WASSERMANN
Hamburg · Germany

Schleifscheibenwechsel

HSS-88

Diamantschleifscheibe

Replacement of the Grinding Disc

HSS-88

Diamond Grinding Disc

Changement de la meule

HSS-88

La meule diamantée

Hamburg · Germany
WASSERMANN
Since 1927

DE BETRIEBSANLEITUNG

GB USER MANUAL

FR MODE D´EMPLOI

DE Firmenanschrift:

Wassermann Dental-Maschinen GmbH
Rudorffweg 15-17
21031 Hamburg, Deutschland
Tel.: +49 (0)40/ 730 926 - 0 Fax.: +49 (0)40/ 730 37 24
sales@wassermann-dental.com
service@wassermann-dental.com
www.wassermann.hamburg
www.facebook.com/WassermannDentalmaschinen
Service-Hotline 040/ 730 92 6-50

GB Company address:

Wassermann Dental-Maschinen GmbH
Rudorffweg 15-17
21031 Hamburg, Germany
Phone : +49 (0)40 730 926 -20/ -24 Fax.: +49 (0)40 730 37 24
export@wassermann-dental.com
www.wassermann.hamburg
www.facebook.com/WassermannDentalmaschinen
Service Hotline 0049 (0)40 730 926 -20/ -24

FR Adresse :

Wassermann Dental-Maschinen GmbH
Rudorffweg 15-17
21031 Hambourg, Allemagne
Tél. : +49 (0)40 730 926 -20/ -24 Fax. : +49 (0)40 730 37 24
export@wassermann-dental.com
www.wassermann.hamburg
www.facebook.com/WassermannDentalmaschinen
Service d'aide : 0049 (0)40 730 92 6-24

.

DE Lieferumfang/ Zubehör

Lieferumfang	Artikel Nr.
Ersatz-Diamantschleifscheibe, inkl. Abzieher und Dichtfett	168063

Zubehör:	Artikel Nr.
Dichtfett für Trimmer, 25 ml	629002
Abzieher für Schleifscheibenwechsel	164026

GB Included in delivery/ Accessories

Included in delivery	Item no.
Spare diamond grinding disc, incl. puller and grease	168063

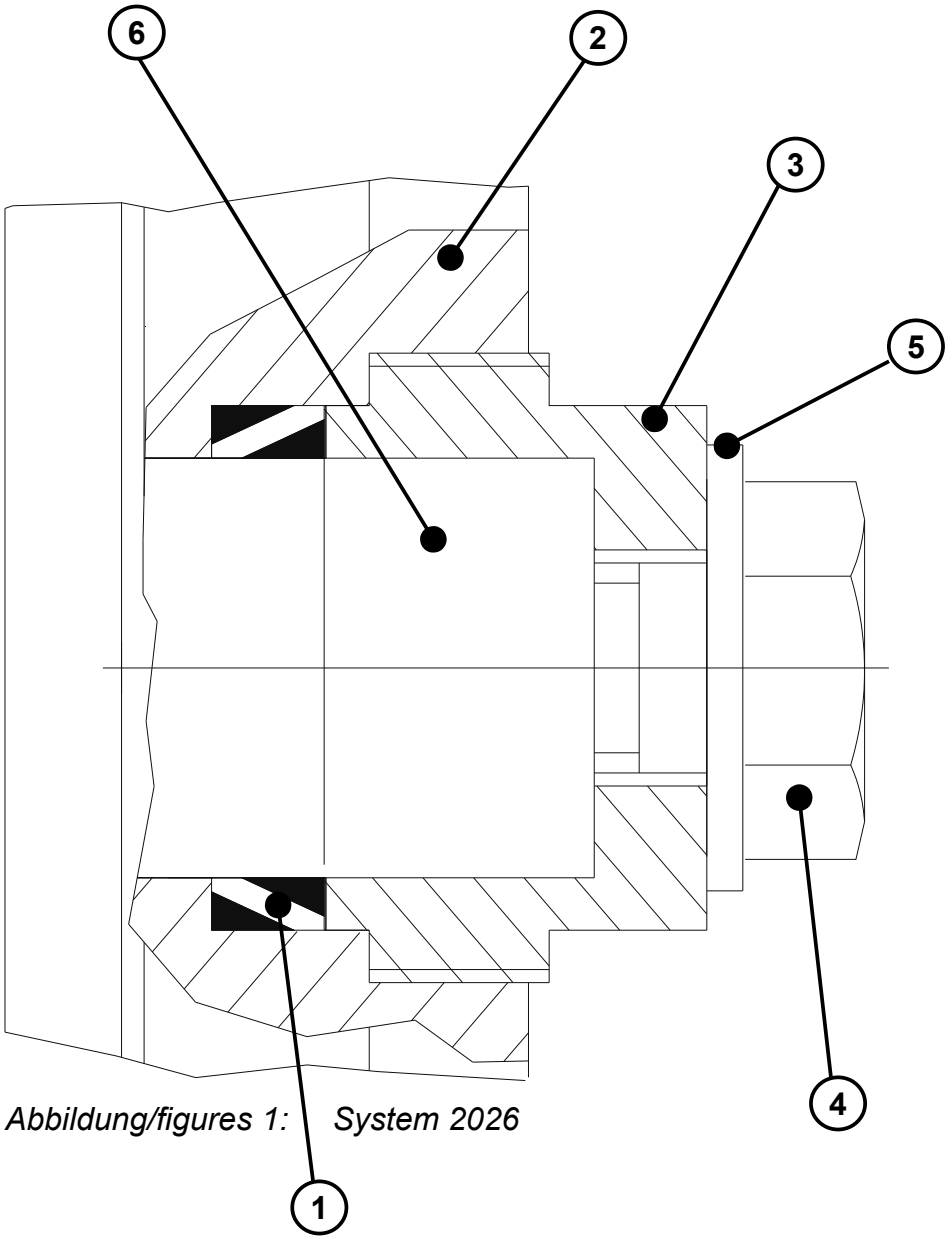
Accessories	Item no.
Sealing grease for trimmer, 25 ml	629002
Puller for grinding disc change	164026

