

Fig. 1

**DEMONTAGE**

1. Neem de spoorstang 27 uit de spoorstangarmen 14. Neem bovendien de stuurstang uit de stuurarm.

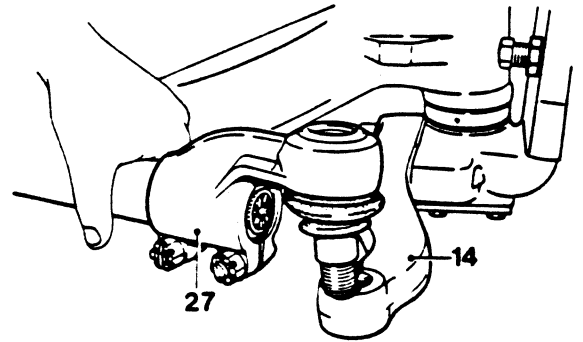


Fig. 1

2. Draai de bouten 4 los en neem de beschermkap 6 af.  
Let op:  
Als de vooras van centrale smering is voorzien, dan is onder twee bouten een steun gemonteerd, waardoor de vier bouten niet even lang zijn.

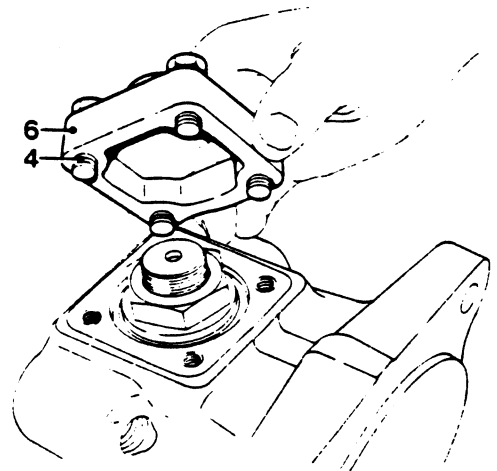


Fig. 2

3. Draai de moer 8 los maar verwijder deze nog niet.

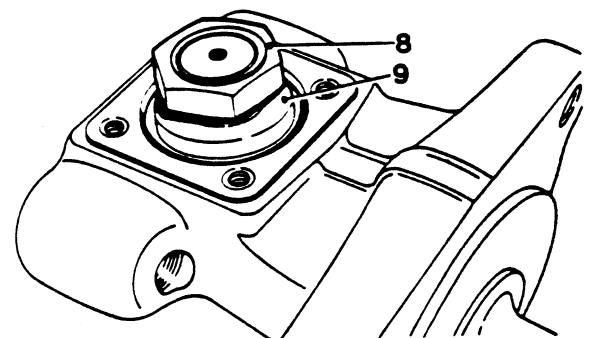


Fig. 3

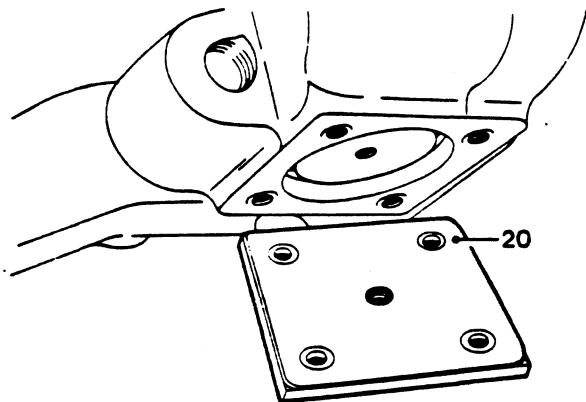


Fig. 4

4. Demonteer de onderste afdichtplaat 20.

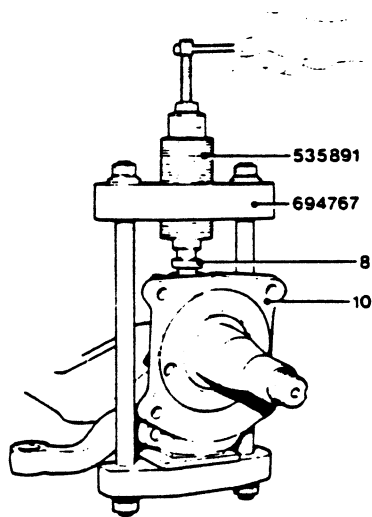


Fig. 5

5. Breng de fuseepentrekker aan en centreer deze goed aan boven- en onderzijde van de fusee. Gebruik hiervoor de juiste centreeerplaat.  
