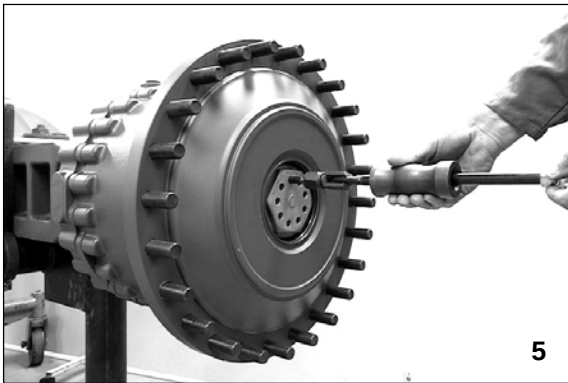


ACHSEN

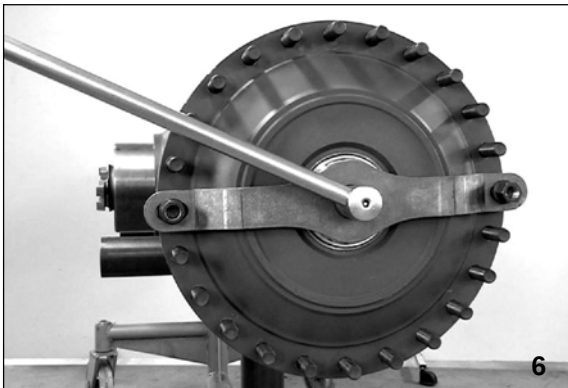


ACHSEN

Den Schlitzstift mit dem Schlagwerkzeug (S) aus der Bohrung in der Schlitzmutter ziehen.

(S) Schlagwerkzeug

5870 650 001



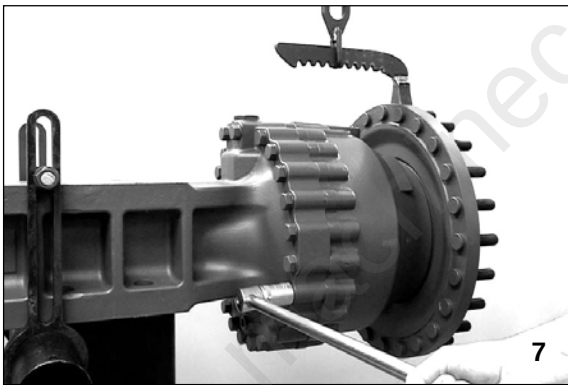
Die Schlitzmutter lösen.

(S) Schraubenschlüssel

5870 656 077

(S) Zentrierklammer

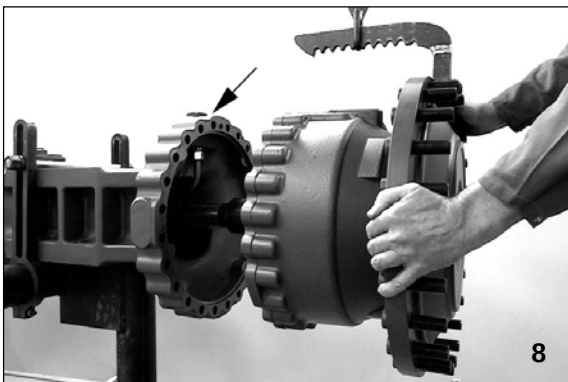
5870 912 028



Den Ausgang an der Hubvorrichtung (S) sichern und die Sechskantschrauben lösen.

(S) Hubklammer

5870 281 043

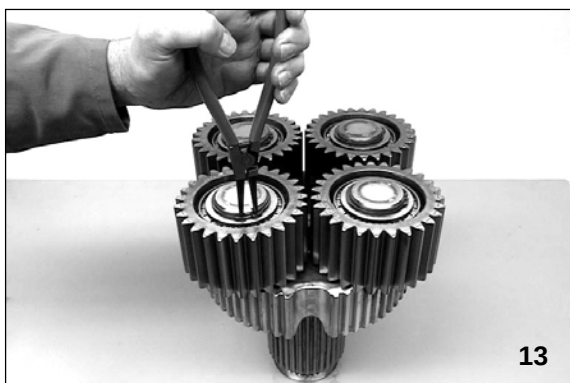


Den kompletten Ausgang vom Achsgehäuse trennen.



HINWEIS: Auf den gelösten O-Ring achten (siehe Pfeil)!

ACHSEN



Den Sicherungsring herausdrücken.

(S) Innenzange

5870 900 015



Das Planetenzahnrad abziehen und den gelösten inneren Lagerring entfernen.