FR Inclus dans la livraison/ Accessoires

Inclus dans la livraison	Réf.
Meule diamantée de rechange avec extracteur et graisse	168063

Accessoires	Réf.
Graisse pour plan de joint de carter de meule, 25 ml	629002
Extracteur de meule	164026

	DE	GB	FR
1	Spannelement Achtung! Einbaulage achten!	Tension element Caution ! Take care with installation position	Elément de tension Attention! Faire attention à la position d'installation
2	Diamantschleifscheibe	Diamond grinding disc	Meule diamantée
3	Druckbuchse	Pressure bush	Bague de pression
4	Schraube mit Sicherung	Safety screw	Vis de sécurité
5	Scheibe	washer	rondelle
6	Motorwelle	Motor shaft	Arbre de moteur



Abbildung/figures 1: System 2026

DE Anwendungsbereich

A) Diese Anleitung beschreibt den Austausch einer älteren Diamantscheibe, einer Korundscheibe oder einer Dia Quick-Scheibe (Abbildung 2) mit der aktuellen Diamantscheibe (Abbildung 3 & 4).

B) Diese Anleitung beschreibt den Austausch eine aktuellen Diamantscheibe mit einer aktuellen Diamantscheibe. (Abbildung 3 & 4).

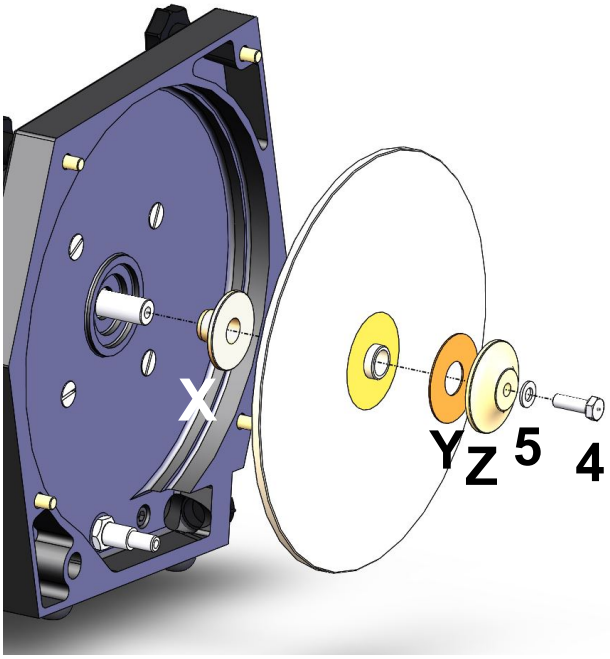


Abbildung 2: System bis 2026

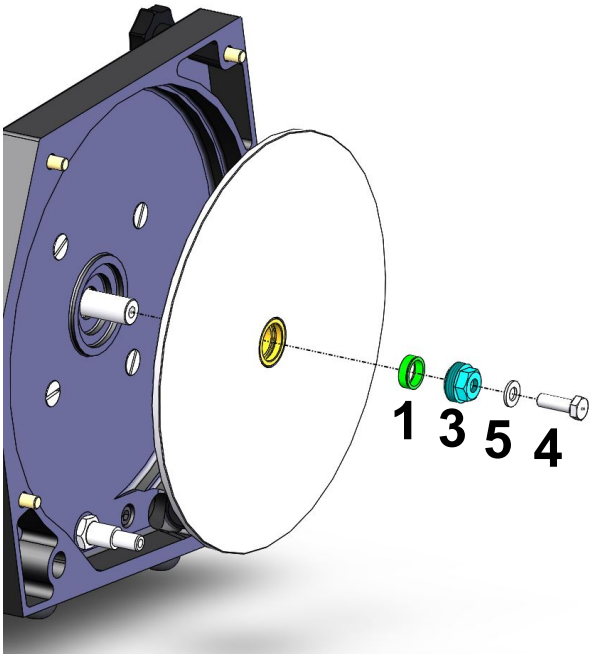


Abbildung 3: System ab 2026

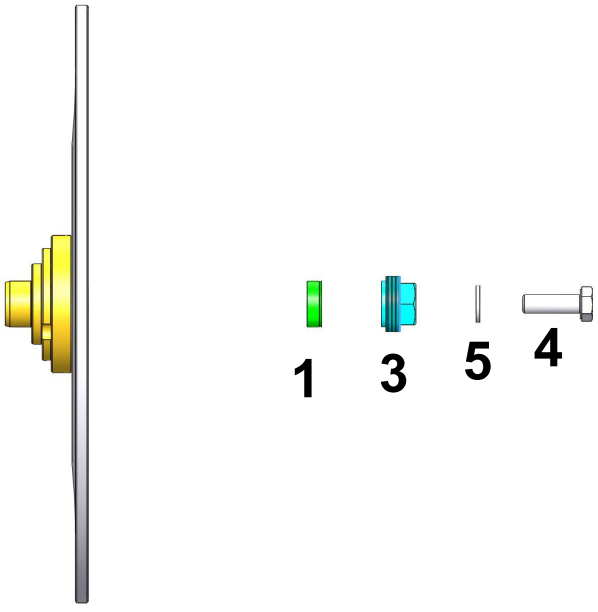


Abbildung 4: System ab 2026

(DE) A) Scheibenwechsel beim HSS-88 (alt zu neu)

Vor Wartungs- und Reinigungsarbeiten ist immer der Netzstecker zu ziehen.

1. Frontplatte durch Herausdrehen der vier Sterngriffe auf der Rückseite entfernen. (Notfalls Sterngriff mit Lappen umwickeln und Wasserpumpenzange benutzen.)
2. Schraube (4) mit Hilfe eines 13er Ringschlüssels lösen.
   Dazu mit der rechten Hand um den Rand des Trimmers herumfassen und mit dem Handballen Schleifscheibe nach hinten pressen.
3. Druckteller (Z) gegebenenfalls durch Hinterfassen mit einem Schraubendreher zwischen Druckteller (Z) und Schleifscheibe lösen und zusammen mit der PVC-Scheibe (Y) abnehmen.
4. Das jetzt sichtbare Gewinde gegebenenfalls mit einer Drahtbürste reinigen.
5. Gegebenenfalls Rostlöser aufsprühen und einwirken lassen.