 Let hierbij op dat de zuiger van de hydraulische trekker 535891 goed ingedraaid is m.b.v. een sleutel aan de bovenzijde voordat met de spindel kracht ontwikkeld wordt. Om de zuiger terug te kunnen drukken, moet de spindel uitgedraaid worden.

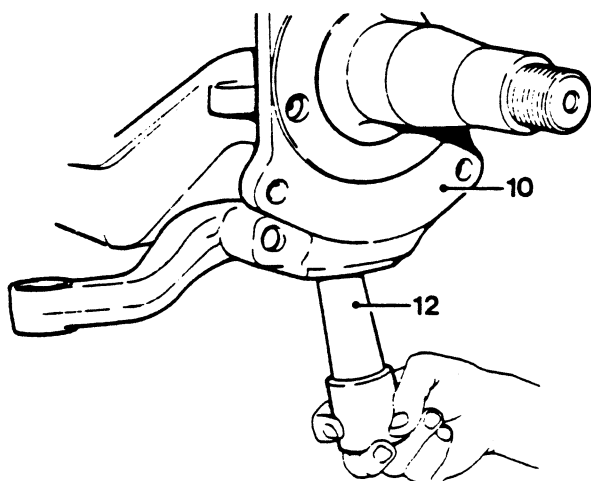


Fig. 6

6. Verwijder moer 8 van de fuseepen en neem de fuseepen 12 uit de fusee 10. Let op dat er geen naalden uit de naaldlagers vallen.

7. Neem vervolgens lagerbus 9 uit de fusee.  
Let ook hierbij op dat er geen naalden uit de naaldlagers vallen.

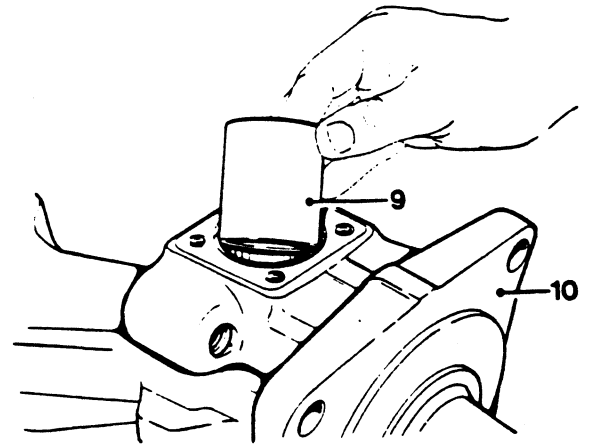


Fig. 7

8. Neem de fusee 10 met druklager 3 en vulring 2 van het aslichaam af.

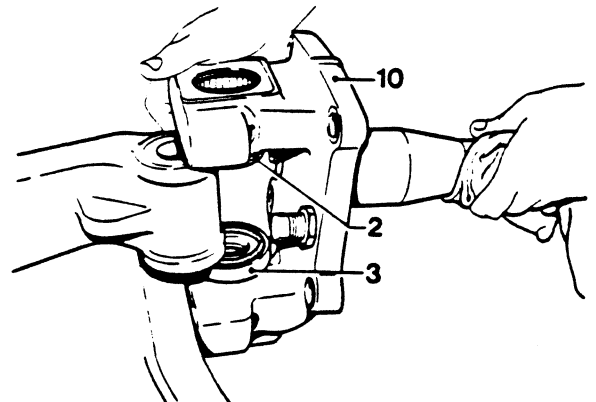


Fig. 8

9. De draagvlakken van de fuseepen 12 en de lagerbus 9 mogen geen groeven vertonen. Een zeer kleine naaldinslag mag met fijn polijstpapier weggeschuurd worden. In geval van twijfel fuseepen 12 en lagerbus 9 vernieuwen.

