

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

machinecatalogic.com



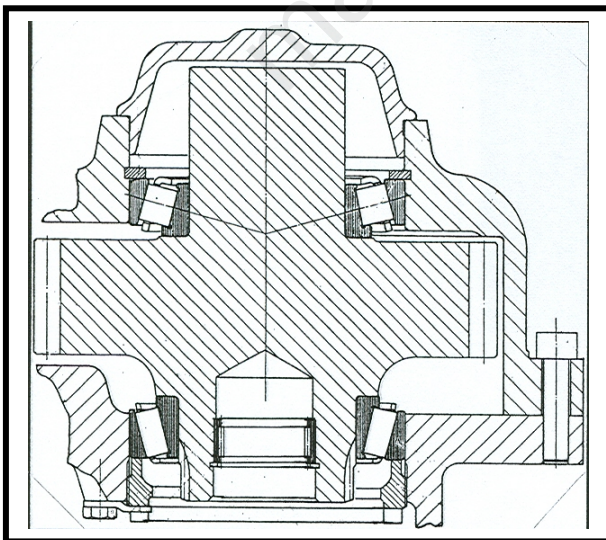
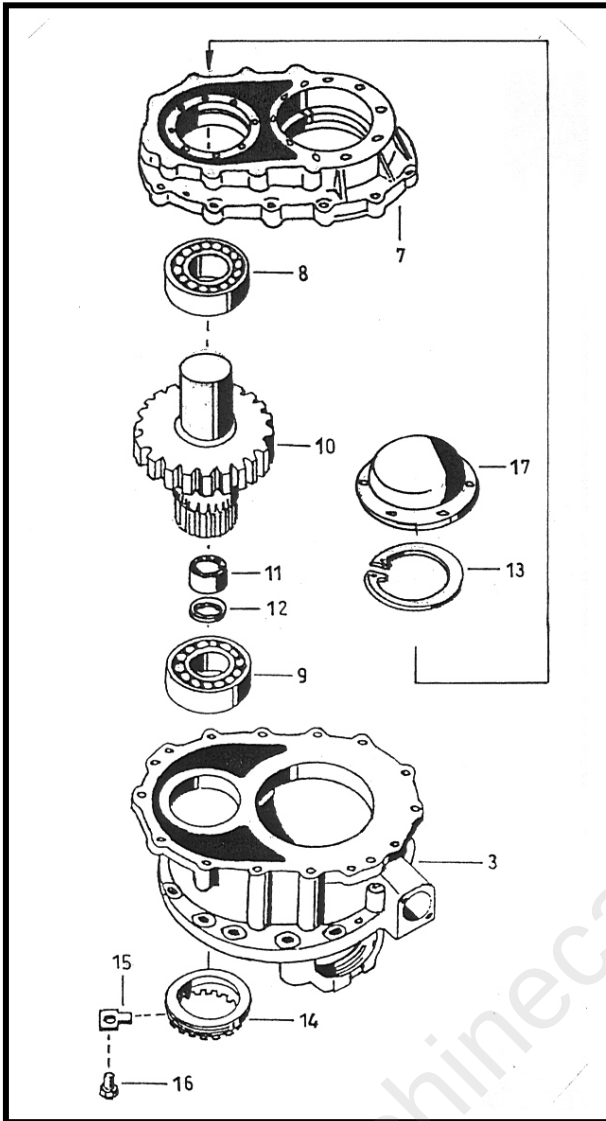
Kontroll- und Wartungsstellen	Bemerkung	Wartungsintervalle 1.)				
		nach 50Bh 500Km	nach 100Bh 1000Km	alle 500Bh 5000Km	alle 1000Bh 10000Km	mind. 1x Jahr
Radlagerung	Kontrollieren, evtl. nachstellen der Radlagerung		⊕			⊕
Radmuttern	Kontrolle und nachziehen mit Drehmomentschlüssel (bei Reifenwechsel nach ca. 50 Km und ca. 200 Km)	⊕	⊕	⊕		
Kronenmutter/Spurstange Schrauben/Antriebsflansch Mutter/Achsbefest.schr.	Kontrolle und nachziehen (auf festen Sitz prüfen)	⊕	⊕	⊕		⊕
Bremsen (siehe auch Kapitel 7)	Belagstärke prüfen, evtl. nachstellen, Leichtgängigkeit der Bremswelle prüfen	⊕	monatlich			
NLB	Kontrolle Belagverschleiß					⊕
NLB - Federspeicher	Kontrolle Belagverschleiß				⊕	
Lenk- und Spurhebel	Kontrolle und nachziehen der Befestigungsschrauben*)		⊕			⊕
Schraubenverbindungen (z. B. Achsantrieb)	von Zeit zu Zeit prüfen			⊕		
Tellerradabstützschraube am Achsantrieb	Nachstellen (falls erforderlich)					⊕
Dichtungen	von Zeit zu Zeit prüfen	monatlich				
Differentialsperre	Funktion und selbsttätige Rückführung in Ausstellung prüfen	monatlich				

(Bh = Betriebsstunden)

*) Lassen sich die Schrauben nachziehen (Loctite – Verbindung aufgebrochen) muss der Hebel neu montiert werden.