   ACHTUNG: unbedingt gerade einschrauben !
6. Schrauben Sie bitte den mit der Ersatz-Schleifscheibe gelieferten **Abzieher vorsichtig** möglichst weit auf. **ACHTUNG: Unbedingt gerade einschrauben!**
7. Ziehen Sie dann, durch Eindrehen der Zentralschraube, die Schleifscheibe von der Achse herunter. Dabei keine Gewalt anwenden, gegebenenfalls erneut Rostlöser aufsprühen und einwirken lassen. Dazu den Trimmer nach hinten kippen, so dass die Schleifscheibe nach oben zeigt.
8. Motorwelle gegebenenfalls mit feinem Schmirgelpapier blank polieren.
9. Die Messing (MS) Buchse (X) mit zwei größeren Schraubendrehern abhebeln. Messing-Buchse (X) und Druckteller (Z) und PVC-Scheibe (Y) werden nicht mehr benötigt.
10. Lagerschale von Gipsablagerungen befreien.
11. Bohrung der neuen Schleifscheibe von hinten leicht mit mitgeliefertem Dichtfett einfetten.
12. Neue Diamantscheibe auf Motorwelle bis zum Anschlag schieben.
13. Spannelement (1) ***ungefettet*** montieren.
    (Achtung: Einbaulage! Siehe Abbildung 1: Skizze I, Seite 4)
14. Druckbuchse (3) (Gewinde leicht fetten) in Diamantscheibe schrauben und fest anziehen (**Spannelement klemmen!**).
    Hierzu mit der linken Hand den Trimmerrand umfassen und die Schleifscheibe nach hinten pressen.
15. Schraube (4) mit Unterlegscheibe (5) auf die gleiche Weise ins Wellenende schrauben und fest anziehen.
16. Schleifscheibe auf Seitenschlag kontrollieren.
    Dazu von oben an der Schleifscheibe herunterschauen und die Scheibe langsam mit den Fingern drehen. Normalerweise läuft die Schleifscheibe einwandfrei!
    Sollte die Oberfläche an einer Stelle zurückweichen, diese mit Hilfe eines kräftigen Werkzeuges nach vorn hebeln.
    Seitenschlag erneut prüfen, bis ein gleichmäßiger Lauf hergestellt ist.
17. **Dichtflächen von Frontplatte und Lagerschale säubern und mit neuem, mitgelieferten Fett versehen.**
18. Frontplatte montieren und zuerst die unteren, dann die oberen Sterngriffe anziehen!
19. Überschüssiges Fett entfernen.

