

Service-Handbuch
für Kessler Achsen
Serie 51, 61, 71, 72, 81, 82

machinecatalogic.com

KESSLER+CO

Wir können nur für die von uns gelieferten Original - Ersatzteile eine Gewährleistung übernehmen.

Bitte beachten Sie, dass die Verwendung nicht von uns vorgeschriebener Original - Ersatzteile die konstruktiv vorgegebenen Eigenschaften der Achse negativ verändern und dadurch die Sicherheit beeinträchtigen können.

Für Schäden, die durch die Verwendung von nicht Original - Ersatzteilen und Zubehör entstehen, ist jede Gewährleistung seitens Kessler & Co GmbH ausgeschlossen. Bitte beachten Sie, dass für Eigen- und Fremtteile besondere Fertigungs- und Lieferspezifikationen bestehen und wir Ihnen stets Ersatzteile nach dem neuesten technischen Stand und nach den neuesten gesetzgeberischen Vorschriften anbieten.

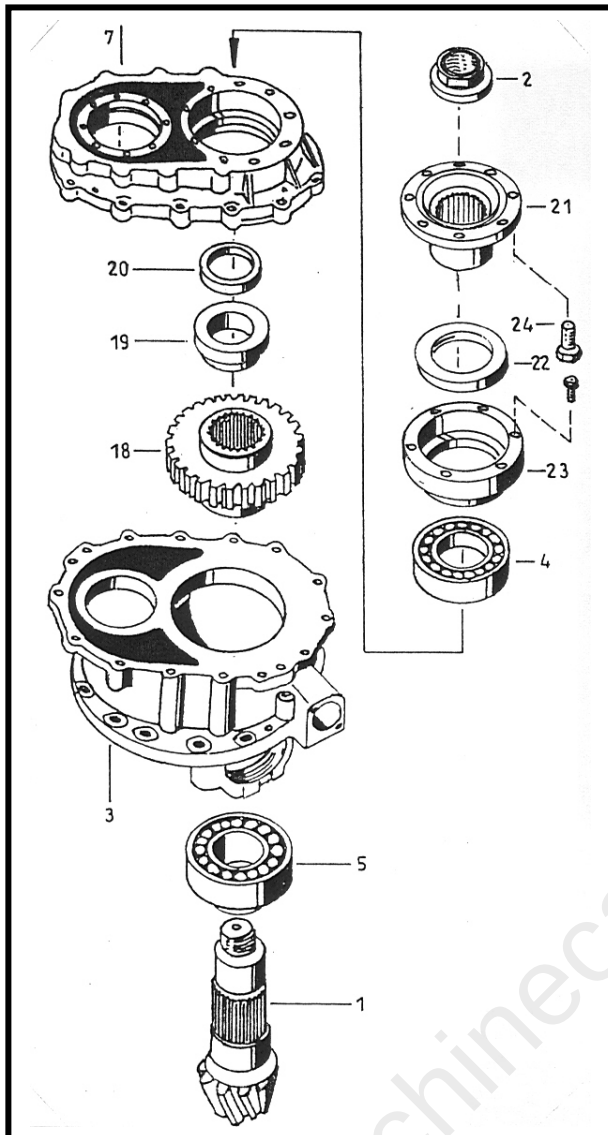
Bei Bestellung von Kessler - Ersatzteilen bitten wir um folgende Angaben:

1. Sach- Nummer (Nr. der Einbauzeichnung) → siehe Typenschild
2. Fabrikations- Nummer → siehe Typenschild
3. Hersteller des Fahrzeugs
4. Benennung des Ersatzteils
5. Ersatzteil - Nummer (Zeichnungs- bzw. DIN - Nr.)
6. Stückzahl
7. Versandart

KESSLER+CO	TEL 07366 / 8132
	FAX 07366 / 8169
73453 ABTSGMÜND / GERMANY	
Sach Nr .	
Fabrik Nr .	
OIL : MIL - L - 2105 B SAE 90	

Bei Unklarheiten Rücksprache mit Kessler & Co GmbH.

Bei größeren Reparaturen oder Überholungsarbeiten ist es zweckmäßig, die komplette Achse an Kessler & Co einzusenden.