1. Es gilt immer der Wert der zuerst erreicht ist.

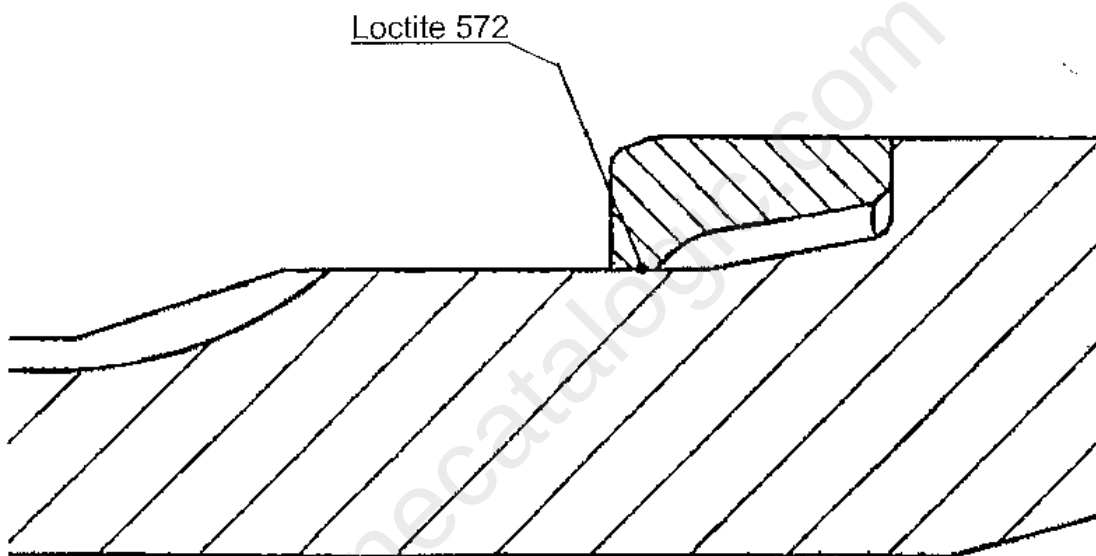
Montage und Lagereinstellung des Abtriebszahnrades



1. Beide Kegelrollenlager (8 + 9) auf ca. 100°C erwärmen und auf das Abtriebszahnrad (10) aufsetzen. Nadellageraußenring (11) in das Zahnrad einpressen und Sicherungsring (12) einfedern.
 2. Komplettes Zahnrad in das Kegelradantriebsgehäuse (3) einsetzen.
 3. Vorgelegegehäuse (7) auflegen und verschrauben.
 4. Sicherungsring (13) einfedern.
 5. Gewinding (14) eindrehen und festziehen bis eine Lagervorspannung von 1,0 Nm erreicht ist, messen mittels Drehmomentschlüssel. Danach Gewinding um 2 Zähne zurückdrehen.
 6. Gewinding mittels Sicherungsblech (15) und Schrauben (16) sichern, Schraubensicherung mit Loctite 270, Sicherungsblech gegebenenfalls umbiegen.
- Danach Vorgelegegehäuse und Antriebszahnrad abnehmen.
7. Klebeflächen von Deckel (17) und Vorgelegegehäuse entfetten, Deckel mit Loctite 638 einstreichen und auf das Vorgelegegehäuse aufsetzen.

Sitz des Abstandsringes auf dem Achsschenkel bzw. Achstrichter mit Loctite 572 einstreichen.
Abstandsring auf ca. 100°C erwärmen und mit leichten Schlägen zur Anlage an den Achsschenkel bzw. Achstrichter bringen. (Achsschenkel bzw. Achstrichter muss frei von Korrosion sein).

Dichtringauflfläche einölen.



- Bremsbacken (4 + 5) 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 Bremsbacken verwenden.