Bitte verwenden Sie auch zum Fetten der Gewinde das mitgelieferte Fett!

(DE) B) Scheibenwechsel beim HSS-88

Vor Wartungs- und Reinigungsarbeiten ist immer der Netzstecker zu ziehen.

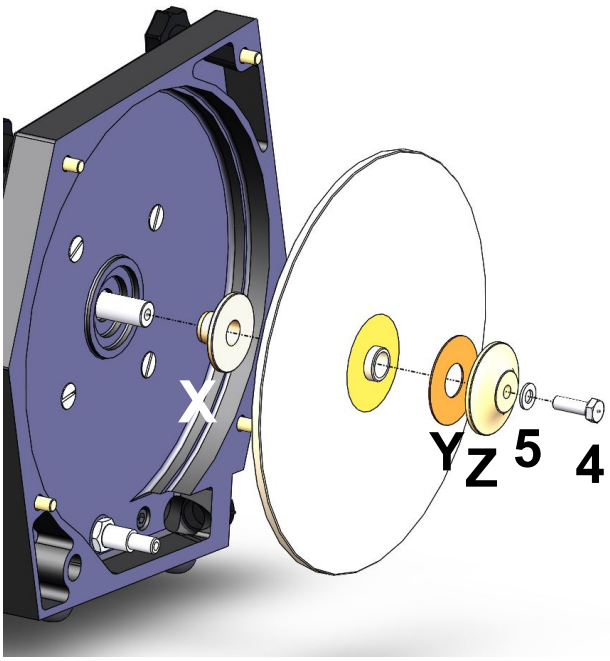
1. Frontplatte durch Herausdrehen der vier Sterngriffe auf der Rückseite entfernen.
2. (Notfalls Sterngriff mit Lappen umwickeln und Wasserpumpenzange benutzen.)
3. Schraube (4) mit Hilfe eines 13er Ringschlüssels lösen.
4. Dazu mit der rechten Hand um den Rand des Trimmers herumfassen und mit dem Handballen Schleifscheibe nach hinten pressen.
5. Den Ringschlüssel nach links zeigend ansetzen und Schraube herausschrauben.
6. Druckbuchse(3) mit Hilfe eines 18er Ringschlüssels, auf die gleiche Weise herausdrehen.
7. Gegebenenfalls Rostlöser aufsprühen.
8. Abzieher in das frei gewordene Gewinde einschrauben.
9. **ACHTUNG: unbedingt gerade einschrauben !**
10. Zum Abziehen der alten Scheibe Sechskantschraube hineinschrauben,
11. Scheibe löst sich.
12. Motorwelle gegebenenfalls mit feinem Schmirgelpapier blank polieren.
13. Lagerschale von Gipsablagerungen befreien.
14. Bohrung der neuen Schleifscheibe von hinten leicht mit mitgeliefertem Dichtfett einfetten.
15. Neue Diamantscheibe auf Motorwelle bis zum Anschlag schieben.
16. Spannelement ***ungefettet*** montieren.
    (Achtung: Einbaulage! Siehe Abbildung 1, Skizze Seite 4)
17. Druckbuchse (Gewinde leicht fetten) in Diamantscheibe schrauben und fest anziehen (**Spannelement klemmen!**).
18. Hierzu mit der linken Hand den Trimmerrand umfassen und die Schleifscheibe nach hinten pressen.
19. Schraube (4) mit Unterlegscheibe (5) auf die gleiche Weise ins Wellenende schrauben und fest anziehen.
20. Schleifscheibe auf Seitenschlag kontrollieren.
21. Dazu von oben an der Schleifscheibe herunterschauen und die Scheibe langsam mit den Fingern drehen.
22. Normalerweise läuft die Schleifscheibe einwandfrei!
23. Sollte die Oberfläche an einer Stelle zurückweichen, diese mit Hilfe eines kräftigen Werkzeuges nach vorn hebeln.
24. Seitenschlag erneut prüfen, bis ein gleichmäßiger Lauf hergestellt ist.
25. **Dichtflächen von Frontplatte und Lagerschale säubern und mit neuem, mitgelieferten Fett versehen.**
26. Frontplatte montieren, **zuerst die unteren**, dann die oberen Sterngriffe anziehen!
27. Überschüssiges Fett entfernen.

