

# Technisches Handbuch

## ZX26U-6

### Hydraulischer Bagger

Das Wartungshandbuch umfasst folgende separate Bände:

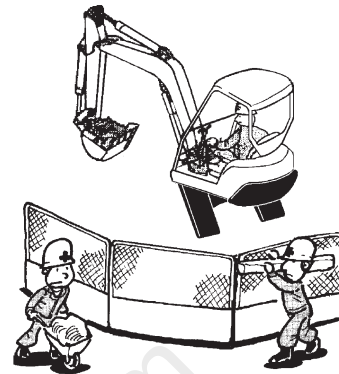
|                                      |                        |
|--------------------------------------|------------------------|
| Technisches Handbuch                 | : Ausgabenr. TACK50-DE |
| Werkstatthandbuch (nur auf Englisch) | : Ausgabenr. WACK50-EN |
| Motorhandbuch (nur auf Englisch)     | : Ausgabenr. EABA-EN   |

## VORSICHT

---

### Vorsichtsmaßnahmen im Betrieb

- Untersuchen Sie vor der Arbeit das Baustellengelände.
  - Tragen Sie beim Arbeiten mit der Maschine anliegende Kleidung und angemessene Schutzausrüstung wie Schutzhelm usw.
  - Umstehende und Hindernisse aus dem Arbeitsbereich der Maschine fernhalten. Halten Sie andere Personen als den Bediener fern von Bereichen, in denen ein Risiko von weggeschleuderten Teilen besteht. Achten Sie bei der Arbeit ständig auf Ihre Umgebung. Achten Sie insbesondere in beengten Bereichen darauf, nicht mit dem Aufbau anzustoßen.
  - Schwenken Sie beim Beladen eines LKWs den Löffel über die Rückseite des LKWs auf die Ladefläche. Schwenken Sie den Löffel keinesfalls über die Kabine oder Personen.