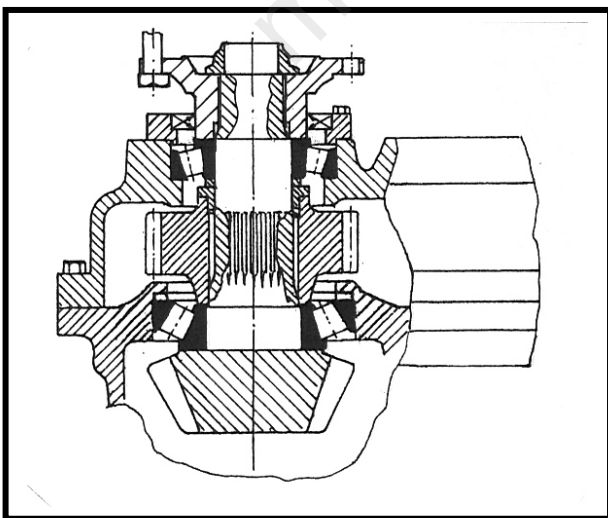


1. Kegelritzel (1) mit aufgesetztem Kegelrollenlager in das Kegelradantriebsgehäuse (3) einsetzen.
2. Zahnrad (18) auf das Kegelritzel aufsetzen.
3. Abstandsringe (19 + 20) auf das Kegelritzel aufsetzen.
4. Vorgelegegehäuse (7) mit eingepresstem Lageraußenring auf das Kegelradantriebsgehäuse auflegen und verschrauben.
5. Äußeres Kegelrollenlager (4) auf das Kegelritzel aufschieben.
6. Antriebsflansch (21) aufsetzen, Sicherungsmutter (2) aufschrauben und festziehen. Lagervorspannung von 1,5 - 1,8 Nm durch korrigieren der Ringdicke (20) einstellen. Messen mittels Drehmomentschlüssel.

Achtung :

Beim Festziehen der Sicherungsmutter Zahnrad blockieren.

7. Danach Vorgelegegehäuse abnehmen.
Radialwellendichtring (22) mit Loctite 572 einstreichen und in den Deckel (23) einpressen.
Radialwellendichtring mit Fett befüllen. Trennfläche des Deckels mit Epble 33 bestreichen, Deckel aufsetzen und verschrauben.
8. Abtriebszahnrad (10) einsetzen.
9. Flanschfläche des Kegelradantriebsgehäuses mit Epble 33 oder Loctite 510 bestreichen, Vorgelegegehäuse aufsetzen, verstemmen und verschrauben.
10. Flanschanschlussschrauben (24) in den Antriebsflansch stecken und Antriebsflansch aufschieben.
Sicherungsmutter aufschrauben und festziehen. Mutter durch Einschlagen des Bundes an der Nut des Kegelritzels und Loctite 262 im Gewinde sichern.



machinecatalogic.com

- Montage Abstandsring (falls vorhanden) siehe Blatt 5.1.6.
- Bremse auf den Achstrichter aufsetzen, auf Lage der Bremsbetätigung achten und verschrauben. Bei Ausführung mit Scheibenbremse Bremsenträger (falls vorhanden) montieren, dann Radnabe mit Bremsscheibe montieren, erst dann die Bremse aufsetzen.
- Radnabe vorbereiten und montieren siehe Kapitel 5.5.
Hinweis: Die Radnabe muss mittels Hebezeug gegen Herabfallen gesichert werden bis äußeres Lager mit Hohlradträger montiert ist.
- Montage Planetengetriebe siehe Kapitel 6.
- Bei Ausführung mit Trommelbremse Bremstrommel montieren.
- ABS - Sensoranbau (falls vorhanden) montieren siehe 5.1.7.

Hinweis:

Bei Ausführung mit ABS bzw. ABS - Vorbereitung (d.h. Polrad ist auf der Steckachse montiert) muss zur Demontage der Steckachse der Anlauftring des Sonnenrades im Achstrichter demontiert werden.

Wartung und Instandhaltung

a) Bremsbelagwechsel (Nach Erreichen der Verschleißkante (Bild 3).)

Arbeitsgänge hierbei:

- Feder (5) mit Werkzeug (Best.-Nr. 12 851 001 – Bild 6) aushängen (Bild 4).
- Federn (6) mit Werkzeug (Best.-Nr. 12 851 003 – Bild 6) demontieren (Bild 5).
- Bremsbacken (4) ausbauen.
- Neue Bremsbeläge aufnieten.