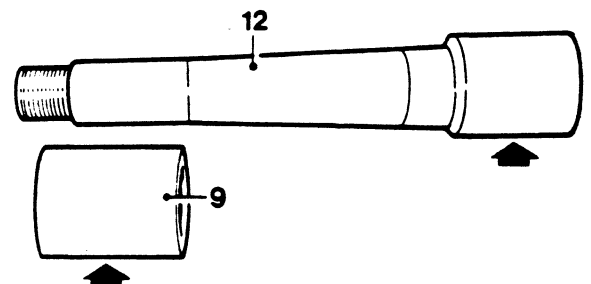


Fig. 9

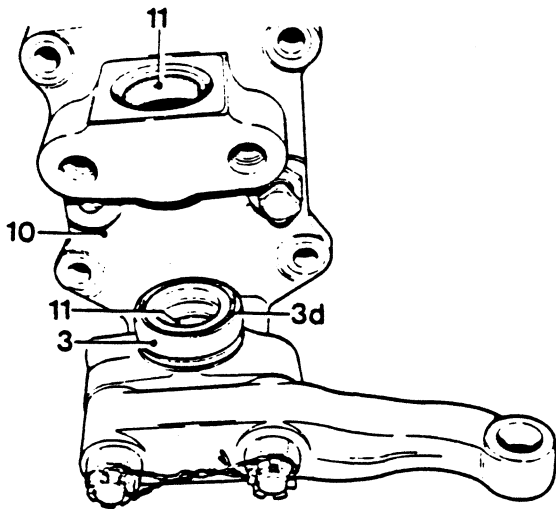


Fig. 10

10. Controleer de naaldlagers 11 in boven- en onderzijde van de fusee 10 en O-ring 3d.

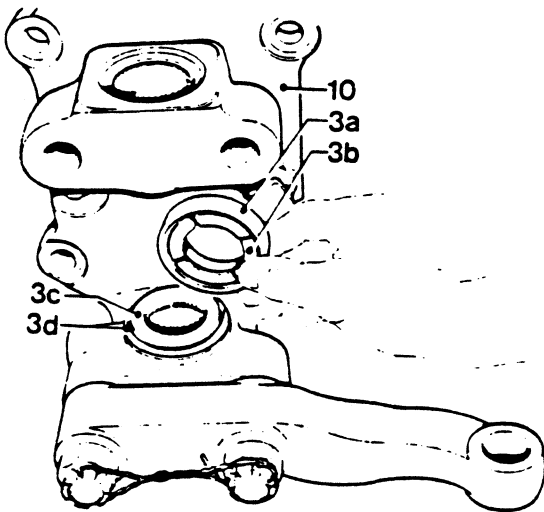


Fig. 11

11. Neem het druklager uit elkaar en reinig deze delen goed.

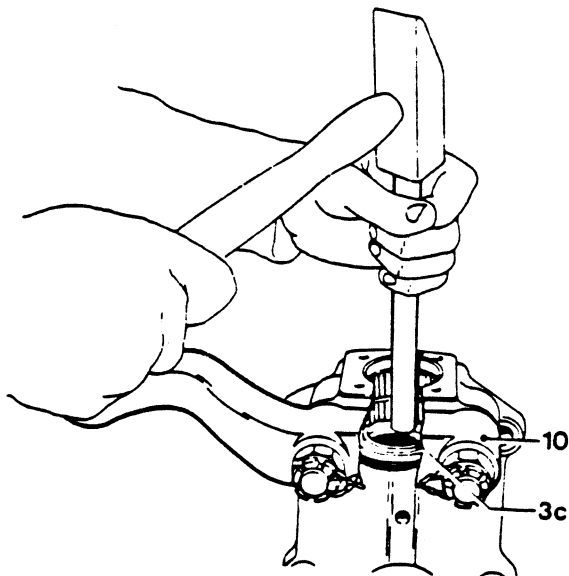


Fig. 12

12. Tik met een doorn ring 3c uit de fusee. Let hierbij op dat er geen naalden uit de naaldlagers vallen.

13. Controleer de draagvlakken van de ringen 3a, 3b en 3c en controleer of de drie boringen in ring 3a open zijn.

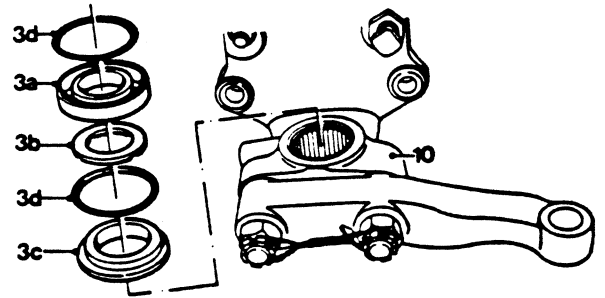


Fig. 13

14. Indien noodzakelijk kunnen met speciaal gereedschap de naaldlagers verwijderd worden. De keerring die aan de bovenzijde in de fusee gemonteerd zit, kan met het uittrekken van de naaldlagers meegenomen worden. Lagere van buiten- naar binnenzijde demonteren.

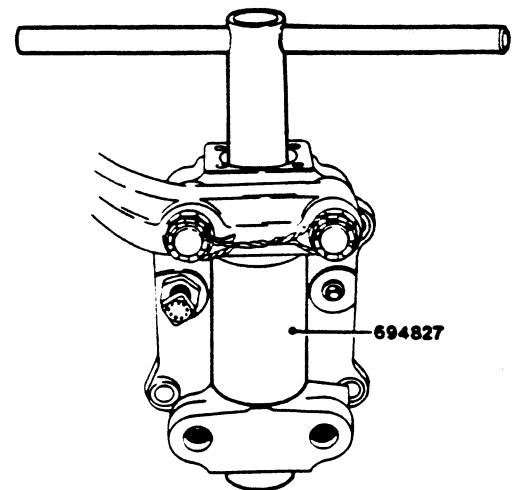


Fig. 14

## MONTAGE

1. Als de naaldlagers 11 in de fusee gemonteerd worden MOET gebruik gemaakt worden van het speciaal gereedschap (zie Fig. 15) om te voorkomen dat de houder van de naaldlagers beschadigd wordt. De keerring 7 kan tegelijkertijd met de naaldlagers 11 gemonteerd worden, waarbij erop gelet moet worden dat de lip van de keerring naar de asvuistzijde gericht is (zie Fig. 17).