(S) Dreiarmer Abzieher

5873 971 002



Den inneren Lagerring abziehen.

(S) Greifeinsatz

5873 001 026

(S) Abzieheinsatz

5873 026 100



Das Tellerrad mit dem zweiarmigen Abzieher (S) vom Bremsgehäuse trennen.

(S) Zweiarmiger Abzieher

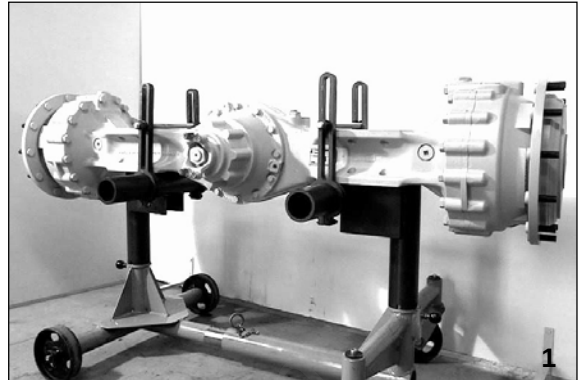
5870 970 007

ZERLEGUNG DES DIFFERENTIALTRÄGERS UND DER BREMSLEITUNGEN

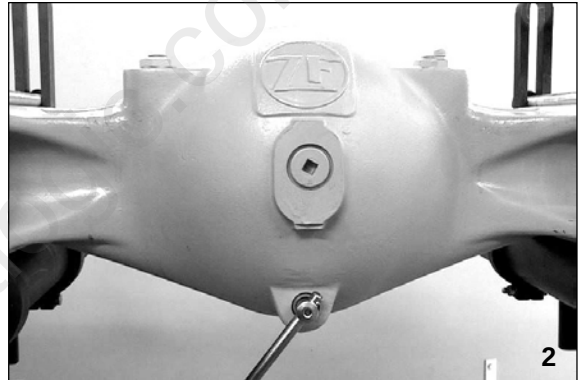
Zerlegung des Differentialträgers

Die Achse am Montagewagen befestigen.

(S) Montagewagen	5870 350 000
(S) Halterungen	5870 350 077
(S) Klemmen	5870 350 075

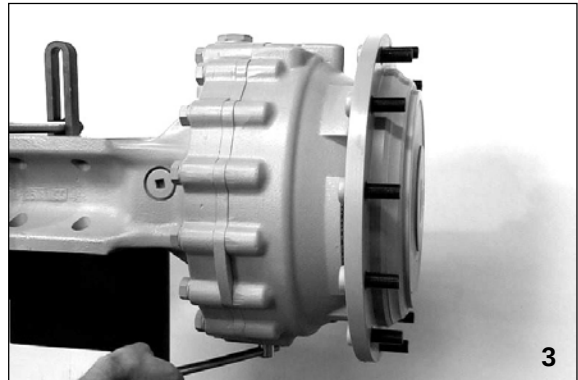


Die Schraubstopfen (3x, siehe Abb. 2 und 3) lösen und das Öl aus dem Achsgehäuse ablassen.

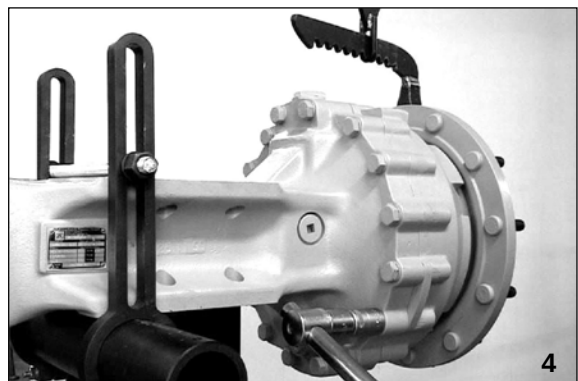


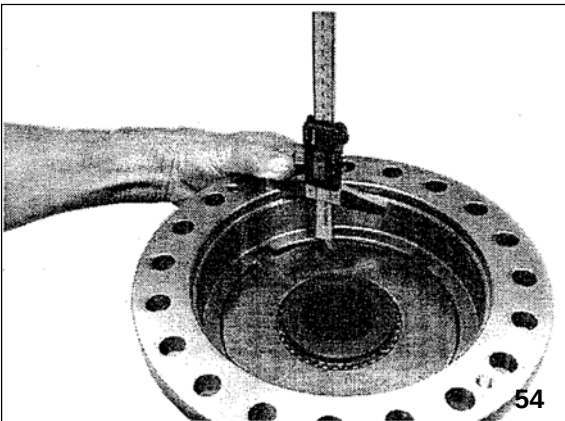
Den Ausgang an der Hubvorrichtung (S) sichern und die Sechskantschrauben lösen.

