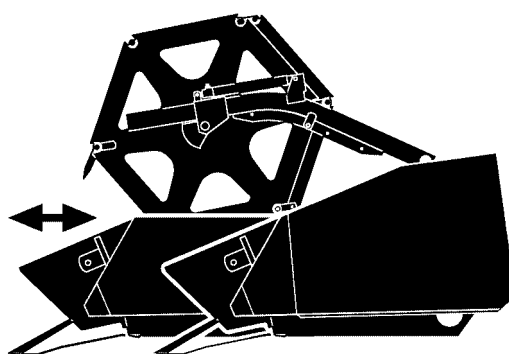


**REPARATUR
HANDBUCH**

CLAAS



CLAAS

SCHNEIDWERK

VARIO 5,40 m - 7,50 m

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



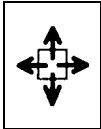
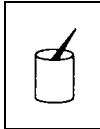
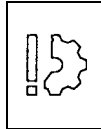
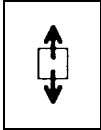

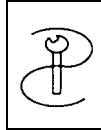
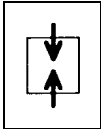
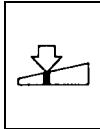
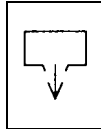
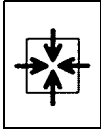
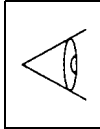
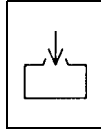
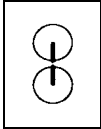
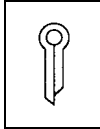
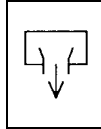
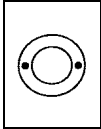
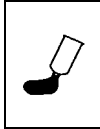
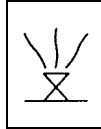
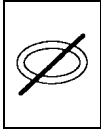
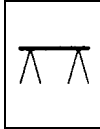

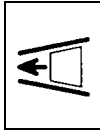
- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

Bildzeichenerklärung

In diesem CLAAS-REPARATUR-HANDBUCH sind einige Bildzeichen aus der «Bildzeichen-Übersicht DIN 30600» des Deutschen Instituts für Normung angewendet worden.

Die Bedeutungen dieser Bildzeichen werden sich bei dem Anwender schnell einprägen. Sie sollen helfen, häufig wiederkehrende Handhabungsvorgänge und Hinweise der bildlichen Darstellungen schnell zu erkennen.

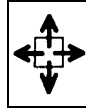
	Abbauen, ausbauen		Einfetten		Materialschaden verhüten
	Zerlegen		Einölen		Spezialwerkzeug verwenden
	Zusammenbauen		Einstellen		Ablassen, Ablassöffnung
	Einbauen, anbauen		Auge, kontrollieren, prüfen		Einfüllen, Einfüllöffnung
	Markieren		Entsichern, sichern		Überlauf
	Wuchten		Flüssig sichern, kleben, dichten		Entlüften
	Bedingt wiederverwendbar		Unterbauen, abstützen, abfangen		
	Bei jeder Montage auswechseln		Einbaurichtung beachten		

3

***Schneidwerkmulde –
Mähbalken***

SCHNEIDWERKVERRIEGELUNG

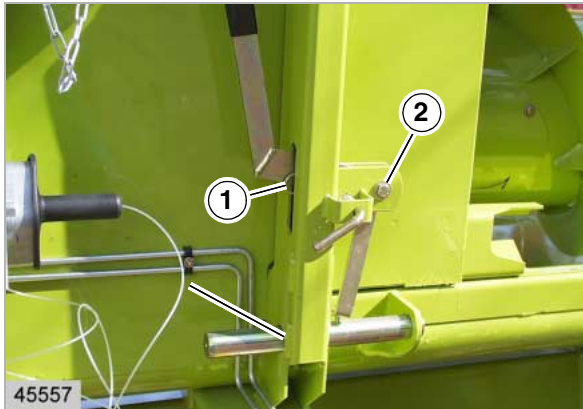
Schneidwerkverriegelung abbauen



Federstecker (1) herausziehen.

Sechskantschraube (2) abschrauben.

(Abb. 1)

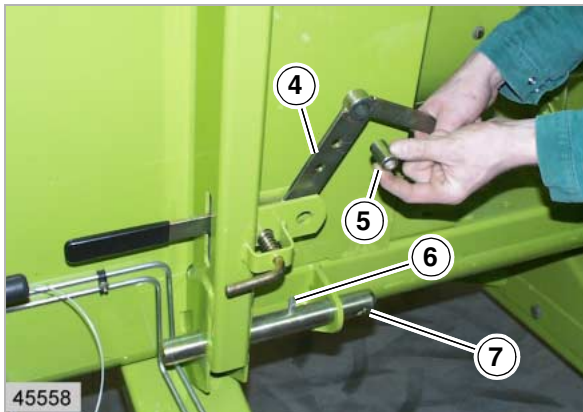


1

Stange (3) unten aushängen und Hebel (4) mit Buchse (5) entnehmen.

Bei Bedarf Spannstift (6) heraustreiben und Bolzen (7) entnehmen.

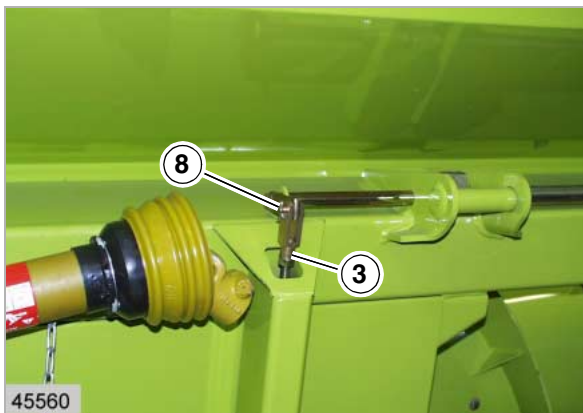
(Abb. 2, 3)



2

Bolzen (8) entsichern und Stange (3) nach oben herausziehen.