- Schlauchbinder (12 – Bild 10) lösen.
- Faltenbälge (13) erneuern.
- Über Nachstellschraube Einstellmaß (Bild 10) $174^{+0,5}$ einstellen:
 - Nachstellschrauben (10) unter Druck soweit einschrauben, bis die Stirnverzahnung (7) zwischen dem Nachstellring (6) und der Nachstellmutter (8) hörbar aufeinander gleiten.
 - Nachstellschrauben (10) **eine Umdrehung heraus-schrauben**, um sicherzustellen, daß die Nachstellschrauben (10) nicht am Anschlag sitzen.
 - Nachstellschrauben (10) nach innen drücken.
 - Abstand beider Nachstellschrauben (10) messen.
 - Wird der Sollwert nicht erreicht, Nachstellschrauben (10) drehen bis der Sollwert erreicht ist.
(für vorausgegangene Einstellanweisung siehe Beschreibung der automatischen Nachstellung Spreizkeil - Ausführung - Bild 3 und 4).
- Schlauchbinder (12) befestigen.
- Bremsbacken montieren.
- Federn (6 + 7) mit obigen Werkzeugen montieren.
- Bremse mehrmals betätigen.

b) Spreizvorrichtung-Überprüfung nach spätestens 2 Jahren Einsatzzeit

Arbeitsgänge hierbei:

- Federn (6 + 7) und Bremsbacken (4 + 5) ausbauen (siehe Punkt a).
- Schlauchbilder (12 – Bild 10) lösen.
- Schrauben (14 – Bild 11) herausdrehen.
- Kolben (10) komplett ausbauen und zerlegen.
- Keil (9) nach Abschrauben des Betätigungszyinders herausziehen.
- Sämtliche Einzelteile mit Spiritus oder geeigneten Reinigungsmitteln säubern, defekte Teile und Wellfederscheiben erneuern. Unter Verwendung von Fett Paragon EP 2 Teile montieren.
- Schrauben (14 – Bild 11) montieren. Anziehdrehmoment 60^{+10} Nm.
- Keil (9 – Bild 12) einsetzen.
Achtung: Keil nicht verdreht einsetzen!
- Betätigungszyylinder einschrauben. Gewinde mit Dichtmasse benetzen. Kontermutter anziehen.

c) Bremstrommelwechsel

Bei evtl. eingelaufener Bremstrommel siehe Beschreibung Nachstellung. **Max. Bremstrommelausdrehmaß = 0,75% des Nenndurchmessers**. Drehmeißeckenradius min. 3 mm; Oberflächenrauheit = Rz16.