(S) Hubklammer	5870 281 043
----------------	--------------



Den Schritt (Abb. 4 ... 6) auf beiden Ausgangsseiten durchführen!





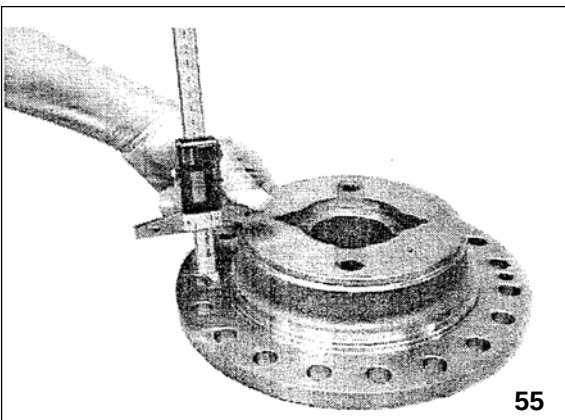
Das Scheibenspiel ermitteln. 0,2 ... 0,8 mm

Abmessung I von der Befestigungsfläche des Differentialgehäuses bis zur planen Fläche der äußeren Kupplungsscheibe ermitteln.

Abmessung I, z.B. 44,30 mm

(S) Digitale Fühlerlehre

5870 200 072



Abmessung II von der Kontaktfläche der äußeren Kupplungsscheibe zur Befestigungsfläche der Gehäuseabdeckung ermitteln.

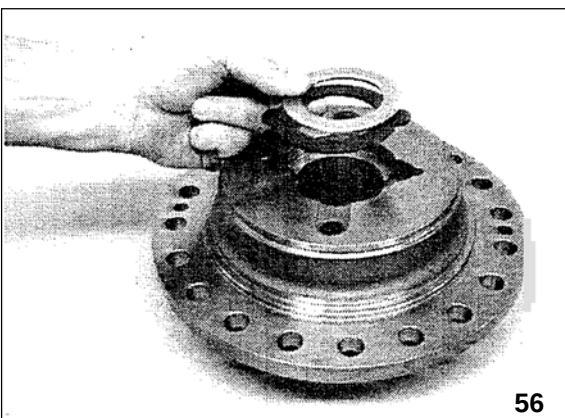
Abmessung II, z.B. 43,95 mm

BEISPIEL "D":

Abmessung	44,30 mm
Abmessung II	<u>-43,95 mm</u>
Unterschied = Scheibenspiel	= 0,35 mm