Achtung: Gleitflächen am Stegblech auf übermäßigen Verschleiß, Belagblech nach dem Abnieten des Bremsbelages auf Korrosion und Bremsbacke auf Deformation untersuchen. Gegebenenfalls neue komplette Bremsbacken verwenden.

- Bremsbeläge überdrehen (Bild 7).

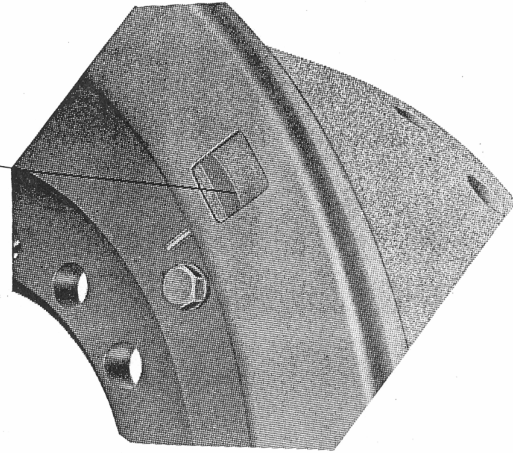


Bild 3

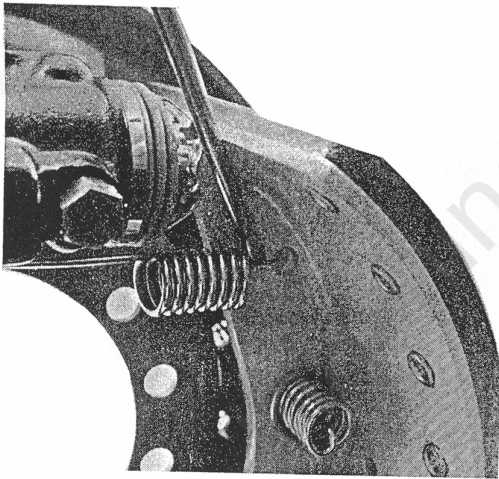
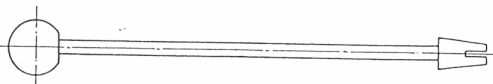


Bild 4



12 851 001



12 851 003

Bild 6

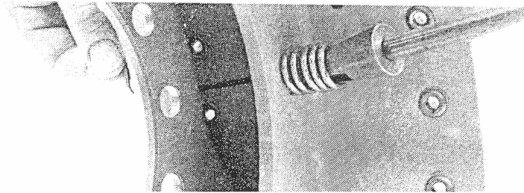


Bild 5

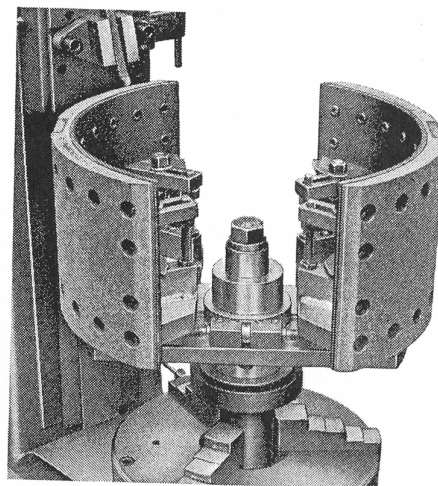


Bild 7

Arbeitsfolgen

Neuen Bremsbelag 35 auf der Felgenseite einlegen.

- Mit Hilfe einer 1 mm dicken zwischen felgenseitigen Belag und Bremssattel eingeschobenen Fühlerlehre (Pfeil) Bremse am Sechskant 22 des Nachstellers mit Ringschlüssel zustellen, bis beide Bremsbeläge an der Bremsscheibe anliegen.

Achtung: Keine Überbeanspruchung am Sechskant 22 des Nachstellers vornehmen!

Hinweis: Die Drehrichtung zum Zustellen der Bremse erfolgt entgegen dem Uhrzeigersinn. Belagniederhaltebügel **nicht** vor Lüftspieleinstellung montieren!

- **Neue** Kabelclips 41 im Bremssattel befestigen.
- **Neue** vormontierte Verschleißanzeige mit Kabelführungsblech 40 auf den Bremssattel setzen und Fühler in die Bremsbeläge stecken.

Achtung: Der Sensor muss korrekt in den Bremsbelag eingesteckt sein!

