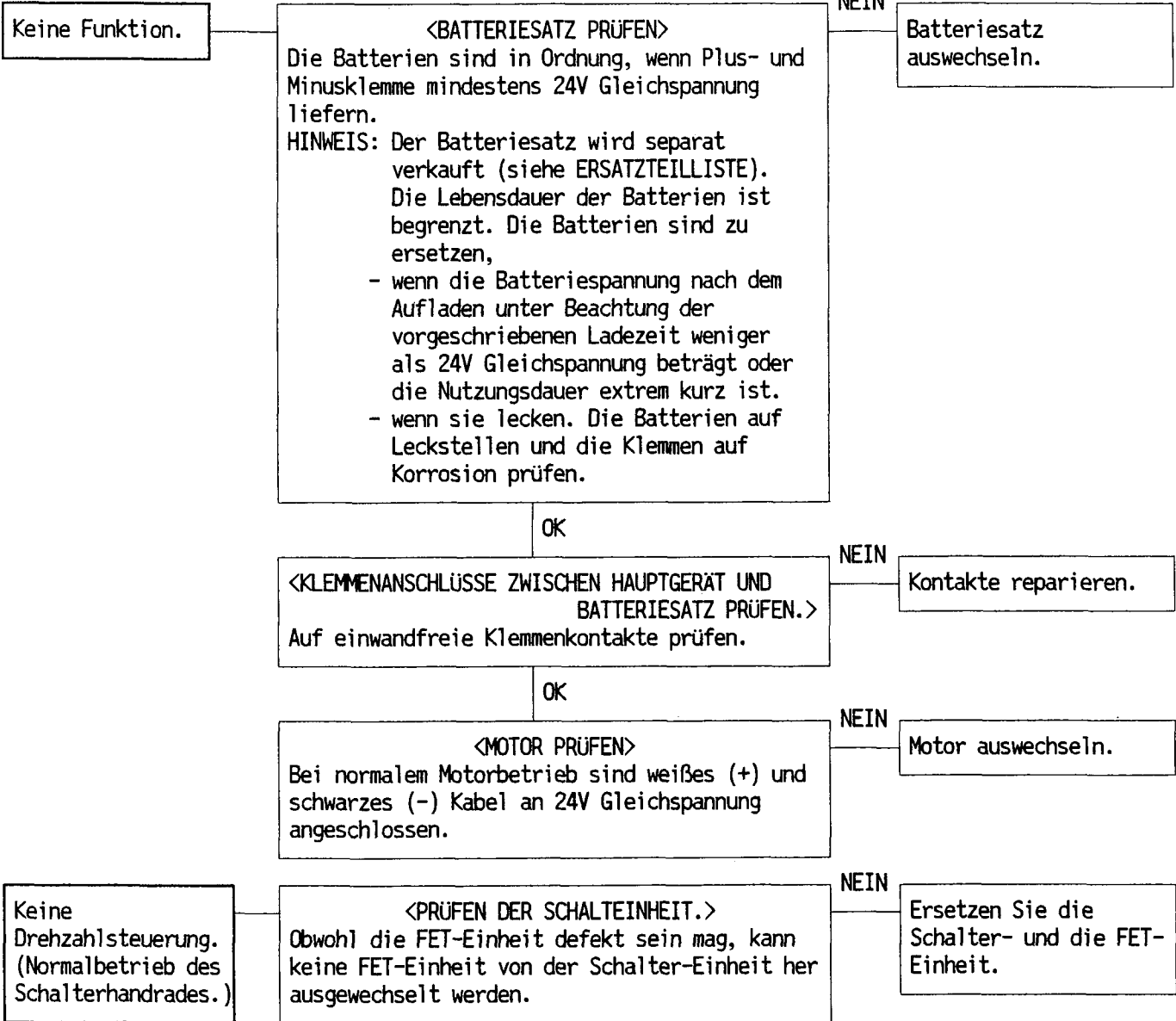
Referenz-Nr. 3A	Schritt 1A → 2A → 3A	Montage des Mechanismusblocks.
	 <p>Motor Kolben-/Schlagbohrblock Ausgangswellenblock</p> <p>① Ritzel ② Universalkupplung</p> <p>Zwischenwellenblock</p> <p>① Lager ② Kupplungszahnrad</p> <p>Hin- und herbewegendes Lager</p> <p>Universalkupplung</p> <p>Druckscheibe</p> <p>Hin- und herbewegendes Lager</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Das Lager des Zwischenwellenblocks ins Loch des Motorblocks anbringen, wobei die Zähne zwischen dem Motorritzel und dem Lager eingestellt werden. 2. Die hin- und herbewegende Lagerwelle ins Loch der Universalkupplung einlegen. Es sicherstellen, daß zwei Druckplatten auf beiden Seiten der hin- und herbewegenden Lagerwelle eine nach der anderen angebracht werden sollten. 3. Den Zwischenwellenblock, den Kolben mit dem Hammerblock und den Ausgangswellenblock am Gehäuse montieren.

STÖRUNGSSUCHE (vgl. SCHALTPLAN)

■ **KONTROLLPUNKTE FÜR ELEKTRISCHE TEILE**
 < STÖRUNG >

< PRÜFUNG >

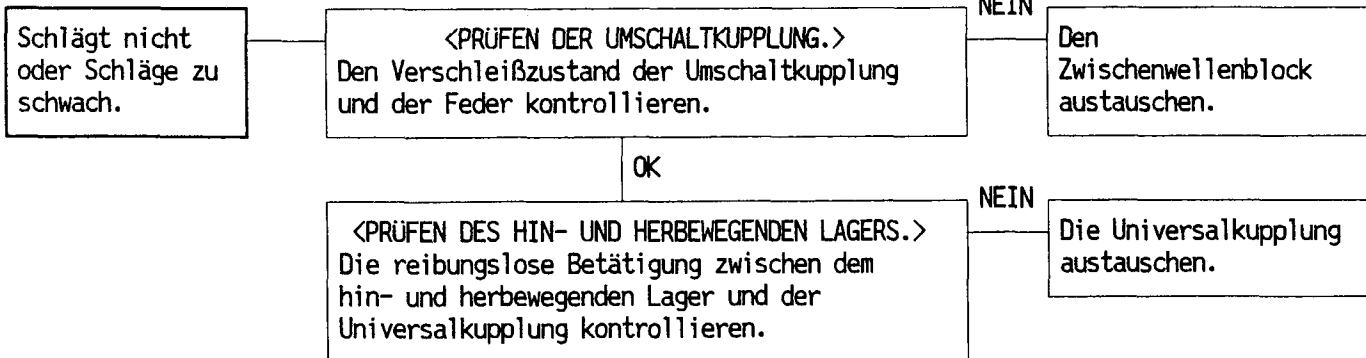
< ABHILFE >



■ **ZU KONTROLLIERENDE PUNKTE FÜR DEN MECHANISMBLOCK**
 < STÖRUNG >

< PRÜFUNG >

< ABHILFE >



(Fortsetzung)