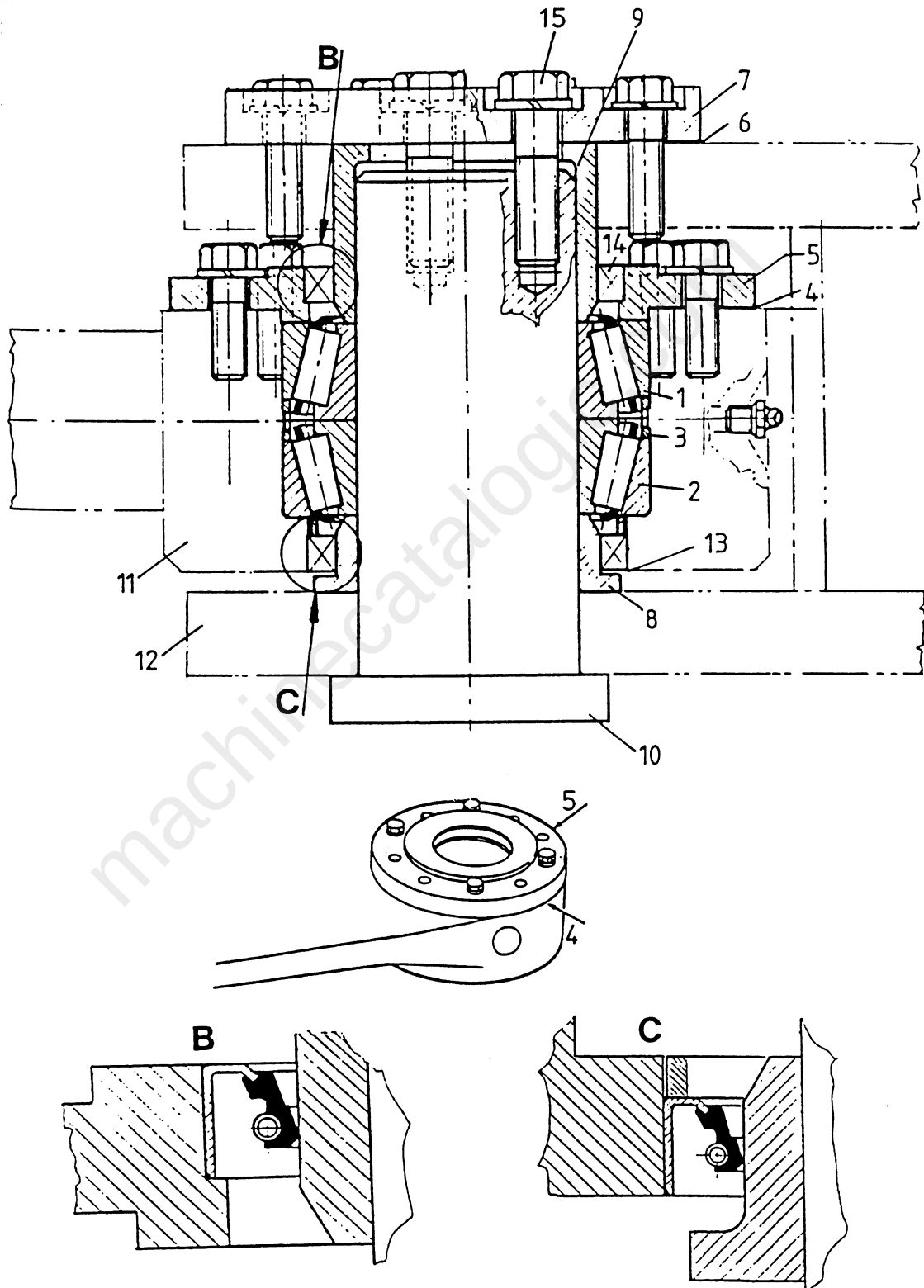


HINWEIS: Kann das erforderliche Scheibenspiel nicht erzielt werden ($s = 2.7$, $s = 2.9$, $s = 3.0$, $s = 3.1$ oder $s = 3.3$ mm), sicherstellen, dass der Unterschied der Dicke zwischen dem linken und rechten Scheibenpaket nur maximal 0.01 mm beträgt!



Beide Druckscheiben mit Fett in der Aussparung der Gehäuseabdeckung fixieren.

KNICKGELENK UND AUFHÄNGUNG



UNTERES KNICKGELENKLAGER

(siehe Diagramm auf Seite 5)

1 - Die Kegelrollenlager (1) und (2) mit einem Abstandsstück (3) im vorderen Hauptrahmen (11) anbringen. Zuerst auf die äußere Laufbahn des unteren Knickgelenklagers pressen, so dass sie sich mit der Rahmenbohrung in einer Reihe befindet. Anschließend die Lager (2) und (1), das Abstandsstück (3) und die äußere Laufbahn des oberen Lagers (1) von der Oberseite aus anbringen, bis die Teile vollständig auf der unteren äußeren Lagerlaufbahn (2) sitzen.

3 - Den vorderen Rahmen (11) mit dem hinteren Rahmen (10) ausrichten. Den Bolzen (9) des Knickgelenklagers mit "Never Seeze" oder einem vergleichbaren Schmiermittel schmieren und anbringen.

4 - Das Knickgelenklager schmieren, bis ein Fettkragen auf der Dichtungslippe (E) gebildet wird.

Die Lagerflansche (6) und (5) mit 4 Bolzen und ohne Beilagen (4) anbringen. Die 4 Bolzen des Lagerflanschs auf 77 Nm anziehen.



Hinweis: Lagerflansch (6) muss Kontakt mit dem Rahmen (11) haben.

Den Spalt bei (4) messen.

Stärke der Beilagen (4) (C):

Max. = gemessener Spalt -0,09 mm

Min. = gemessener Spalt -0.2 mm

Die 4 Bolzen der Lagerflansche (5) und (6) zerlegen und den Lagerflansch (5) mit Beilagen der gemessenen Stärke (4) (C) zusammen mit allen Bolzen anbringen. Die Bolzen auf 94 Nm anziehen.

2 - Die Dichtungsringe (7) und (8) entsprechend Abb. (D) und (E) anbringen.