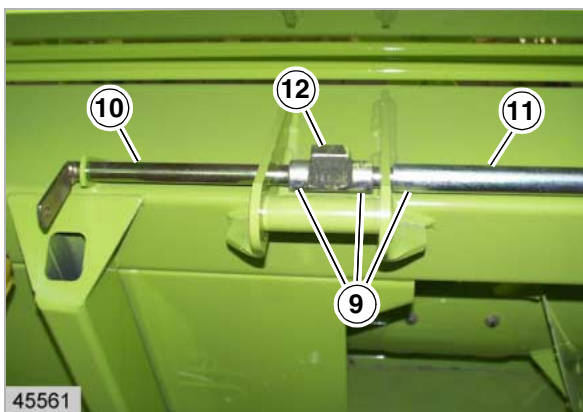
(Abb. 3)



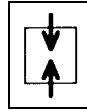
3

Spannstifte (9) heraustreiben. Verstellwelle (10) aus dem Rohr (11) herausziehen und die Klinke (12) entnehmen.

(Abb. 4)



4



Gelenkwelle Hauptantrieb zusammenbauen

Lagerbuchsen (L) von der neuen Kreuzgarnitur abziehen.

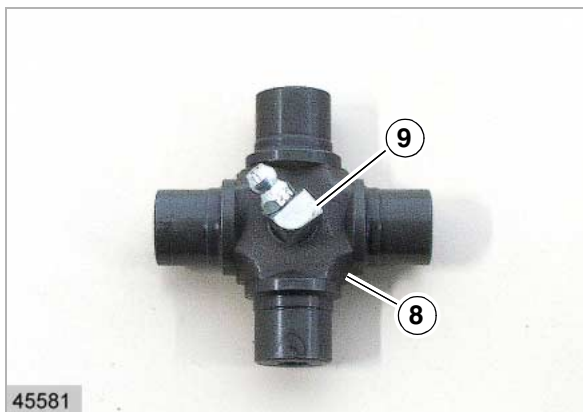


Achtung!

Die Lagerbuchsen müssen immer vollständig mit Nadeln (N) ausgelegt sein.
Nadeln (N) bei Bedarf fetten.
Die Dichtringe (D) müssen richtig in die Lagerbuchsen eingesetzt sein.

13

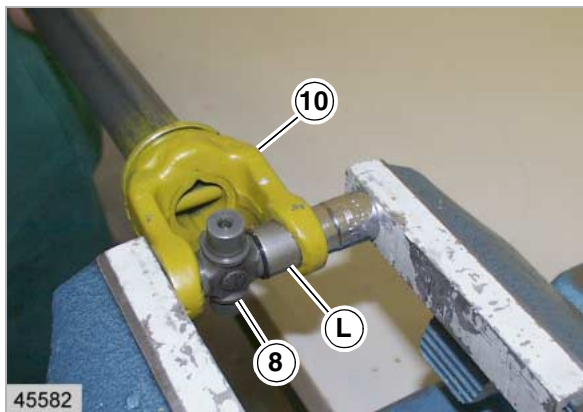
(Abb. 13)



14

Um die Gelenkwellen besser warten zu können, sollte der Schmiernippel (9) um 45° verdreht zu den Kreuzzapfen der Kreuzgarnitur (8) vormontiert werden.

(Abb. 12, 14)



15

Kreuzgarnitur (8) in die Gabel (10) einsetzen.

Beim Eindrücken der Lagerbuchsen (L) die Lagernadeln (N) mit den Kreuzzapfen führen.



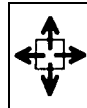
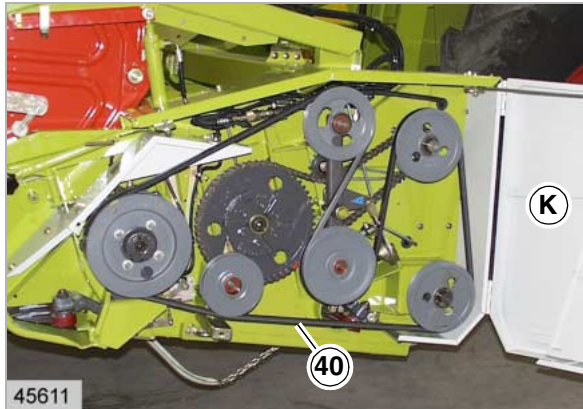
Achtung!

Die Lagernadeln (N) dürfen nicht herausfallen oder beschädigt werden.

Die Lagerbuchsen soweit eindrücken bis die Ringnut sichtbar ist.

(Abb. 13, 15)

MESSERANTRIEB

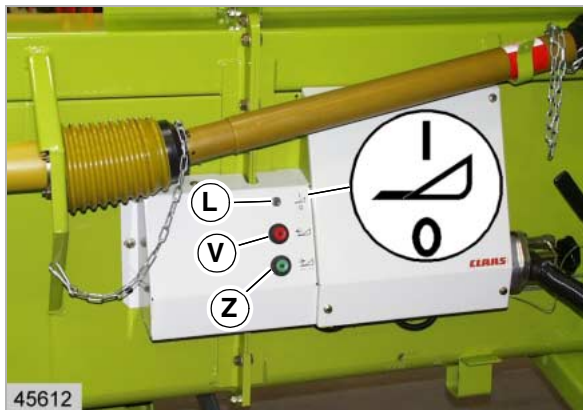


Messerantriebsriemen (40) ablegen

Schutzklappe (K) öffnen.
Messerantriebsriemen (40) entspannen.