- Kabelführungsblech 40 auf Bremssattel positionieren.
- Drei **neue** Niederhaltefedern 37 über das Kabelführungsblech auf die Druckplatte und die Bremsbeläge setzen.

Achtung: Auf der Betätigungsseite Kabel (siehe Pfeil) so verlegen, dass kein Kabel auf dem Bremsbelag liegt (siehe Kabelposition im Bild).

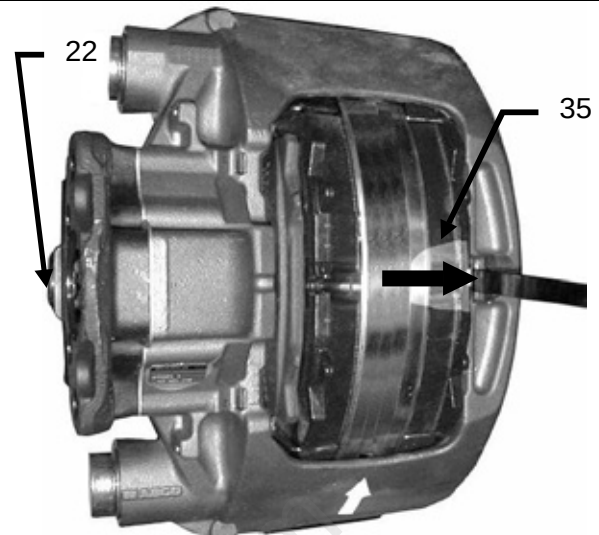
Bilder

Bild 24

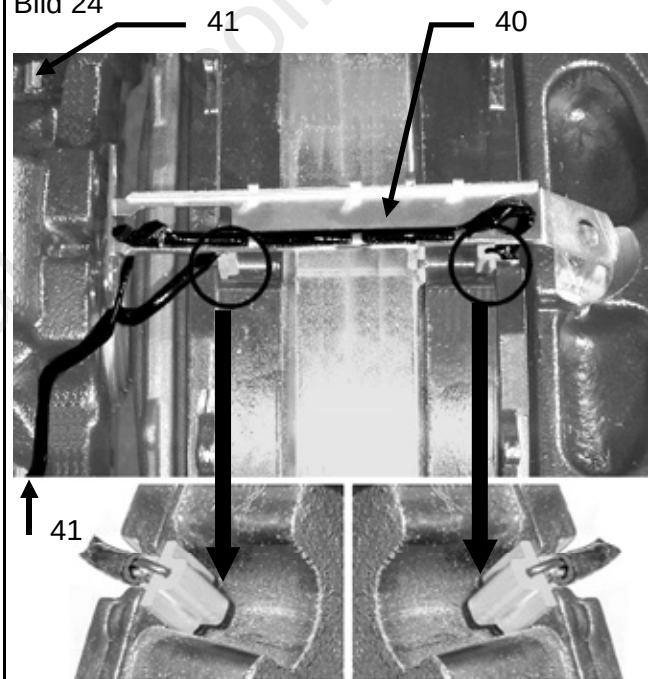


Bild 25

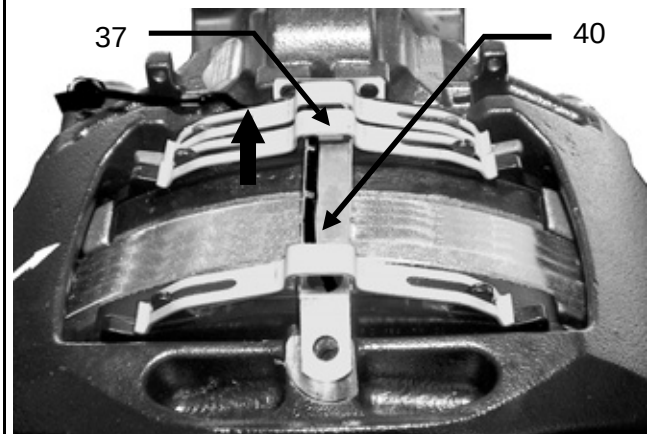


Bild 26

Full Version Available

Kessler 51 Axle Service Manual

Kessler 51 axle service manual, with repair procedures for the differential, carrier and bearings. 4 PDF files in English and German. Instant PDF download.

VIEW THE FULL MANUAL

<https://machinecatalogic.com/kessler-51-axle-service-manual/>

File Pages: 490 · File Count: 4 · File Language: English, German