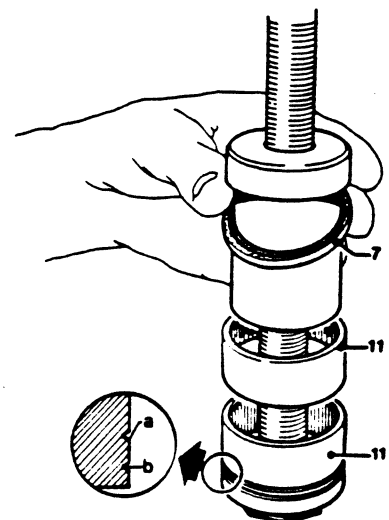


Fig. 15

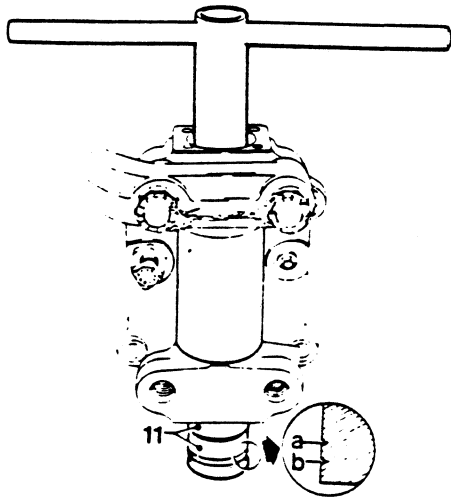


Fig. 16

2. Pers m.b.v. speciaal gereedschap de naaldlagers 11 in de fusee 10 (zie Fig. 16). De naaldlagers 11 moeten op de voorgeschreven afstand gemonteerd worden (zie Fig. 17). Om dit te vergemakkelijken zijn op het speciaal gereedschap twee groeven aangebracht (a en b in Fig. 16). Let op: lagers altijd van buiten naar binnen persen i.v.m. de afschuining in de fusee.