M586-12-012 ja

# KAPITEL2 SYSTEM

## Abschnitt2 Elektrik

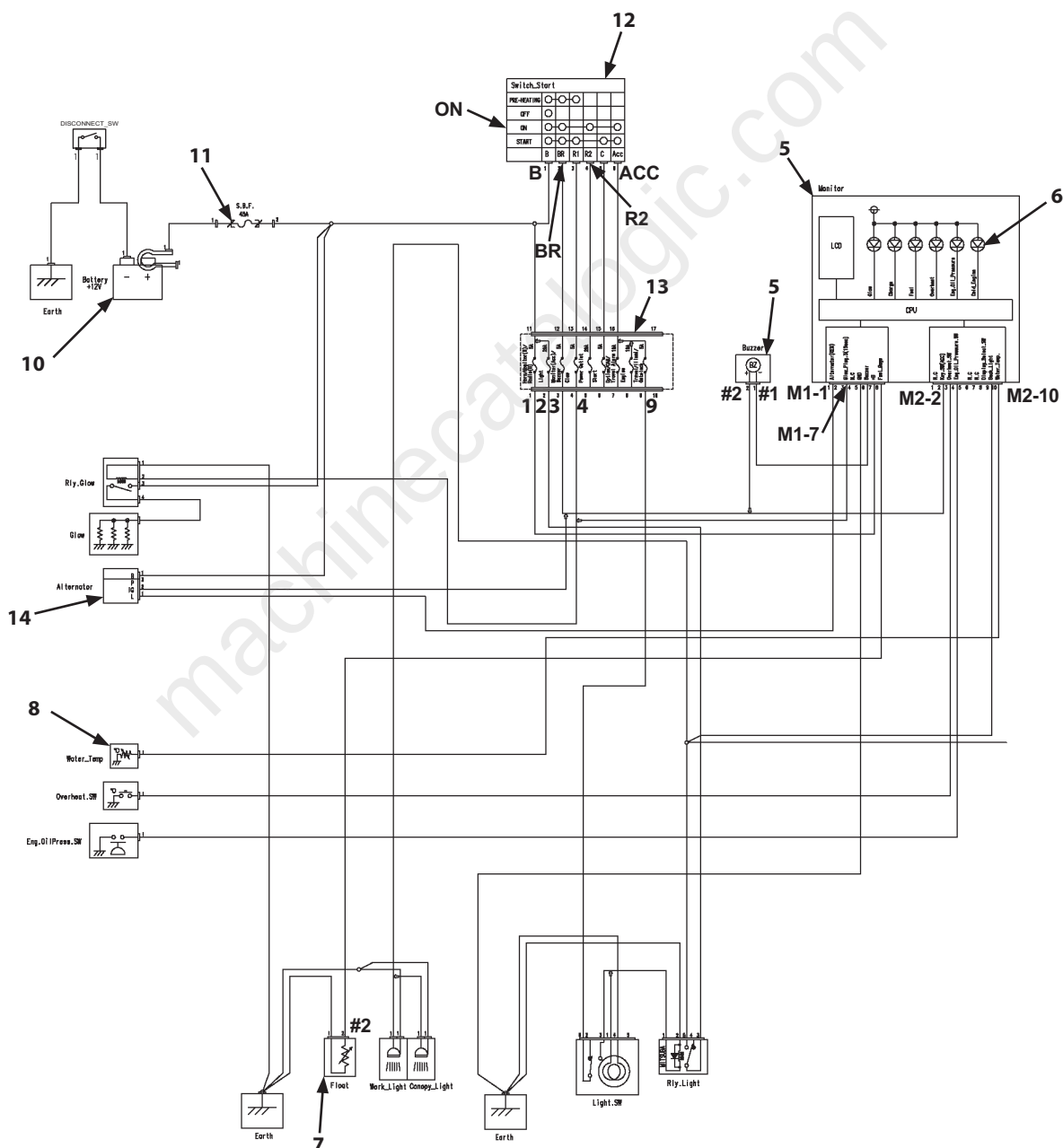
### Instrumentenschaltkreis

1. Der Kreis von der Batterie (1) ist über die Sicherung 1 mit Klemme M1-7 des Monitor-Controllers (5) verbunden und versorgt den Betriebsstundenzähler.

#### HINWEIS

Während der Strom von der Batterie (1) zum Anschluss M1-7 des Monitor-Controllers (5) fließt, zeigt der Monitor den Betriebsstundenzähler an.

2. Durch Drehen des Hauptschalters (3) auf ON wird dessen Klemme B mit den Klemmen BR, R2 und ACC am Hauptschalter (3) verbunden.
3. Von Klemme BR des Hauptschalters (3) fließt Strom über die Sicherung 3 zur Klemme M2-2 des Monitor-Controllers (5) und versorgt die Kraftstoffvorratsanzeige und die Kühlmitteltemperatur-Kontrollleuchte (6).



TACK-02-02-008-3 ja

# KAPITEL3 ARBEITSWEISE DER KOMPONENTEN

## Abschnitt3 Steuerventil

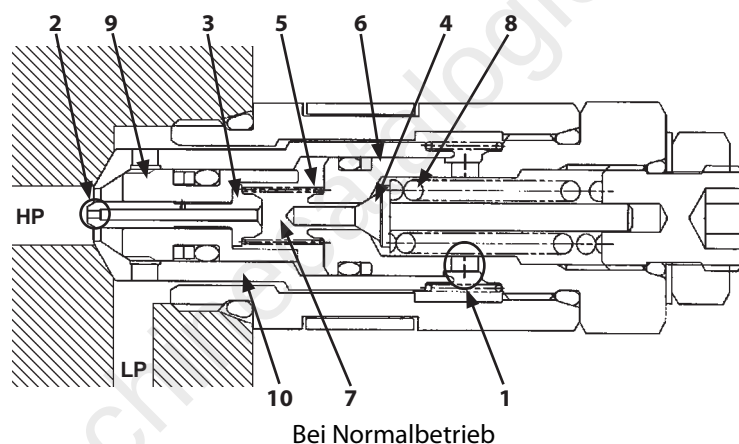
|                   |                               |                     |           |
|-------------------|-------------------------------|---------------------|-----------|
| 1- Passage        | 4- Vorsteuerdruck-Kegelventil | 7- Federkammer      | 10- Hülse |
| 2- Drosselbohrung | 5- Feder                      | 8- Feder            |           |
| 3- Kolben         | 6- Sitz                       | 9- Hauptkegelventil |           |

### Überlastventil-Nachsaugfunktion

Beim schnellen Senken des Auslegers entsteht ein Unterdruck, der durch den Volumenstrom von der Pumpe zum Zylinderkreis nicht ausgeglichen werden kann. In diesem Fall wird dann Hydrauliköl vom Hydrauliköltank in den Hydraulikkreis gespeist.