(Abb. 1)

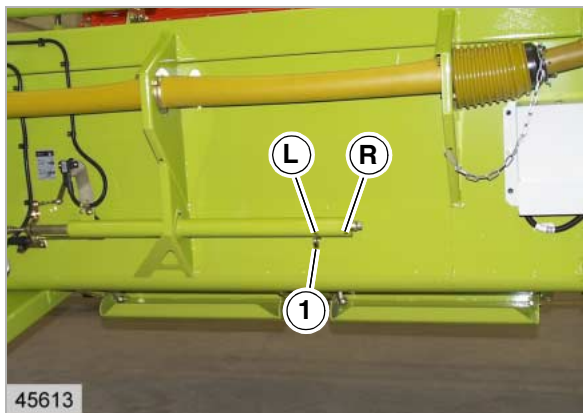
1



Messerantriebsriemen entspannen, dazu wie folgt vorgehen:

- Kippschalter (L) einschalten. Dazu den Schalterhebel auf Position (I) stellen.
- Durch Betätigung des Tastschalters (V) zunächst den VARIO-Tisch nach vorn fahren.
- Den Federstecker (1) dann in das linke Loch (L) am Zugzylinder stecken.
- Anschließend durch Betätigung des Tastschalters (Z) den VARIO-Tisch ganz zurückfahren.

2

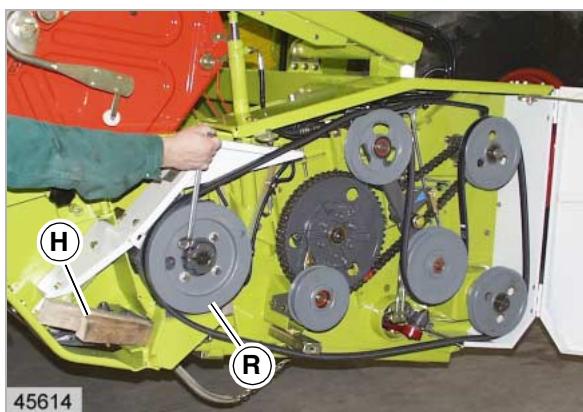


Gefahr!

Motor dann stillsetzen und Zündschlüssel abziehen.

(Abb. 2, 3)

3



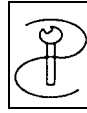
Messerantriebsscheibe abbauen (**nur bei 7,5 m**).

Schwinggabel vom Taumelgetriebe mit einem Holzkeil (H) blockieren.

Messerantriebsscheibe (R) abschrauben.

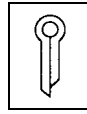
(Abb. 4)

4

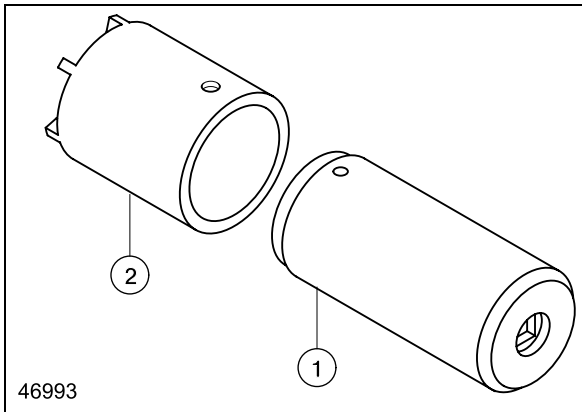


Nutmutter (6) entsichern und mit Spezialwerkzeug abschrauben.

(Abb. 35, 36, 43, 44)



35

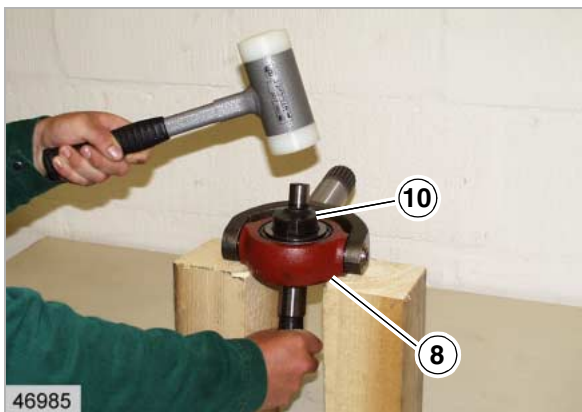


Spezialwerkzeug:

- 1 Grundrohr
ET-Nr. 181 641.0
oder
ET-Nr. 181 964.0
- 2 Nasenschlüssel
ET-Nr. 181 615.0

(Abb. 35, 36)

36



Taumelwelle (10) und Kegelrollenlager (7) aus dem Taumelgehäuse (8) her austreiben.



Beachten!

Der Lagerring darf nicht auf der Kante des Widerlagers aufliegen.

(Abb. 37, 43, 44)

37



Taumelwelle (10) mit einem Schonhammer durchtreiben.

(Abb. 38)

38



64

Taumelwelle mit Schwinggabel in das Getriebegehäuse einsetzen.

Runddichtring (16) leicht einölen und einsetzen.

Lagergehäuse (17) aufsetzen.

(Abb. 64)

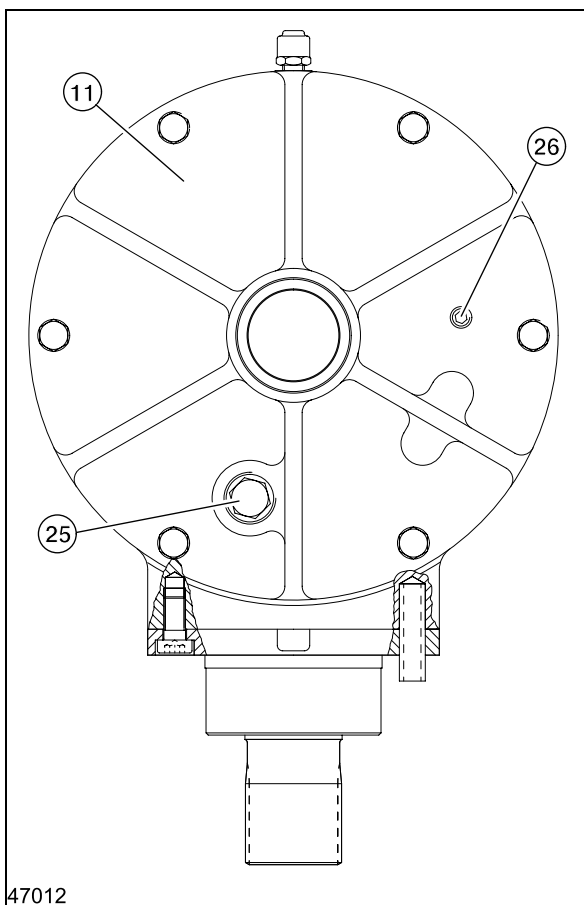


65

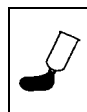
Lagergehäuse (17) aufsetzen.

