

**Anleitung zur Montage des Umrüstsatzes**  
**und der Dia-Quick-Schleifscheibe / Folienscheibe**  
**beim Gipsmodelltrimmer HSS-88**

1. Lösen der Sterngriffe zur Abnahme der Frontplatte.
2. Zentralschraube auf der Achse linksherum lösen. Schleifscheibe dabei festhalten.
3. Druckstück gegebenenfalls durch Hinterfassen mit einem Schraubendreher zwischen Druckstück und Schleifscheibe lösen und zusammen mit der PVC-Scheibe abnehmen.
4. Auf das jetzt sichtbare Gewinde schrauben Sie bitte den mit der Ersatz-Schleifscheibe gelieferten Abzieher fest auf und ziehen dann durch Eindrehen der Zentralschraube die Schleifscheibe von der Achse herunter.
5. Bitte entfernen Sie die noch auf dem Wellenstumpf sitzende Messingbuchse und tauschen diese gegen die etwas längere Messingbuchse des Umrüstsatzes. Zum besseren Entfernen der alten Messingbuchse kann kurz mit einem Schraubendreher hintergehebelt werden.
6. Wellenstumpf reinigen und mit dem der Dia-Quick-Schleifscheibe / Folienscheibe beigefügtem Fett leicht einfetten. Nun den Stützteller des Umrüstsatzes mit leichter Drehung aufsetzen und die Dia-Quick / Folien-Schleifscheibe auflegen.. Druckstück mit PVC-Unterlegscheibe und Zentralschraube aufsetzen und festziehen.
7. Schleifscheibe möglichst mit 2 Händen festhalten und Befestigungsschraube fest anziehen.
8. Auflageflächen der Gehäuseteile reinigen und mit dem beigefügten Fett abdichten indem eine Linie des Fettes auf einem Gehäuseteil aufgebracht und nicht verstrichen wird.
9. Frontplatte wieder aufsetzen und die Sterngriffe festziehen und überschüssiges Fett entfernen.

Das Montieren des Umrüstsatzes ist einmalig und nur beim ersten Aufziehen einer Dia-Quick oder Folien-Schleifscheibe notwendig. Später wird nur noch die verbrauchte Dia-Quick bzw. Folien-Schleifscheibe gegen die neue getauscht.

**Instructions for the assembly of the conversion kit and of the  
Dia-Quick grinding wheel / foil wheel on the  
plaster model trimmer HSS-88**

1. Loosen the turn locks to take off the front plate.
2. Loosen the central screw of the axle turning it in a left direction, whilst holding onto the grinding wheel very firmly.
3. As and if required, loosen the push rod by putting a screwdriver behind between the push rod and the grinding wheel and take it off together with the PVC wheel.
4. On the thread which is now revealed, you firmly screw on the puller which is supplied with the replacement grinding wheel and then, by screwing in the central screw, you pull the grinding wheel down off the axle.
5. Then please remove the brass bush which is still sitting in place on the stub of the shaft and exchange this for the somewhat longer brass bush from the conversion kit. For easier removal of the old brass bush it may be better to briefly push a screwdriver behind it.
6. Clean the stub of the shaft and lightly grease it with the lubricant supplied with the Dia-Quick grinding wheel / foil wheel. Now set on the support plate from the conversion kit with a light turning movement and then lay on the Dia-Quick / foil grinding wheel. Set on the push rod with PVC underlay wheel and screw really tightly.
7. If possible have the grinding wheel held in two hands and then turn the fixing screw until it is really tight.
8. Clean the contact surfaces of the casing components and seal them with the grease supplied by coating with a line of grease on the casing component and without allowing any time to elapse.
9. Put back the front plate and make sure the turn locks are really tight, removing any superfluous grease.

The assembly of the conversion kit only happens once and is only necessary when a Dia-Quick or foil grinding wheel is mounted for the first time. On later occasions the used Dia-Quick and/or foil grinding wheel is simply exchanged for the new one.

Text from following drawing:

This drawing may not be reproduced, nor be made accessible to third parties, nor may it be used by the recipient or a third party in a manner representing misuse. Infringements will lead to claims for compensation for damages and can have legal consequences.

**Instructions pour le montage du kit de conversion et de la meule / roue  
de feuille Dia-Quick sur la machine à tailler les modèles en  
plâtre HSS-88**

1. Desserrez les verrous tournants pour retirer la plaque avant.
2. Desserrez la vis centrale de l'axe en la tournant dans le sens gauche, tout en tenant très fermement la meule.
3. Si nécessaire, desserrez la tige de poussée en plaçant un tournevis entre la tige de poussée et la meule et en la retirant avec la roue en PVC.
4. Dans le pas de vis qui est à présent révélé, vissez fermement l'extracteur fourni avec la meule de rechange, puis retirez la meule de l'axe en vissant la vis centrale.
5. Retirez ensuite la bague en laiton qui est toujours en place sur la base de l'arbre et remplacez-la par une bague en laiton plus longue pour le kit de conversion. Pour un retrait plus facile de l'ancienne bague en laiton, il est peut être préférable d'introduire brièvement un tournevis derrière elle.
6. Nettoyez la base de l'arbre et graissez-la légèrement avec le lubrifiant fourni avec la meule / roue de feuille Dia-Quick. Placez maintenant la plaque de support du kit de conversion par un léger mouvement de rotation, puis posez la meule / roue de feuille Dia-Quick. Placez la tige de poussée avec la roue de base en PVC et serrez très fermement.
7. Si possible, faites tenir la meule à deux mains lorsque vous serrez très fermement la vis de fixation.
8. Nettoyez les surfaces de contact des composants du boîtier et assurez leur étanchéité en enduisant immédiatement d'une ligne de graisse fournie le composant de boîtier.
9. Remettez la plaque avant et assurez-vous que les verrous tournants sont vraiment serrés, en retirant la graisse superflue.

Le montage du kit de conversion ne se produit qu'une seule fois et n'est nécessaire que lorsqu'un meule Dia-Quick ou à feuille est montée pour la première fois. Les prochaines fois, la meule Dia-Quick et/ou à feuille sera simplement remplacée par une nouvelle.

Texte du dessin ci-après :

Ce dessin ne peut pas être reproduit, ni rendu accessible à des tierces parties, ni utilisé par le bénéficiaire ou une tierce partie d'une façon qui constitue un mauvais emploi. Le non respect de ces consignes entraînera des demandes de dédommagement et peut avoir des suites légales.

Pos.7	PVC – Scheibe	PVC wheel	Roue en PVC
Pos.6	Unterlegescheibe	underlay wheel	roue de base
Pos.5	Schraube DIN 933	DIN 933 screw	vis Din 993
Pos.4	MS-Buchse	MS-bush	MS bague
Pos.3	Dia-Quick-Schleifscheibe	Dia-Quick-grinding wheel	Meule Dia – Quick
Pos.2	Schleiffolien-Träger	grinding foils – carrier	feuilles de meule - porteur
Pos.1	Druckteller	pressure plate	plaque de pression