Bitte verwenden Sie auch zum Fetten der Gewinde das mitgelieferte Fett!

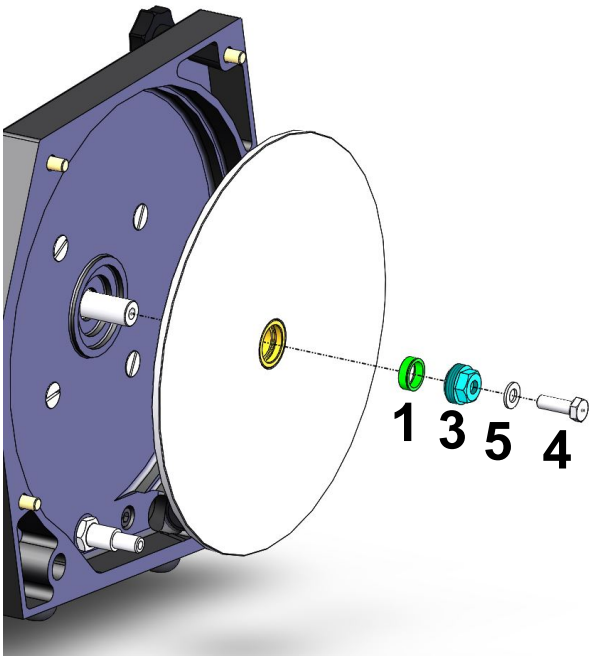
GB Area of application

A) This guide describes how to replace an older diamond disc, a corundum disc, or a "Dia Quick" disc (Figure 2) with the current diamond disc (Figures 3 & 4).

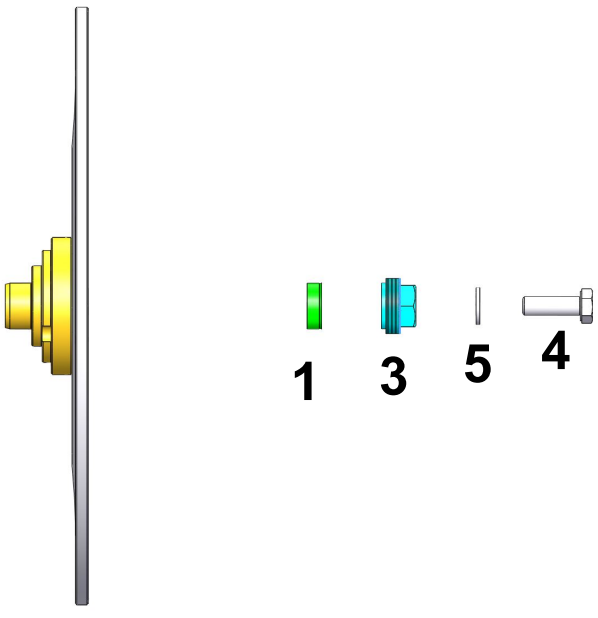
B) This guide describes how to replace a current diamond disc with another current diamond disc (Figures 3 & 4).



Figures 2: older Disk



Figures 3: System 2026



Figures 4: System 2026

GB A) Replacement of the Diamond Grinding Disc HSS-88 (old > new)

Disconnect the power plug before starting any maintenance work.