Spannstifte (18) eintreiben und die Zylinderschrauben (19) festschrauben.

(Abb. 43, 44, 65)



66



(bei ET-Nr. 643 656.1)

Getriebedeckel (11) mit flüssiger Dichtmasse anschrauben.

(bei ET-Nr. 643 656.2)

Runddichtring (20) einsetzen und Getriebedeckel (11) anschrauben.



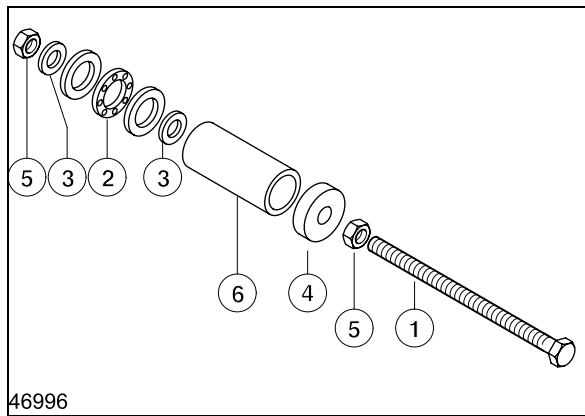
Beachten!

Beim Anschrauben des Getriebedeckels (11) die Position der Verschlusschraube (26) zum Getriebegehäuse (3) beachten.

Sechskantschraube (13) festschrauben.

Anzugsdrehmoment **M 8 - 10.9 = 33 Nm**

(Abb. 43, 44, 66)



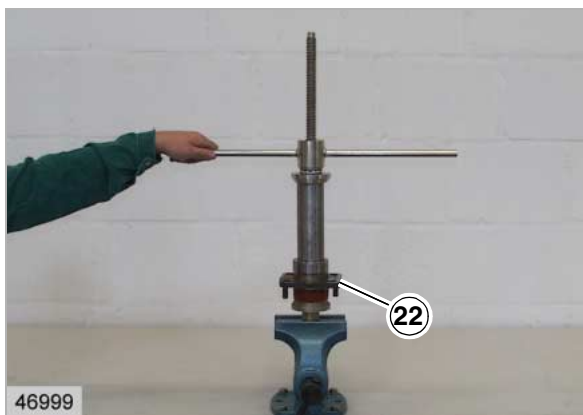
46996

91

Spezialwerkzeug:

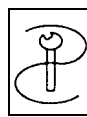
- 1 Sechskantschraube M 12 x 220 DIN 933
ET-Nr. 244 422.0
- 2 Axialrillenkugellager
ET-Nr. 177 899.0
- 3 Scheibe 13 x 30 x 3
ET-Nr. 238 206.0
- 4 Scheibe 13 x 45 10,
ET-Nr. 712 415.0
- 5 Sechskantmutter M 12 DIN 934
ET-Nr. 263172.0
- 6 Rohr (Eigenanfertigung)
Ø 40 x Ø 34 x 70 mm

(Abb. 90, 91)



46999

92



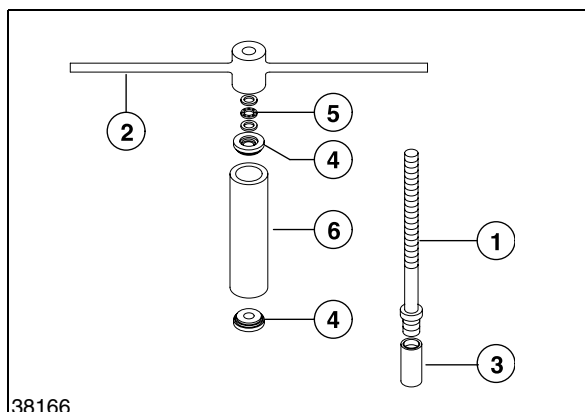
Nadelhülse (27) mit Spezialwerkzeug in das Lagergehäuse (22) pressen.



Beachten!

Das innere Lager muss bündig zur Gehäusekante sein. Das äußere Lager muss das Abstandsmaß X = 12 mm zur Gehäusekante haben.

(Abb. 88, 89, 92, 93)



38166

93

Spezialwerkzeug:

- 1 Spindel
ET-Nr. 244 422.0
- 2 Windhebel
ET-Nr. 181 880.0
- 3 Hülse
ET-Nr. 181 881.0
- 4 Zentrierscheibe
ET-Nr. 181 879.0
- 5 Axialrillenkugellager
ET-Nr. 177 899.0
- 6 Rohr (Eigenanfertigung)
Ø 62 x Ø 52 x 150 mm

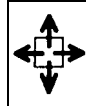
(Abb. 92, 93)

5

Einzugstrommel

EINZUGSTROMMEL

Einzugstrommel-Lagerung links ausbauen



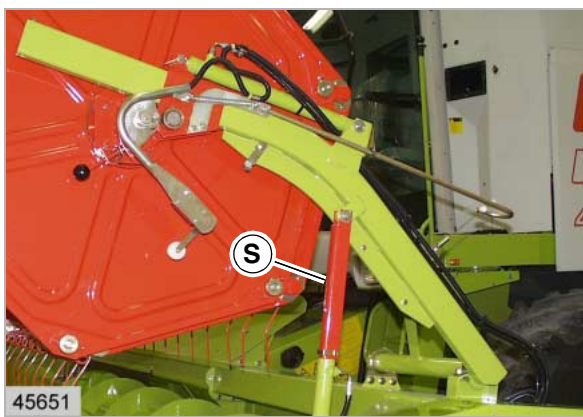
Messerantriebsriemen (40) ablegen, siehe Seite 4.3.1
(bei 7,5 m) Messerantriebscheibe vom Taumelgetriebe braucht hierbei nicht abgebaut werden.