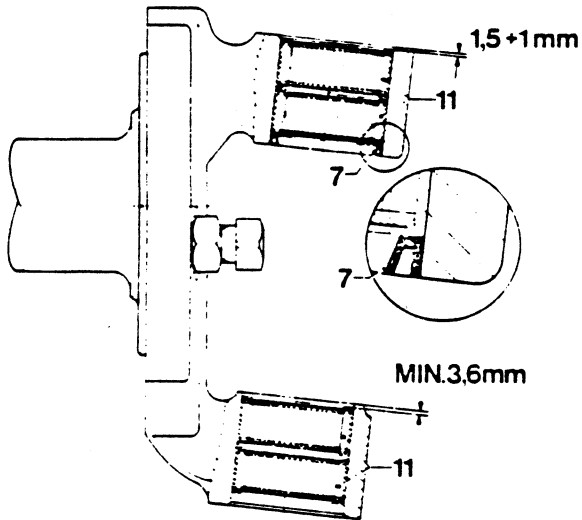


Fig. 17

3. Montage-afstand van de naaldlagers 11 en montage-wijze van keerring 7.

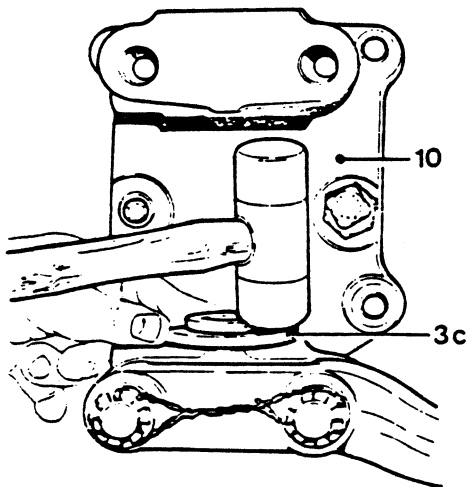


Fig. 18

4. Tik de drukring 3c gelijkmatig in de fusee 10 totdat deze rondom goed aanligt. Gebruik hiervoor een kunststof hamer!

5. Monteer de drukringen 3a en 3b zonder O-ringen en zonder vet.

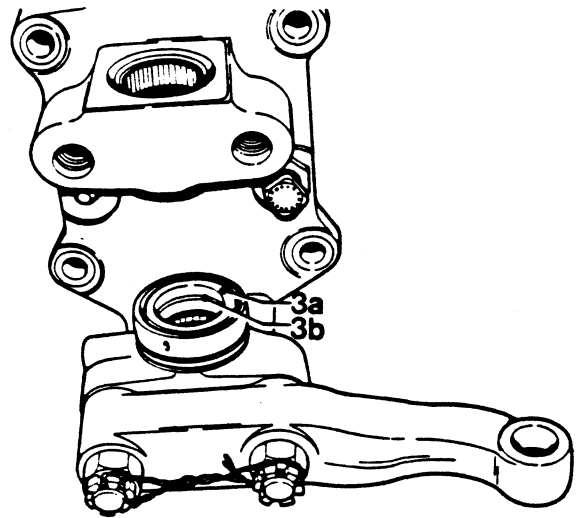


Fig. 19

6. Voorgeschreven axiale speling.

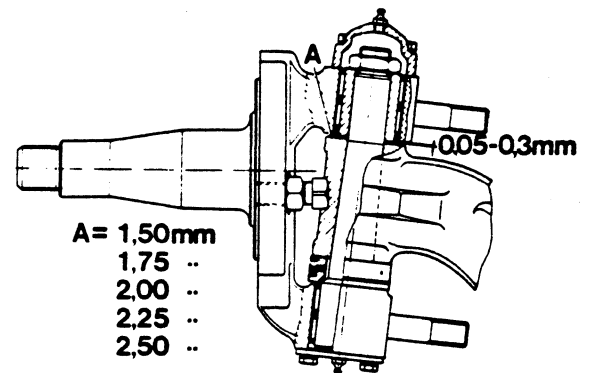


Fig. 20

7. De in Fig. 20 aangegeven speling wordt ingesteld met vulring A. De dikte van deze ring kan berekend worden m.b.v. de getoonde formule.