1. Remove the front panel by unscrewing the four star-shaped knobs on the back. (If necessary, wrap a cloth around the star-shaped knob and use water pump pliers.)
2. Loosen the screw (4) using a size 13 ring spanner. To do this, wrap your right hand round the edge of the trimmer and press the cutting disc backwards with the palm of your hand.
3. If necessary, loosen the pressure pad (Z) by inserting a screwdriver between it and the grinding disc, and remove it together with the PVC disc (Y).
4. If necessary, clean the thread that is now visible using a wire brush.
5. If necessary, spray on some rust remover and leave it to work. tensioning element must be strong fitted).**PLEASE NOTE: Make sure you screw it in straight!**
6. Please carefully unscrew the puller supplied with the replacement grinding disc as far as possible. CAUTION: Make sure you screw it in straight!
7. Then, by turning the central screw, pull the grinding disc off the spindle. Do not use force; if necessary, spray on some more rust remover and leave it to take effect. To do this, tilt the trimmer backwards so that the grinding disc is facing upwards.
8. If necessary, polish the motor shaft to a shine using fine-grit sandpaper.
9. Pry the brass bushing (X) loose using two large screwdrivers. The brass bushing (X) and the pressure pad (Z) und the PVC disk (Y) are no longer required.
10. Remove any gypsum deposits from the bearing shell.
11. Lightly grease the bore of the new grinding wheel from the rear using the sealing grease supplied.
12. Push the new diamond disc onto the motor shaft as far as it will go.
13. Fit the clamping element without applying **grease.**
    (Note: Installation position! See figure 1 on page 4)
14. Screw the pressure bush (3) (lightly grease the thread) into the diamond disc and tighten firmly (secure the clamping element!). To do this, grip the edge of the trimmer with your left hand and press the grinding disc backwards.
15. Screw the bolt (4) and washer (5) into the end of the shaft in the same way and tighten firmly.
16. Check the grinding wheel for runout. To do this, look down at the grinding wheel from above and slowly turn it with your fingers. Normally, the grinding wheel runs smoothly! If the surface gives way at any point, use a sturdy tool to lever it back into position. Check the runout again until the wheel runs evenly.
17. Clean the sealing surfaces of the front panel and bearing shell and apply the new grease supplied.
18. Fit the front panel and tighten the lower star-shaped handles first, then the upper ones!
19. Remove any excess fat.

Please also use the delivered grease for greasing the windings!

GB B) Replacement of the Diamond Grinding Disc HSS-88

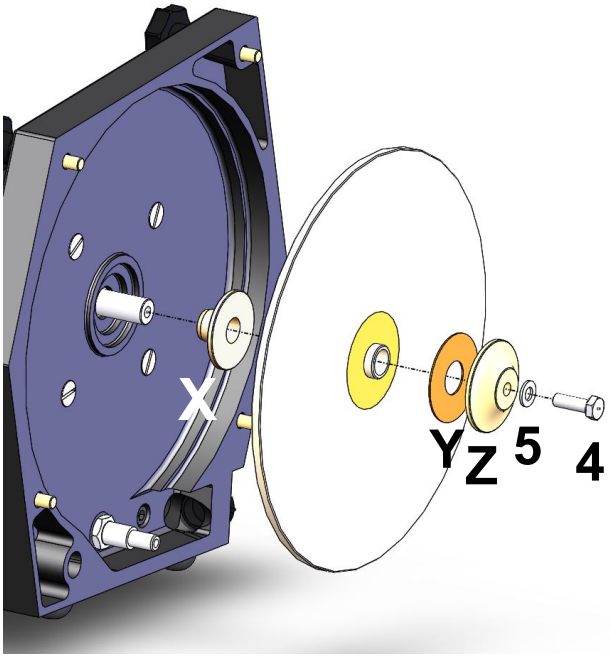
Disconnect the power plug before starting any maintenance work.

1. Remove the front panel by unscrewing the four star-shaped knobs on the back. (If necessary, wrap a cloth around the star-shaped knob and use water pump pliers.)
2. Loosen the screw using a size 13 ring spanner. To do this, wrap your right hand round the edge of the trimmer and press the cutting disc backwards with the palm of your hand.
3. Unscrew the pressure bushing.
4. Mount the puller for removing the old disc.
5. Grease the motor shaft (***not*** the first 25 mm from the front, because the grip-spring tensioning element (1) must be strong fitted).
6. Push the new diamond disc on the motor shaft up to the fixing.
7. Mount the grip-spring tensioning element (1) ***without*** grease. **(Attention: fitting position must like Figures 1, Site 4)**
8. Thread the pressure bushing (3) (grease the winding a little bit) into the diamond disc and fix (**clamp the grip-spring tensioning element! (1)**).
9. Thread the screw (4) (grease the winding) with disc (5) into the and of the shaft and screw up.
10. Screw the pressure bush (3) (lightly grease the thread) into the diamond disc and tighten firmly (secure the clamping element!). To do this, grip the edge of the trimmer with your left hand and press the grinding disc backwards.
11. Check the grinding wheel for runout. To do this, look down at the grinding wheel from above and slowly turn it with your fingers. Normally, the grinding wheel runs smoothly! If the surface gives way at any point, use a sturdy tool to lever it back into position. Check the runout again until the wheel runs evenly.
12. Clean the surfaces of the front-plate and bearing box and grease with the delivered grease. Do not spread it.
13. Put back the front plate and fasten the star handles tightly. First the bottom star handles, then the top star handles. Now spread the grease and remove any grease.
14. Remove any excess fat.