Einzugsantriebskette (41) ablegen, siehe Seite 5.1.1

Rutschkupplung für Einzugstrommel ausbauen, siehe Seite 5.1.3

Stelling (30) lösen und abnehmen. Spannring (28) lösen.

1 (Abb. 1, 6)



Haspel komplett anheben. Auf beiden Seiten die Haspelstütze (S) einlegen.

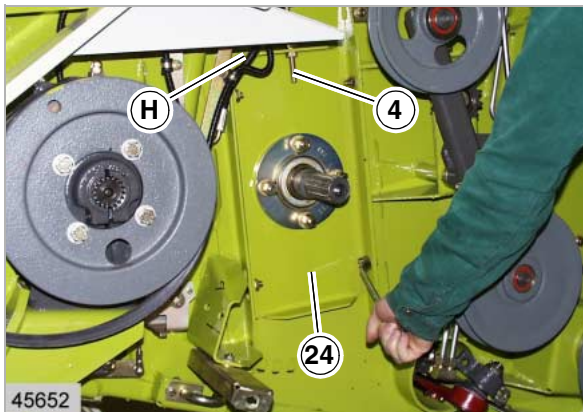


Gefahr!

Motor stillsetzen und Zündschlüssel abziehen.

(Abb. 2)

2



Gefahr!

Verletzungsgefahr an den Haspelzinken.

Bei Arbeiten unter der Haspel Schutzhelm tragen und die Haspelzinken nach hinten stellen.

3



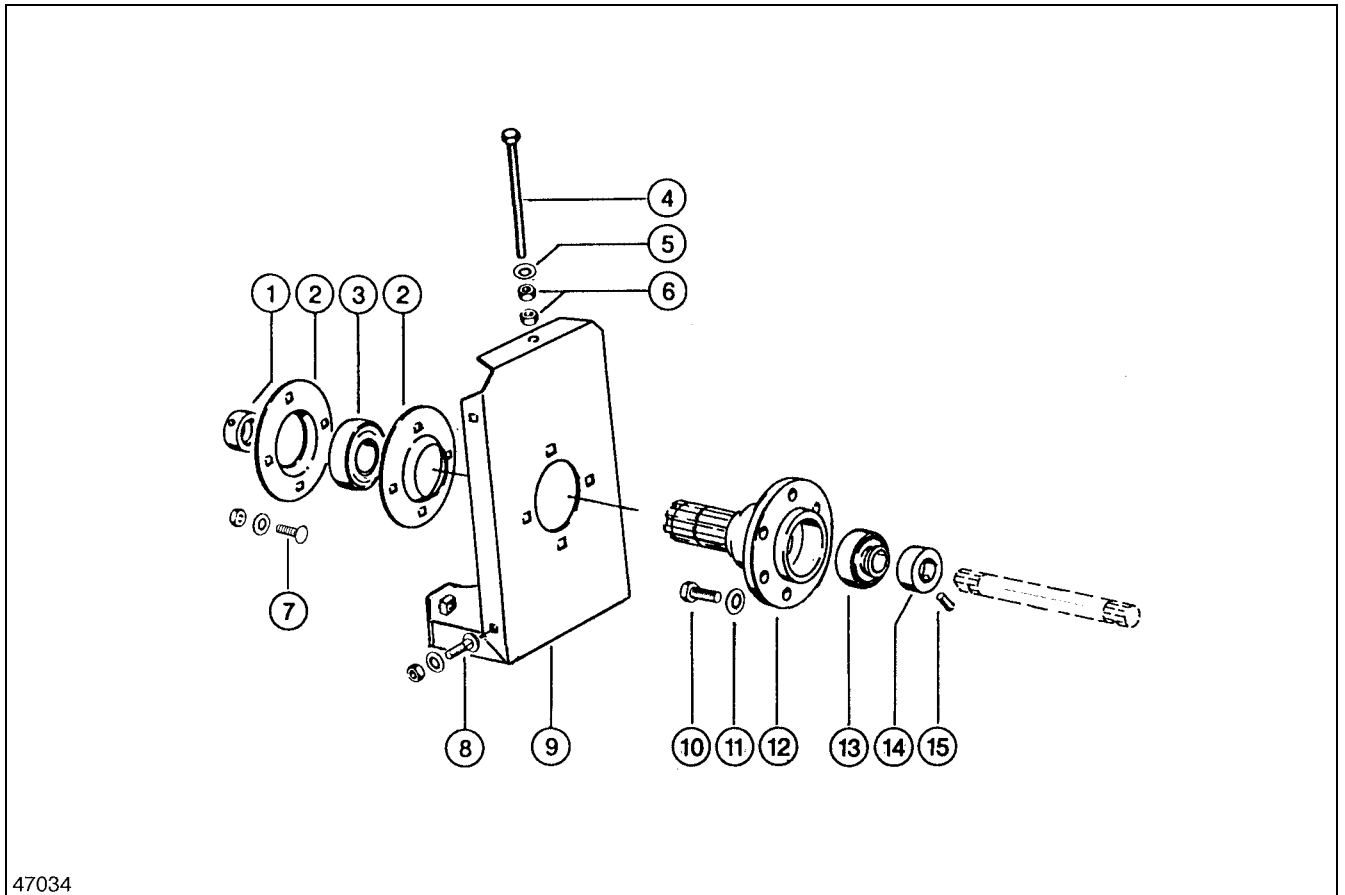
Gefahr!