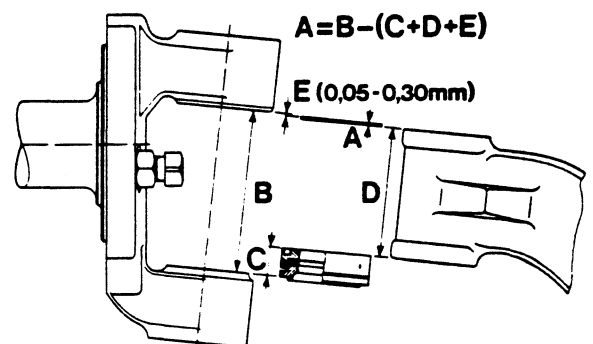


Fig. 21



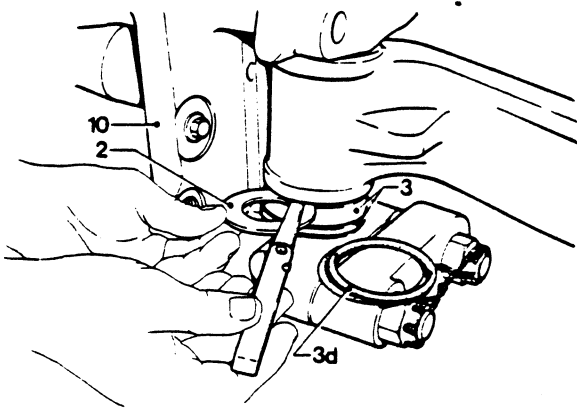


Fig. 22

8. Indien niet gebruik gemaakt kan worden van de formule kan de dikte van de vulring 2 bepaald worden zoals weergegeven is in Fig. 22. Hiervoor moet de fusee 10 samen met het druklager 3 (zonder O-ringen 3d) over de asvuist geschoven worden. M.b.v. een voelmaat ter dikte van de toegestane speling kan men de dikte van de vulring 2 bepalen.

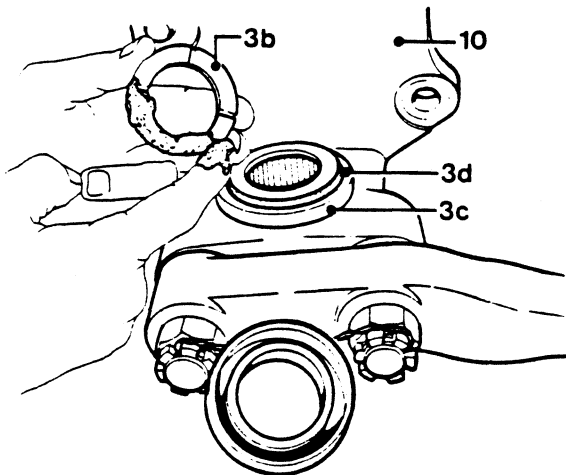


Fig. 23

9. Als de juiste vulring bepaald is, kan het druklager ingevet en op de juiste wijze gemonteerd worden. Let op dat de drukring 3b met de groeven naar beneden gemonteerd wordt.