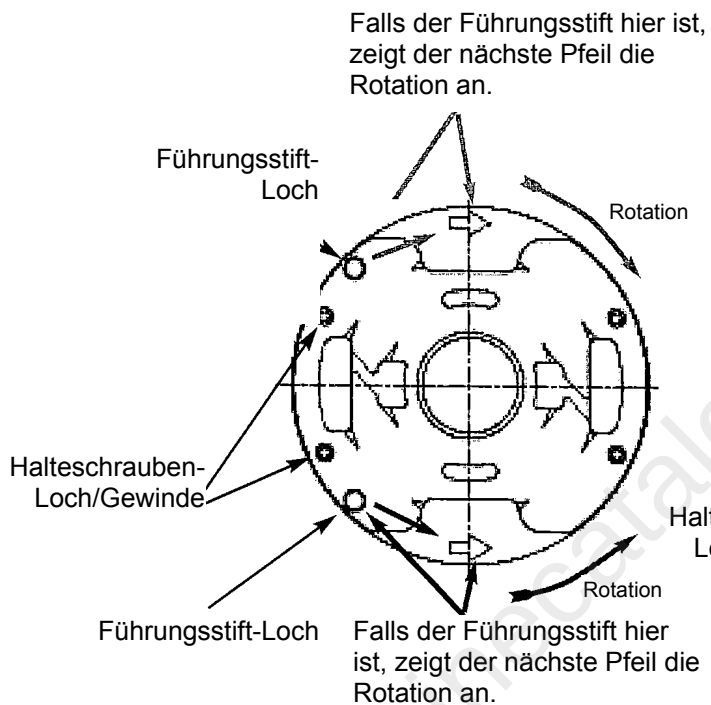
HYDRAULISCHES LENK- UND LADESYSTEM

LADEHYDRAULIK

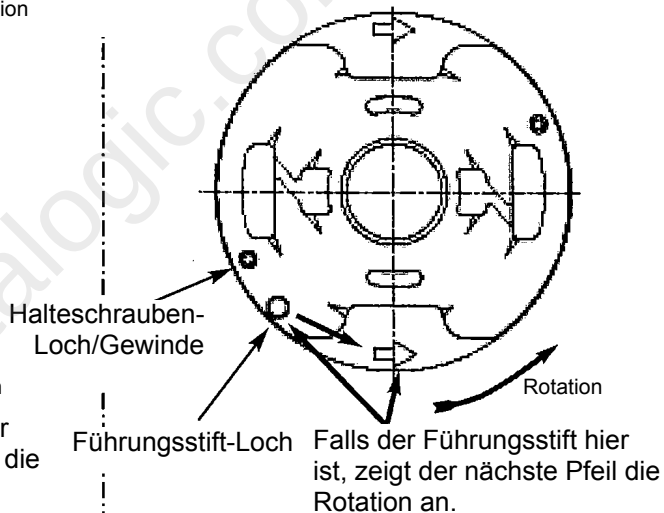
Zerlegung

Erklärungen: Anschlussplatten für zwei Richtungen und eine Richtung.

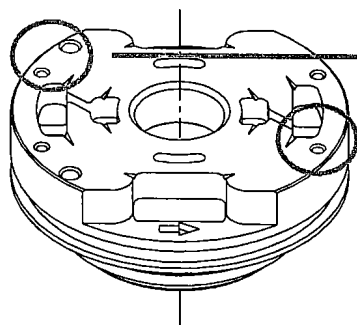
Anschlussplatte für zwei Richtungen



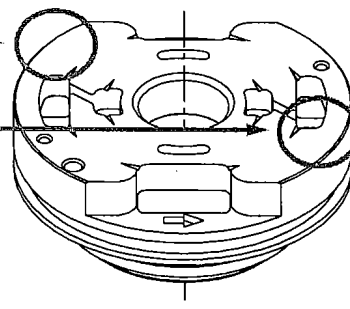
Anschlussplatte für eine Richtung



Anschlussplatte für zwei Richtungen



Anschlussplatte für eine Richtung



Vollversion verfügbar

Hitachi LX145E-2, LX170E-2 Radlader Servicehandbuch (SM-42JG-02)

Hitachi LX145E-2, LX170E-2 Servicehandbuch als PDF für Wartung und Reparatur. Sofort als PDF herunterladen.

VOLLSTÄNDIGES HANDBUCH ANSEHEN

<https://machinecatalogic.com/hitachi-lx145e-2-lx170e-2-radlader-servicehandbuch-sm-42jg-02/>

Buch-Nr.: SM-42JG-02 · Seitenzahl: 319 · Dateianzahl: 3 · Sprache: Deutsch