Schutzleiste auf die Doppelfinger bzw.auf die Ährenheber aufsetzen.

Einzugstrommel gegen Absacken sicher unterbauen.

Das Lagerblech links (24) abschrauben und die Sechskantschraube (4) herauschrauben.

(Abb. 3)



47034

23

Einzugstrommel-Lagerung rechts zerlegt

- 1 Spannring 50
Gewindestift M 10 x 1,25 x 8
- 2 Blechflansch Rb y 210
- 3 Spannringslager Yen 210-s
- 7 Zylinderschraube M 12 x 30 DIN 4762
Contact-Scheibe A 12
Sechskantmutter M 12 DIN 934
- 9 Lagerblech rechts
- 10 Sechskantschraube M 12 x 25 DIN 933
- 11 Contact-Scheibe A 12
- 12 Flansch
- 13 Spannringslager Rae 30nppbfa 140
- 14 Spannring 30 fa 125/171
- 15 Gewindestift M 8 x 10 DIN 916

(Abb. 23)

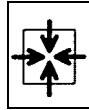
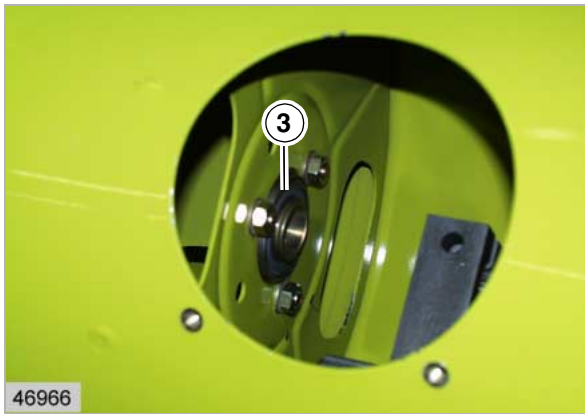
CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL



Steuerwelle einbauen

Flanschlager (3) lose anschrauben.

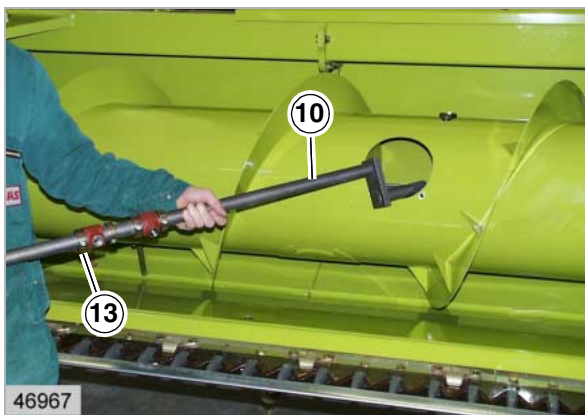


Beachten!

Die Einbaulage beachten.

(Abb. 45, 50)

50



Steuerwelle (10) reinigen.

Schwenklager (19) und Stellringe (13) auf die Steuerwelle (10) aufschieben.



Beachten!

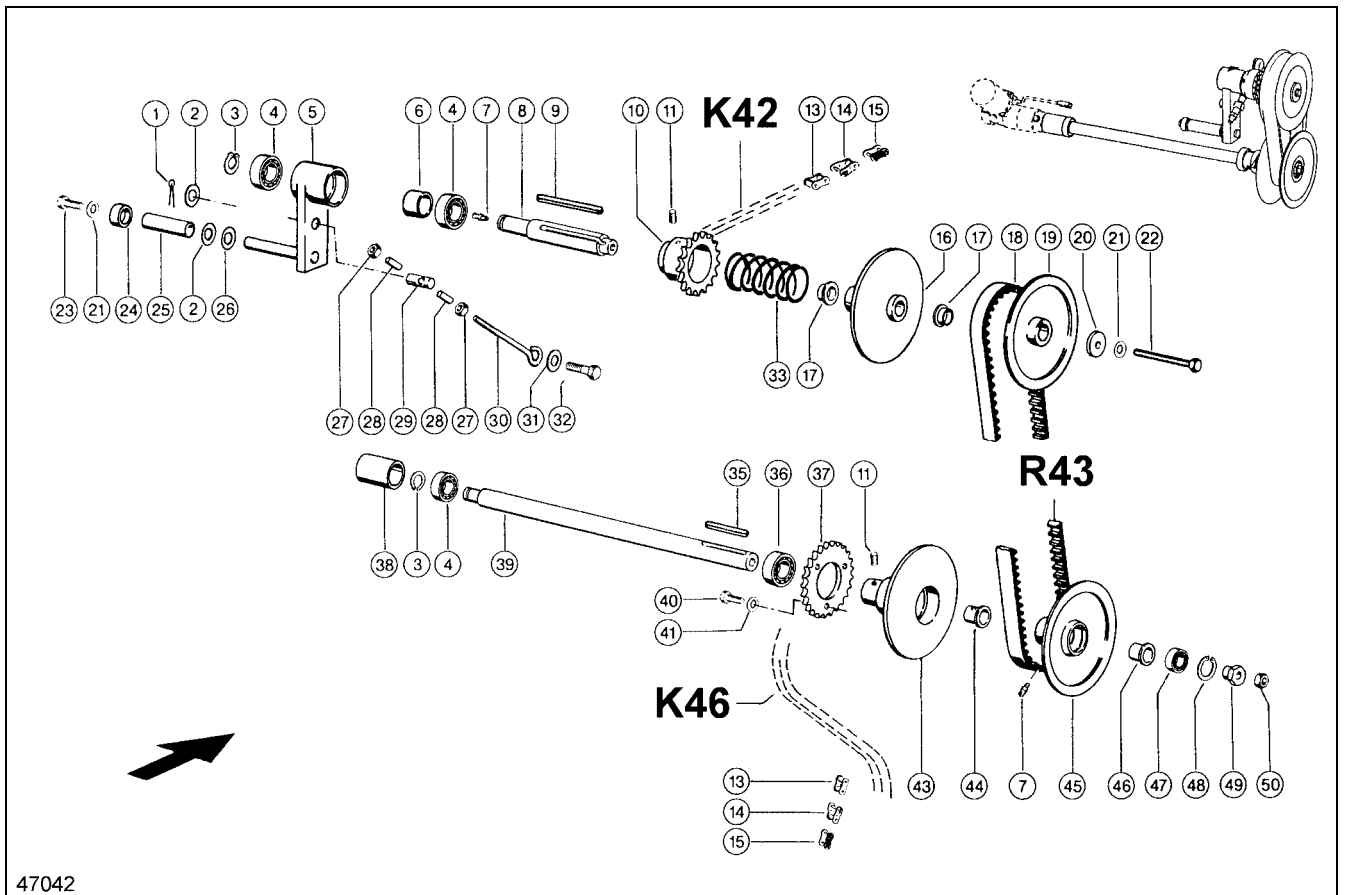
Den letzten Stellring (13) leicht anschrauben und somit gegen Herunterrutschen sichern.