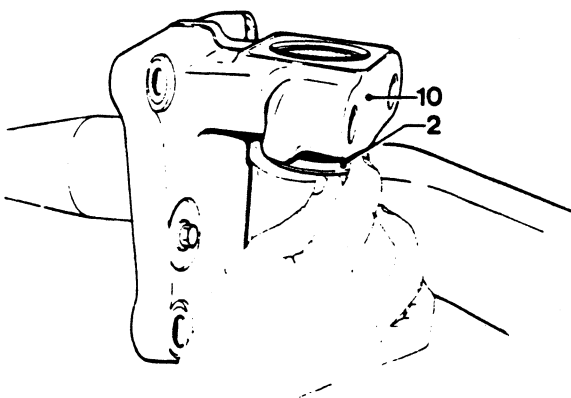


Fig. 24

10. Plaats de fusee 10 compleet met O-ringen over de asvuist en breng pas daarna de vulring 2 aan. Dit om beschadiging van de O-ring te voorkomen.

11. M.b.v. een doorn kan de vulring 2 gecentreerd worden. Gebruik hiervoor steeds deze doorn omdat anders de kans bestaat dat naalden uit de lagers gedrukt worden of dat de kooi wordt beschadigd.

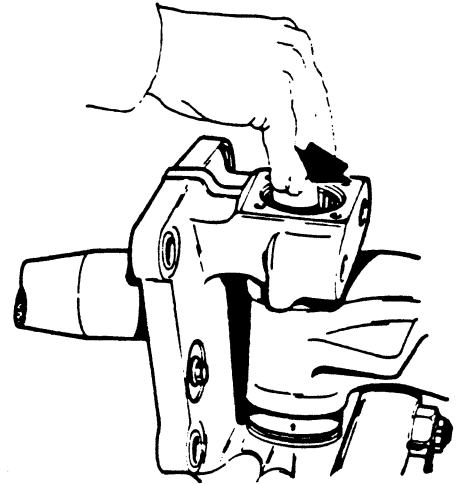


Fig. 25

12. Centreren van de vulring m.b.v. doorn.

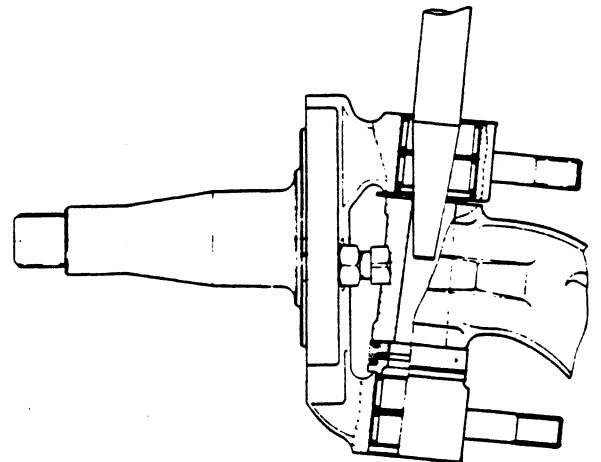


Fig. 26

13. Breng vervolgens lagerbus 9 en fuseepen 12 in de fusee 10 aan. Zorg ervoor dat het conische vlak op de fuseepen 12 goed vetvrij is anders gaat de fuseepen tijdens het vastdraaien meedraaien. Let op dat de lagerbus 9 met de afgeschuinde zijde naar beneden toe gemonteerd wordt. Breng vervolgens moer 8 aan.

