Menu

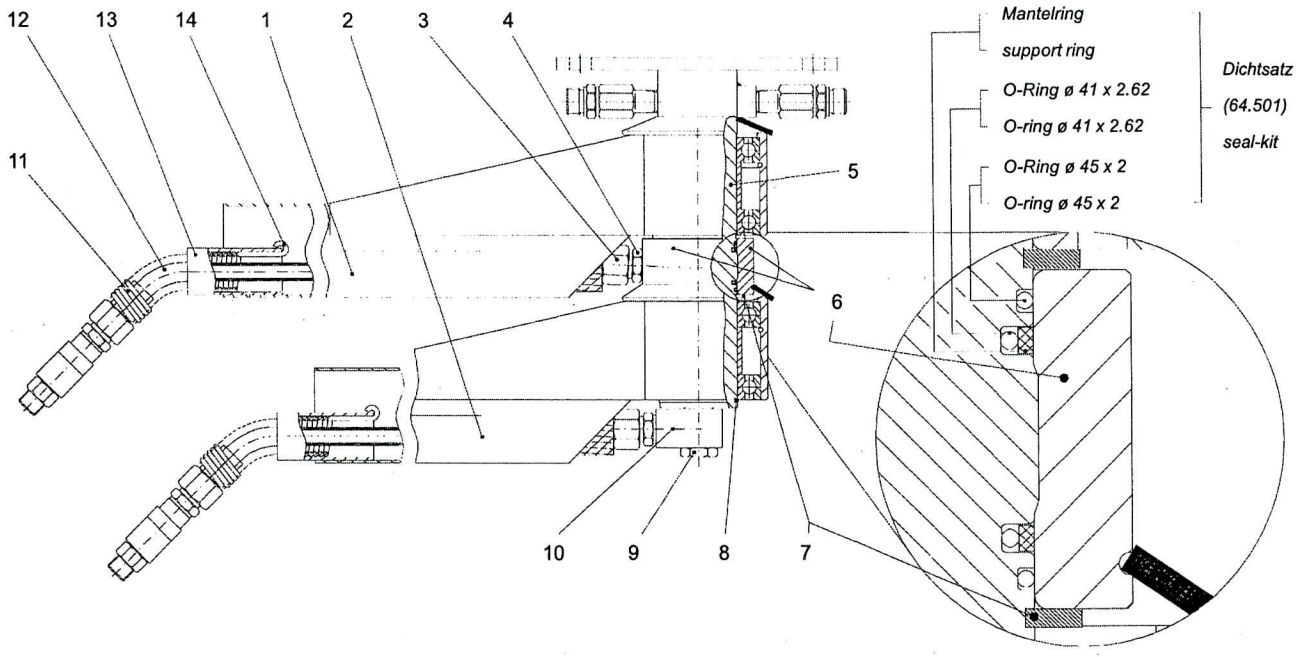
ACHS-DICHTSATZ ø50
AXLE SEAL-KIT ø50

DDK / DDP / DDF

No. 64.501

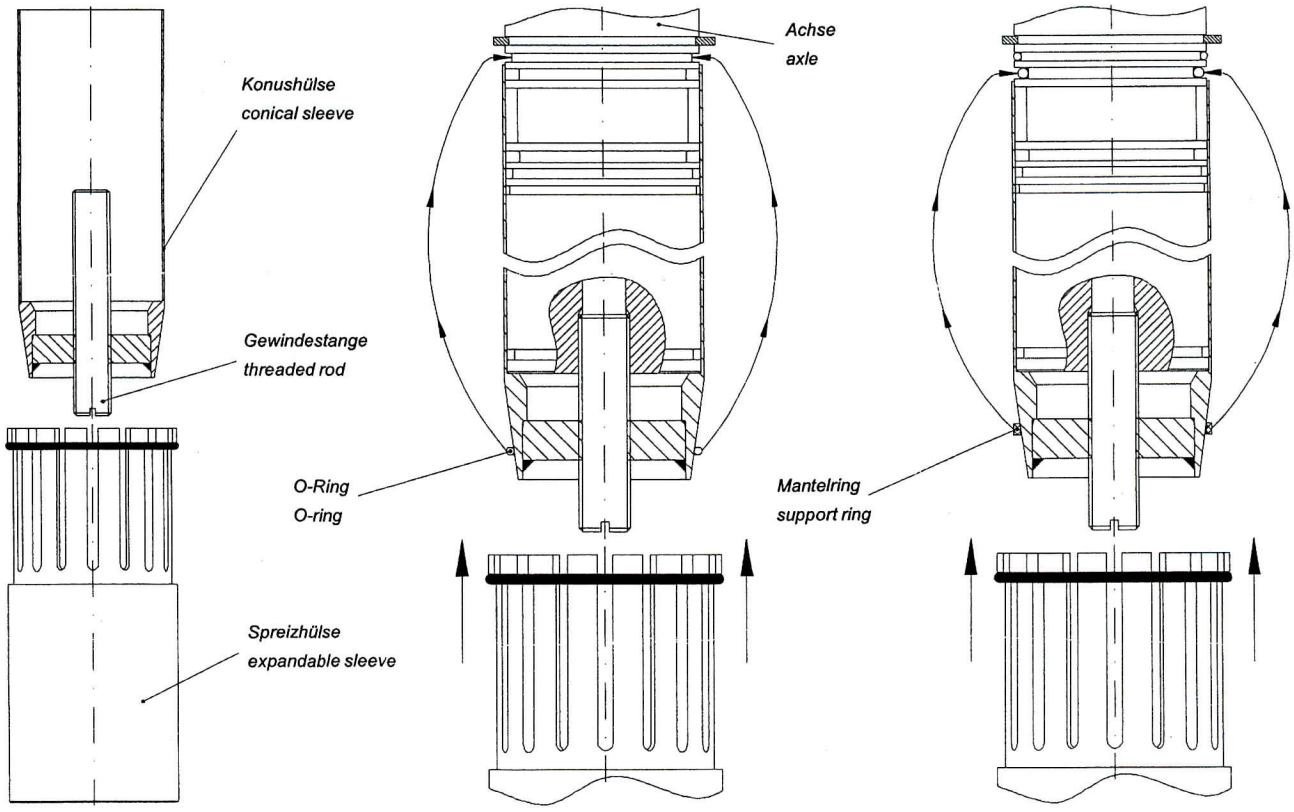
Serviceanleitung

Service instructions



Montage-Set (Art.Nr.: V-1108)

Seal-service-set (Part No.: V-1108)



© MOSMATIC AG 08.11.2003 Änderungen vorbehalten / Subject to change without notice

SER - 6450 D/E

ACHS-DICHTSATZ ø50
AXLE SEAL-KIT ø50

DDK / DDP / DDF

No. 64.501

Serviceanleitung

Deutsch

Auswechseln des Dichtsatzes (Art.Nr.: 64.501)