51

Steuerwelle (10) durch die Montageöffnung in das Flanschlagellager einführen.

10 Steuerwelle (auszubauende)

(Abb. 50, 51)



47042

1

HASPEL-ANTRIEBSRIEMEN / ANTRIEBSKETTEN



47040

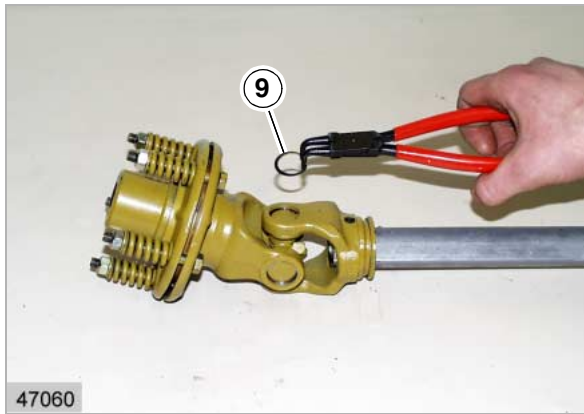


Haspelantriebskette (42) ablegen

Innere Schutzverkleidung (S) abschrauben.

(Abb. 2)

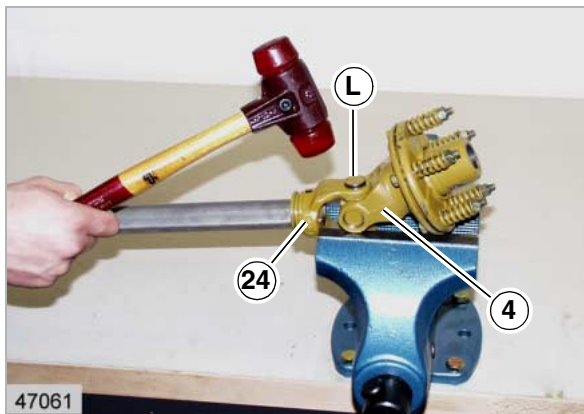
2



8

Alle vier Sicherungsringe (9) aus den beiden Gabeln herausnehmen.

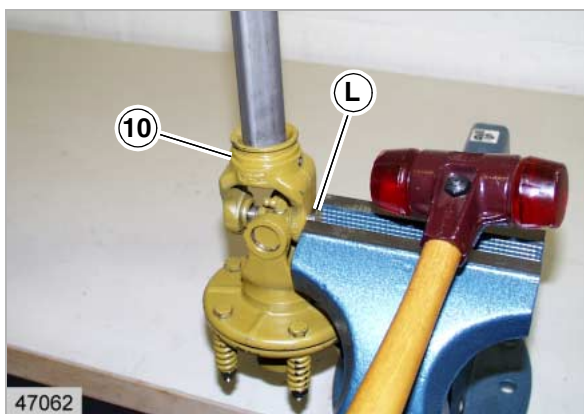
(Abb. 8, 14)



9

Das Gabelstück der Reibkupplung (4) auflegen und mit leichten Schlägen auf die Rillengabel (24) die Lagerbuchsen (L) hochtreiben.

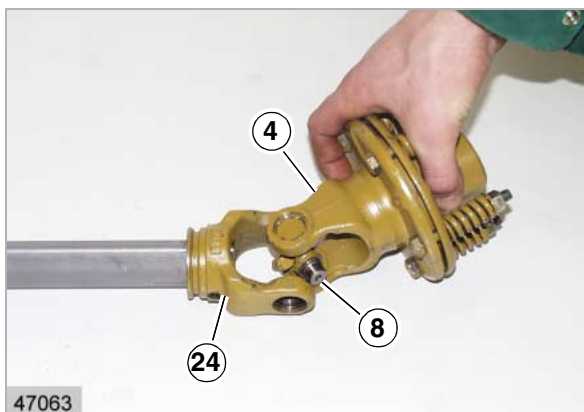
(Abb. 9, 14)



10

Lagerbuchse (L) einspannen und durch leichte Schläge auf die Gabel (24) bzw. durch Drehbewegung die Lagerbuchse herausnehmen.