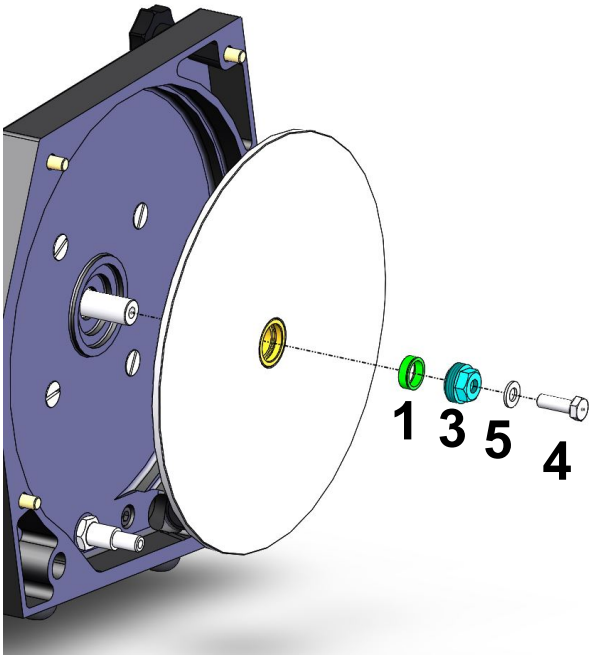
Please also use the delivered grease for greasing the windings!

FR Domaine d'application

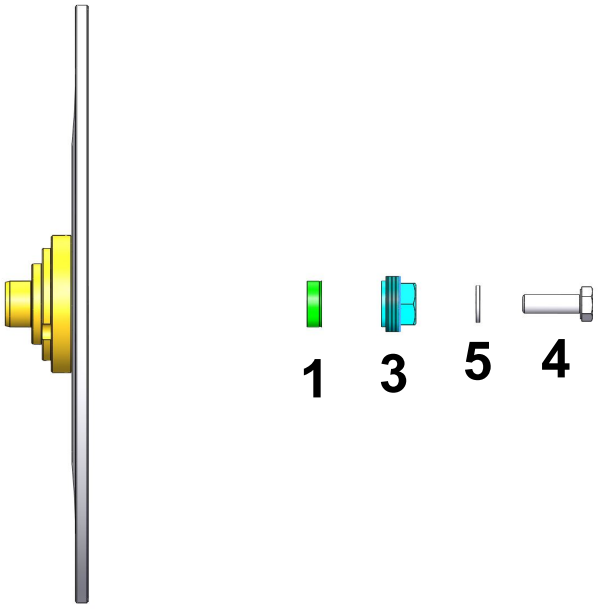
A) Ce guide décrit comment remplacer un ancien disque diamant, un disque au corindon ou un disque « Dia Quick » (Figure 2) par le disque diamant actuel (Figures 3 et 4).
B) Ce guide décrit comment remplacer un disque diamant actuel par un autre disque diamant actuel (Figures 3 et 4).



Figures 2: older Disk



Figures 3: System 2026



Figures 4: System 2026

(FR) A) Changement de la meule diamantée HSS-88 (ancien > nouveau)

Débrancher la fiche du cordon d'alimentation avant d'entreprendre tout travail d'entretien ou des réparations.