Wenn durch äußere Krafteinwirkung eine Entlastung ausgeführt wird, sinkt der Druck im Kreis auf der anderen Seite. In diesem Fall wird dann Hydrauliköl vom Hydrauliköltank in den Hydraulikkreis gespeist.

1. Während der Druck am Anschluss HP über die Passage im Kegelventil (3) auf die Federkammer (7) wirkt, ist der Druck am Anschluss HP und in der Federkammer (7) ausgeglichen.
2. Demgemäß überschreitet bei Hochdruck an Anschluss HP die Schließkraft des Hauptkegelventils (9) [(Druck in Federkammer (7)  $\times$  Druckfläche S2) + Kraft der Feder (5)] die Öffnungskraft des Hauptkegelventils (9) [Druck an Anschluss HP  $\times$  Druckfläche S1], wodurch das Hauptkegelventil (2) geschlossen wird.
3. Sobald der Druck von Anschluss HP unter den von Anschluss LP sinkt, unterschreitet die Öffnungskraft (9) [Druck an Anschluss LP  $\times$  (Druckfläche S2-S1)] die Schließkraft des Hauptkegelventils (9) [Kraft von Feder (5)], wodurch sich das Hauptkegelventil (2) öffnet und Hydrauliköl von Anschluss LP zu Anschluss HP fließt.
4. Dies verhindert Kavitation an der HP-Seite des Anschlusses.

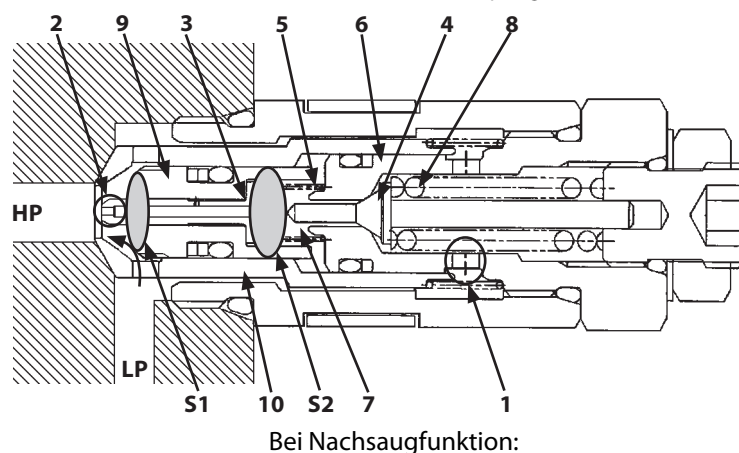


TADB-03-03-011-2 ja

HP- Hauptkreis

LP- Hydrauliköltank

|                   |                               |                     |           |
|-------------------|-------------------------------|---------------------|-----------|
| 1- Passage        | 4- Vorsteuerdruck-Kegelventil | 7- Federkammer      | 10- Hülse |
| 2- Drosselbohrung | 5- Feder                      | 8- Feder            |           |
| 3- Kolben         | 6- Sitz                       | 9- Hauptkegelventil |           |