1. Die Hohlschraube (9) lösen und so herausdrehen, dass das Winkeldrehgelenk (10) immer an der Planfläche der Achse (5) anliegt. Dies ist wichtig, da sonst das Gewinde beschädigt werden könnte.
2. Den Sprengring (8) von der Achse (5) demontieren.
3. Den kurzen Kreisel-Arm (2) von der Achse (5) herab nehmen.
4. Die Verschraubung (4) am Gehäusering (6) mit einem Gabelschlüssel halten und die Überwurfmutter (3) lösen, bis der HD-Schlauch (12) frei wird.
5. Die Zugfeder (11) vom langen Kreisel-Arm (1) kräftig hineinstossen (mind. 10mm) und um ca. 1/4 Drehung drehen, bis der Haken (14) der Zugfeder (11) aushängt.
6. Den Sicherungsring (7) von der Achse (5) demontieren.
7. Den Gehäusering (6) vorsichtig von der Achse (5) abziehen.
8. Den abgenutzten Dichtsatz (64.501) entfernen ohne die Oberfläche in den Nuten der Achse (5) zu beschädigen.
9. Den Gehäusering (6) und die Achse (5) gut reinigen.
10. Die Konushülse aus dem Montage-Set (V-1108) über die Achse (5) schieben und die Gewindestange ins Achsgewinde einschrauben.
11. Die Oberkante der Konushülse, durch Drehbewegung, knapp unter die zu bestückende Nut positionieren.
    Den ersten O-Ring (ø45 x 2) des Dichtsatzes einölen, auf die Konushülse legen und mit Hilfe der Spreizhülse in die Achsennute einschieben (siehe Zeichnung).
12. Die Konushülse an die nächste Nut positionieren.
    Den O-Ring (ø41 x 2.62) und den Mantelring nacheinander montieren wie unter Punkt 11.
13. Die Konushülse an die nächste Nut positionieren.
    Den Prozess für die nächsten beiden Nuten wiederholen.
14. Die Konushülse und die Gewindestange von der Achse (5) abmontieren.
15. Den Gehäusering (6) einölen und mit behutsamem Druck, drehend über den Dichtsatz (64.501) schieben.
    Vorsicht: Dichtungen nicht beschädigen.
16. Den Sicherungsring (7) auf die Achse (5) montieren.
17. Die Überwurfmutter (3) des HD-Schlauches (12) fachgerecht auf die Verschraubung (4) am Gehäusering (6) montieren. Mit einem zweiten Gabelschlüssel muss die Verschraubung (4) gesichert werden.
18. Die Zugfeder (11) mit dem Haken (14) in das Federrohr (13) einschieben. Durch kräftiges Stossen und drehen, den Haken (14) am Ende des Federrohrs (13) einhängen.
    Durch Ziehen an der Zugfeder (11), prüfen ob der Haken (14) richtig eingehängt hat.
19. Den kurzen Kreisel-Arm (2) auf die Achse (5) schieben und den Sprengring (8) montieren.
20. Das Winkeldrehgelenk (10) auf der Planfläche der Achse (5) fest in Richtung des Kreisel-Arms (2) drücken, bis das Gewinde der Hohlschraube (9) leicht eingeschraubt werden kann. Danach mit dem Gabelschlüssel festziehen.
    Vorsicht: Dichtungen nicht beschädigen.

Service instructions

English

Exchange the seal-kit (Part No.: 64.501)

1. Loosen the hollow bolt (9) in such a manner, that the swivel-90° (10) always evenly touches the front face of the axle (5) . This is important, as otherwise the threads may be subject to damage.
2. Remove the retaining ring (8) from the axle (5).
3. Take down the short boom arm (2) from the axle (5).
4. Hold the coupling (4) on the housing ring (6) with a spanner and disconnect the cap nut (3) to free the HP-hose (12).
5. Push the spring (11) of the long boom arm (1) firmly (min. 10mm) and twist 1/4 turn, unhook it from the spring sleeve (13).
6. Remove the safety ring (7) from the axle (5).
7. Carefully pull the housing ring (6) from the axle (5).
8. Cautious remove the worn seal-kit (64.501) without damage the surface of the grooves of the axle (5).
9. Thoroughly clean the inside of the housing ring (6) and the axle (5).
10. Push the conical sleeve of the seal-service-set (V-1108) onto the axle (5). Screw the threaded rod into the axle thread.
11. Position the edge of the conical sleeve, by a slight turning motion, right before the designated O-ring groove.
    Pull the well greased O-ring (ø45 x 2) over the conical sleeve. Place the O-ring in the designated groove with the expandable sleeve (see drawing).
12. Re-position the edge of the conical sleeve right before the next designated groove. Place the O-ring (ø41 x 2.62) and the support ring one after the other. Same procedure as item 11 (see drawing).
13. Repeat the procedure for the next two grooves.
14. Remove the conical sleeve and the threaded rod from the axle (5).
15. Carefully push the well greased housing ring (6) over the seal-kit (64.501) (works easier if applied with slight turning motion).
    Attention: Do not damage the seals.
16. Place the safety ring (7) on the axle (5).
17. Connect the HP-hose (12) with the cap nut (3) onto the coupling (4) of the housing ring (6). Secure the coupling (4) with a second spanner while fastening.
18. Insert the spring (11) with its hook (14) through the spring sleeve (13) and properly secure the hook (14), by pushing and turning it out to the spring sleeve (13) on the inner side of the boom arm (1).
    Check by pulling on the spring (11), whether the hook (14) has securely engaged.
19. Place the short boom arm (2) and the retaining ring (8) on the axle (5).
20. Press the swivel-90° (10) firmly against the axle (5) front face in direction of the boom arm (2) until the thread of the hollow bolt (9) can easily be screwed in. Then fasten properly with a spanner.
    Attention: Do not damage the seals.

© MOSMATIC AG 08.11.2003 Änderungen vorbehalten / Subject to change without notice