1. Retirez la plaque avant en dévissant les quatre poignées étoilées situées à l'arrière. (Si nécessaire, enroulez un chiffon autour de la poignée étoilée et utilisez une pince multiprise.)
2. Desserrez la vis à l'aide d'une clé à anneau de 13. (4)
   Pour ce faire, saisissez le bord de la tondeuse avec la main droite et appuyez sur le disque abrasif vers l'arrière avec la paume de la main.
   Desserrez la vis à l'aide d'une clé à anneau de 13.
   Pour ce faire, saisissez le bord de la tondeuse avec la main droite et appuyez sur le disque abrasif vers l'arrière avec la paume de la main.
3. Si nécessaire, desserrez la pièce de pression en glissant un tournevis entre celle-ci et le disque abrasif, puis retirez-la avec la rondelle en PVC. (Z,Y)
4. Nettoyez si nécessaire le filetage désormais visible à l'aide d'une brosse métallique.
5. Vaporisez si nécessaire un produit antirouille et laissez agir.
   ATTENTION : veillez impérativement à visser droit
6. Vissez avec précaution l'extracteur fourni avec le disque abrasif de rechange aussi loin que possible. ATTENTION : veillez impérativement à visser droit !
7. Retirez ensuite le disque abrasif de l'axe en vissant la vis centrale. N'utilisez pas de force excessive ; si nécessaire, vaporisez à nouveau du produit antirouille et laissez agir. Pour ce faire, inclinez la tondeuse vers l'arrière de manière à ce que le disque abrasif soit tourné vers le haut.
8. Si nécessaire, polissez l'arbre du moteur avec du papier de verre fin jusqu'à ce qu'il soit lisse.
9. Dégagez la douille en laiton à l'aide de deux grands tournevis. La douille en laiton et la douille de pression ne sont plus nécessaires. (X,Z,Y)
10. Nettoyez la cuvette de roulement pour éliminer les dépôts de plâtre.
11. Graisser légèrement l'alésage du nouveau disque abrasif par l'arrière avec la graisse d'étanchéité fournie.
12. Enfoncer le nouveau disque diamanté sur l'arbre du moteur jusqu'à la butée.
13. Monter l'élément de serrage sans le graisser.
    (Attention : sens de montage ! Voir le schéma page 4)
14. Visser la douille de pression (graisser légèrement le filetage) dans le disque diamanté et serrer fermement (bloquer l'élément de serrage !).Pour ce faire, saisir le bord de la débroussailleuse avec la main gauche et appuyer le disque abrasif vers l'arrière.(3)
15. Visser la vis avec la rondelle de la même manière dans l'extrémité de l'arbre et serrer fermement.(4,5)
16. Vérifier le faux-rond du disque abrasif. Pour cela, observez le disque abrasif depuis le haut et faites-le tourner lentement avec les doigts. Normalement, le disque abrasif tourne parfaitement !Si la surface présente un retrait à un endroit, remettez-la en place à l'aide d'un outil solide. Vérifiez à nouveau le faux-rond jusqu'à obtenir un fonctionnement régulier.
17. Nettoyez les surfaces d'étanchéité de la plaque avant et de la cuvette de palier, puis appliquez la graisse neuve fournie.
18. Montez la plaque avant et serrez d'abord les poignées en étoile inférieures, puis les supérieures !
19. Éliminez l'excédent de graisse.

Veuillez également utiliser le graisse fourni pour le graissage du pas de vis !

(FR) B) Changement de la meule diamantée HSS-88



Débrancher la fiche du cordon d'alimentation avant d'entreprendre tout travail d'entretien ou des réparations.

1. Retirez la plaque avant en tournant les quatre verrous tournants à l'arrière.
2. Retirez la vis avec la roue de l'extrémité de l'arbre.
3. Retirez la bague de pression en tournant.
4. Monter l'extracteur – pour extraire l'ancienne roue vissez un boulon hexagonal, la roue se desserre.
5. Lubrifiez légèrement l'arbre de moteur (***sauf*** les 25 premiers mm en partant du côté avant car c'est là que les éléments de tension doivent avoir une prise ferme).
6. Poussez la nouvelle meule diamantée à l'intérieur aussi profondément que possible.
7. Montez l'élément de tension ***sans*** l'avoir graissé.
   (Attention : sens de montage ! Voir le schéma page 4)
8. Vissez fermement la bague de pression dans la meule diamantée (en graissant légèrement le pas de vis) (**serrez fermement l'élément de tension!**).
9. Tournez la vis avec la roue (graissez le pas de vis) dans l'extrémité de l'arbre et serrez.
10. Nettoyez la surface de frottement de joint de la plaque avant et de la coquille de coussinet et utilisez les nouveaux matériaux de lubrification fournis.
11. **Montez la plaque avant et tournez le verrou tournant jusqu'à ce qu'il soit serré très fermement!**



Veuillez également utiliser le graisse fourni pour le graissage du pas de vis !

Wassermann Dental-Maschinen GmbH
Rudorffweg 15–17 · 21031 Hamburg · Deutschland
Tel.: +49 (0)40 730 926-0 · Fax: +49 (0)40 730 37 24
info@wassermann-dental.com · www.wassermann.hamburg

/WassermannDentalmaschinen