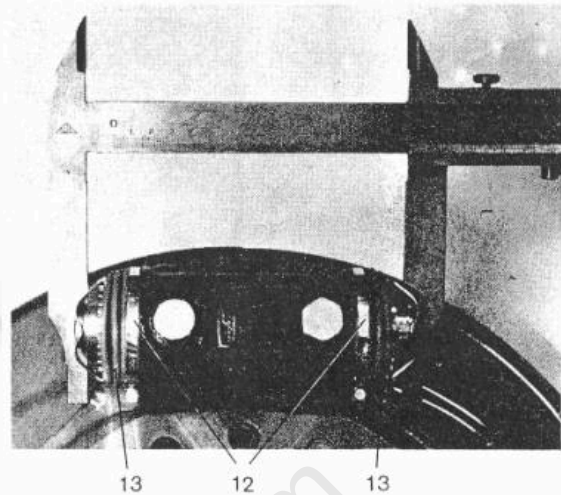


Bild 10

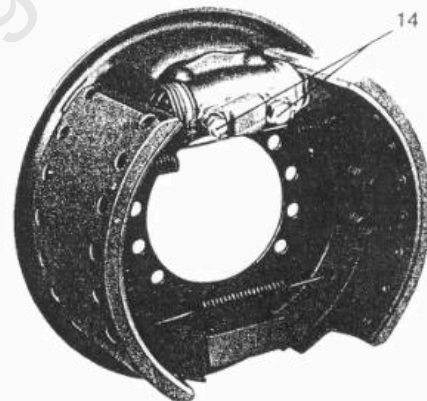


Bild 11

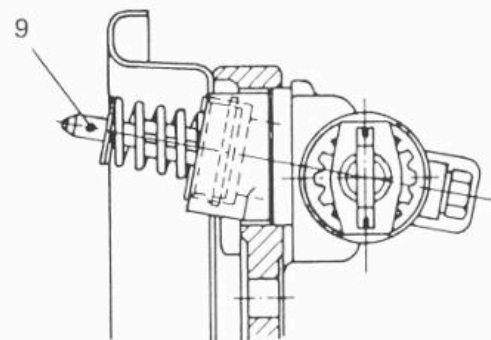
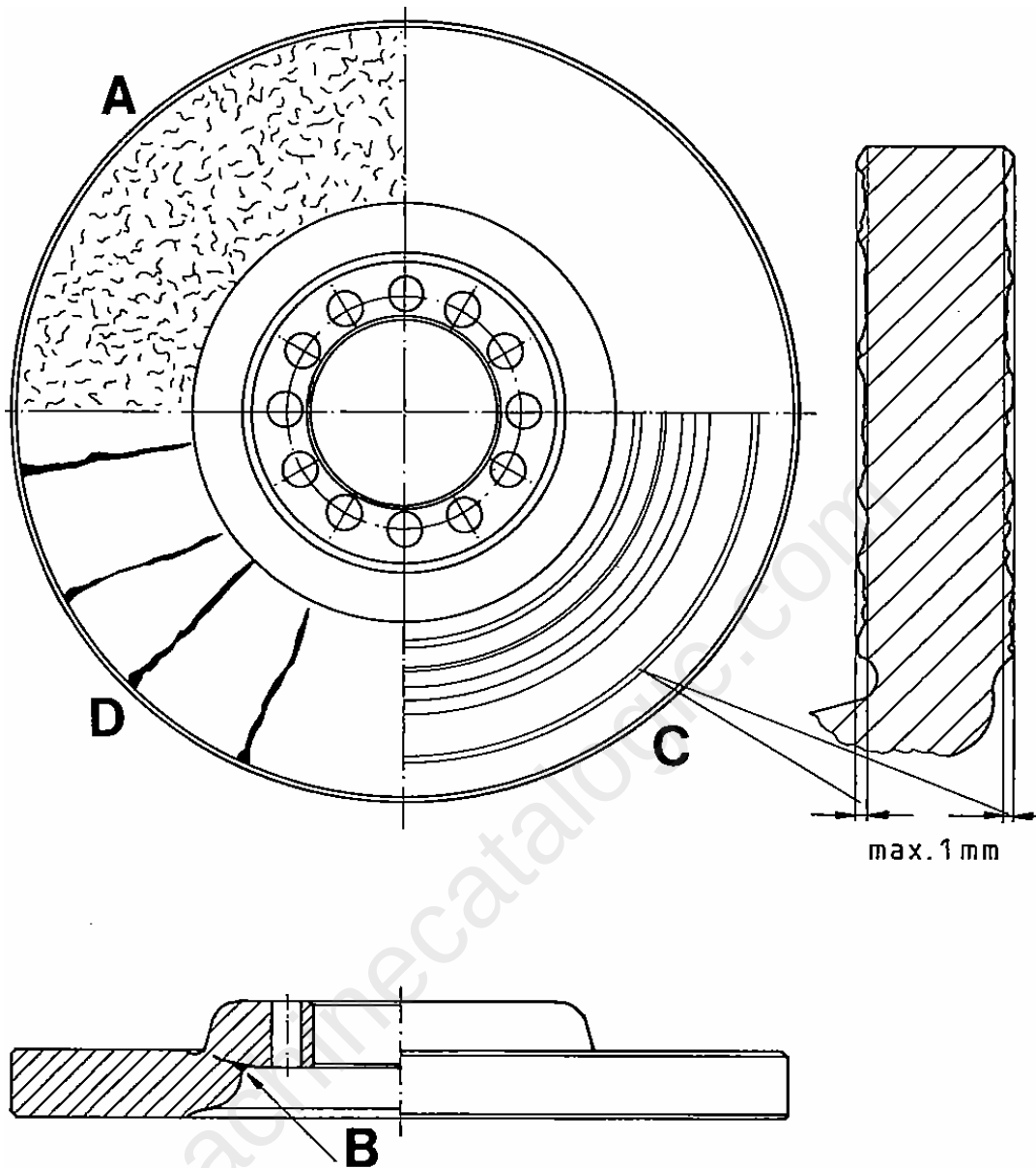


Bild 12



- | | | |
|----------|--|-----------------------|
| A | Netzwerkartige Rissbildung | zulässig |
| B | Radial verlaufender Riss | <u>nicht</u> zulässig |
| C | Unebenheit der Bremsflächen unter 1,0 mm | zulässig |
| D | Durchgehende Risse | <u>nicht</u> zulässig |

Full Version Available

Kessler 61 + 71 + 81 Axle Service Manual

Kessler 61, 71, 81 axle service manual covering assembly, brakes and maintenance procedures. 2 PDF files, English and German. Instant PDF download.

VIEW THE FULL MANUAL

<https://machinecatalogic.com/kessler-61-71-81-axle-service-manual/>

File Pages: 322 · File Count: 2 · File Language: English, German