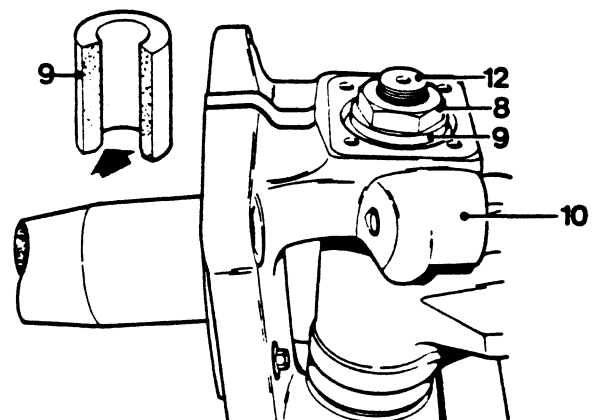


Fig. 27

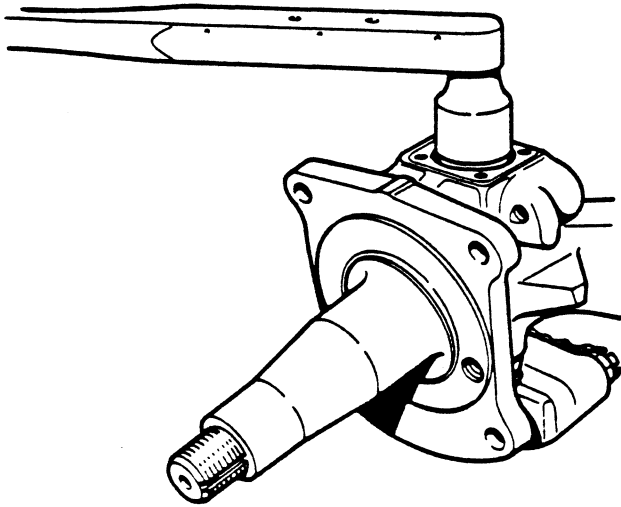


Fig. 28

14. Draai de moer met het voorgeschreven aanhaalmoment vast (zie Technische gegevens).

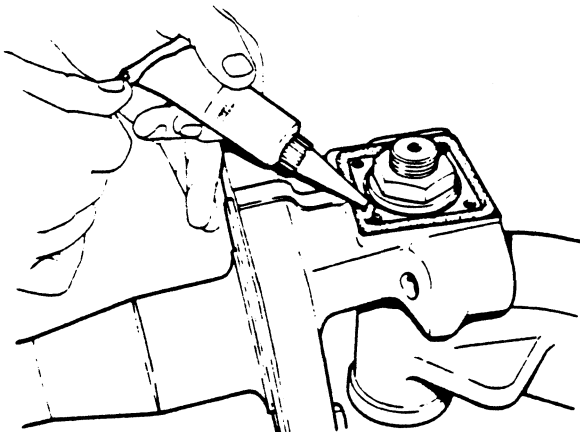


Fig. 29

15. Smeer boven- en onderzijde van de fusee in met afdichtmiddel, DAF nr. 693628.

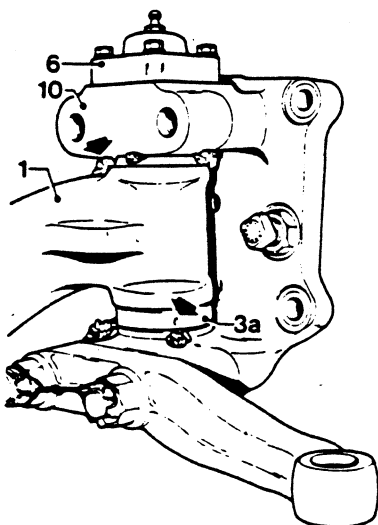


Fig. 30

16. Nadat afdichtplaat 20 en beschermkap 6 gemonteerd zijn, moet gecontroleerd worden of het vet op de juiste wijze doordringt. Aan de bovenzijde moet het vet tussen fusee 10 en as 1 doordringen. Aan de onderzijde komt het vet uit de drie boringen in de drukring 3a. Het doorsmeren van de fusee moet in onbelaste toestand gebeuren. Krik de vooras daarom in het geheel op.