TADB-03-03-013-2 ja

# KAPITEL4 LEISTUNGSTEST

## Abschnitt3 Motortest

### Motordrehzahl

#### Übersicht

1. Motordrehzahl messen.

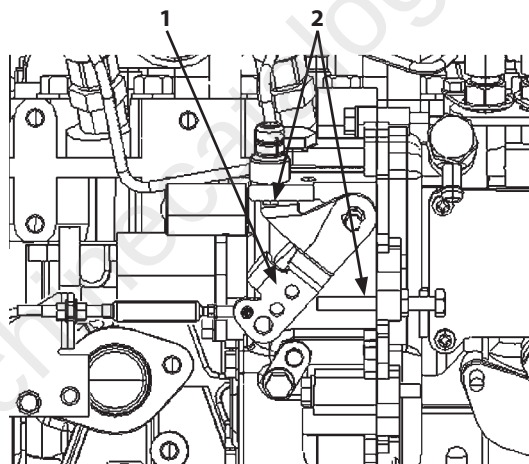
#### HINWEIS

Wenn die Motordrehzahl nicht ordnungsgemäß eingestellt ist, werden andere Leistungstestdaten u.U. verfälscht. Daher die Motordrehzahl vor dem Durchführen aller anderen Leistungstests messen, um sicherzustellen, dass sie dem Sollwert entspricht.

#### Vorbereitung:

1. Die Maschine warmlaufen lassen, bis die Kühlmitteltemperatur des Motors mindestens 50°C und die Hydrauliköltemperatur  $50\pm5^\circ\text{C}$  beträgt.
2. Sicherstellen, dass der Reglerhebel (1) der Einspritzpumpe sowohl in der Schnell- als auch in der Langsamleerlaufposition entsprechend der Bewegung des Drehzahlhebels mit der Anschlagschraube (2) in Berührung kommt.
3. An der Kurbelwellen-Riemenscheibe (3) eine reflektierende Markierung anbringen und die Messung mit einem kontaktlosen Drehzahlmesser durchführen.

(Referenzmessung an Modell: HT-4200 von ONO SOKKI Co., Ltd.)



1- Reglerhebel

2- Anschlag

T1MS-04-06-002-1 ja

# KAPITEL5 FEHLERSUCHE

## Abschnitt3 Fehlersuche C

**Warnsummer ertönt weiterhin, auch wenn die Motoröldruck- und Temperaturwarnleuchte mit dem Motoröl erlöschen.**

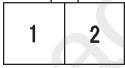
- Zuerst die Kabelanschlüsse prüfen.

 **HINWEIS**

*Bedingung für Warnsummer EIN: Motoröldruck-Warnleuchte oder Temperaturwarnleuchte leuchten auf.*

| Vorgehensweise | Fehlersuchplan                                                                   | Bedingung         | Bewertung       | Ursache                                                                                                           |
|----------------|----------------------------------------------------------------------------------|-------------------|-----------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1              | Durchgang zwischen Warnsummer 1 und 2 prüfen                                     | -                 | $\infty \Omega$ | JA: Warnsummer defekt<br>Nein: Weiter mit Fehlersuchplan Nr. 2.                                                   |
| 2              | Spannung zwischen kabelseitiger Klemme 1 des Warnsummers und Chassismasse messen | Hauptschalter: ON | 0 V             | JA: Unterbrechung im Kabelbaum zwischen Sicherungskasten und Warnsummer<br>Nein: Weiter mit Fehlersuchplan Nr. 3. |
| 3              | Spannung an der kabelseitigen Klemme M1-6 des Monitor-Controllers messen.        | Hauptschalter: ON | 0 V             | JA: Unterbrechung im Kabelbaum zwischen Warnsummer und Monitor-Controller<br>NEIN: Monitor-Controller defekt      |

### Steckverbinder (kabelseitig)

|                                                                                                          |                       |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| <br>CONE-10-008-1 ja  | Monitor-Controller M1 |
| <br>T2BC-05-04-031 ja | Warnsummer            |

# Vollversion verfügbar

## Hitachi ZX26U-6 Hydraulikbagger Technisches Handbuch (TACK50-DE-00)

Hitachi ZX26U-6 Technisches Handbuch als PDF zu Hydraulik, Elektrik, Prüfungen und Fehlersuche. Sofort als PDF herunterladen.

**VOLLSTÄNDIGES HANDBUCH ANSEHEN**

Buch-Nr.: TACK50-DE-00 · Seitenzahl: 363 · Dateianzahl: 2 · Sprache: Deutsch