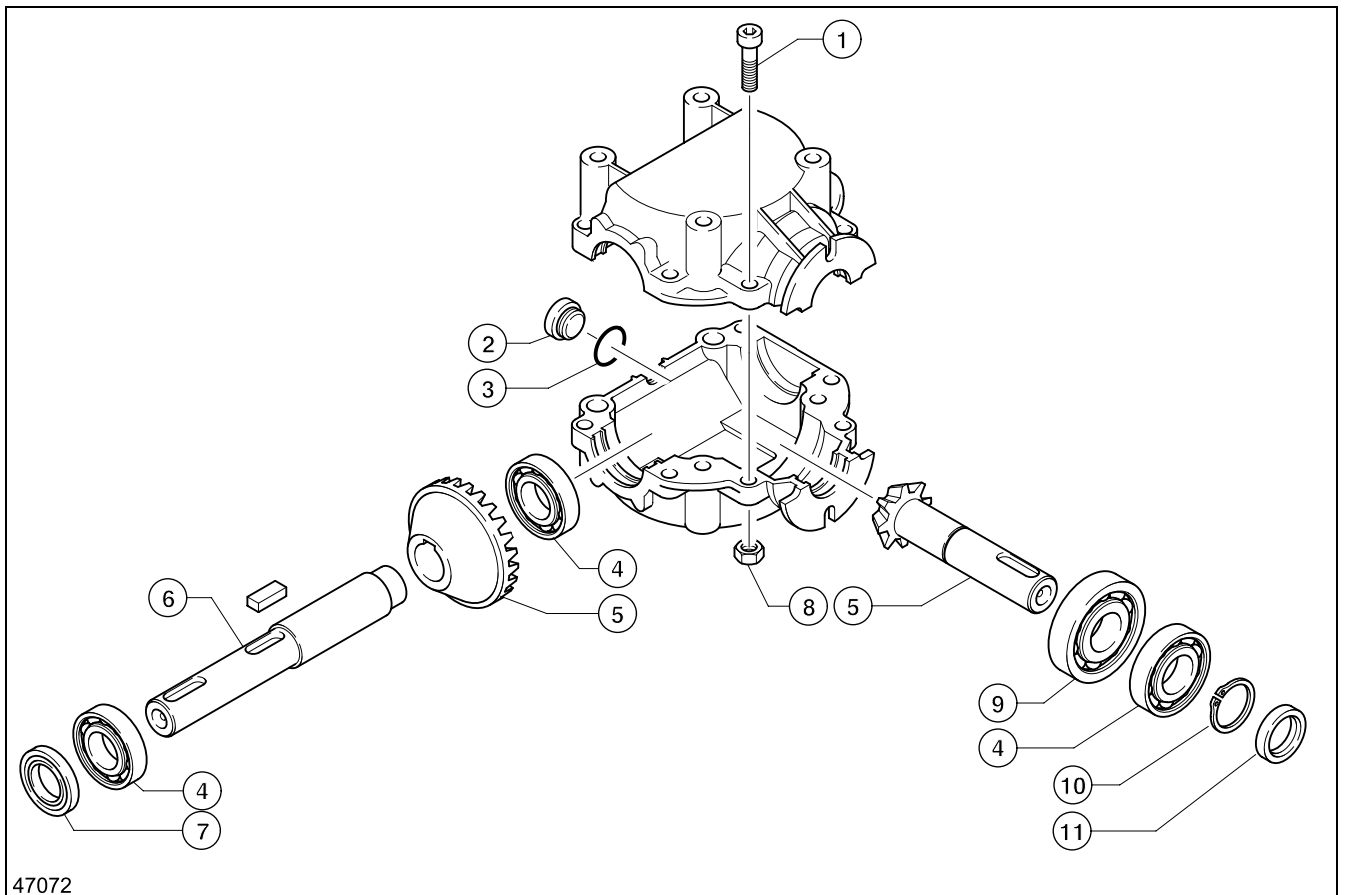
(Abb. 10, 14)



11

Reibkupplung (4) mit Kreuzgarnitur (8) aus der Rillengabel (24) herausnehmen.

(Abb. 11, 14)



37

Winkelgetriebe hinten zerlegt:

- 1 Zylinderschraube M 8 x 40 DIN 4762
- 2 Verschlusschraube
- 3 Runddichtring 17 x 2 -n DIN 3771
- 4 Rillenkugellager 6205 DIN 625
- 5 Kegelradsatz
Kegelradwelle
Tellerrad
- 6 Wellenstummel
- 7 Wellendichtring A 25 x 47 x 7 DIN 3760
- 8 Sicherungsmutter Vm 8
- 9 Rillenkugellager 6305 DIN 625
- 10 Sicherungsring 25 x 2 DIN 471
- 11 Wellendichtring A 25 x 35 x 7 DIN 3760

(Abb. 37)

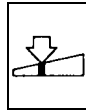


47093

63

Vorderen Sicherungsring (6) am vorderen Rillenkugellager (7) einsetzen.

Zahnflankenspiel überprüfen und einstellen:



Das Zahnflankenspiel kann durch hinzufügen oder entfernen der Pass-Scheiben (17) verändert werden.

Zahnflankenspiel: **0,2 – 0,3 mm**

(Abb. 56, 57, 63)



47094

64

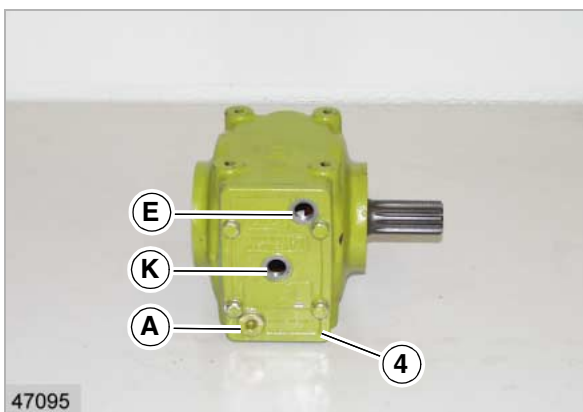
Verschlussdeckel (5) und Wellendichtringe (10,16) mit einem Schlagrohr eintreiben.



Beachten!

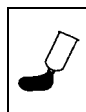
Dichtlippen der Wellendichtringe leicht einölen. Wellendichtringe aus Metall mit z.B. Omni-FIT-FD-10 bestreichen.

(Abb. 56, 57, 64)



47095

65



Getriebedeckel (4) aufschrauben.



Beachten!

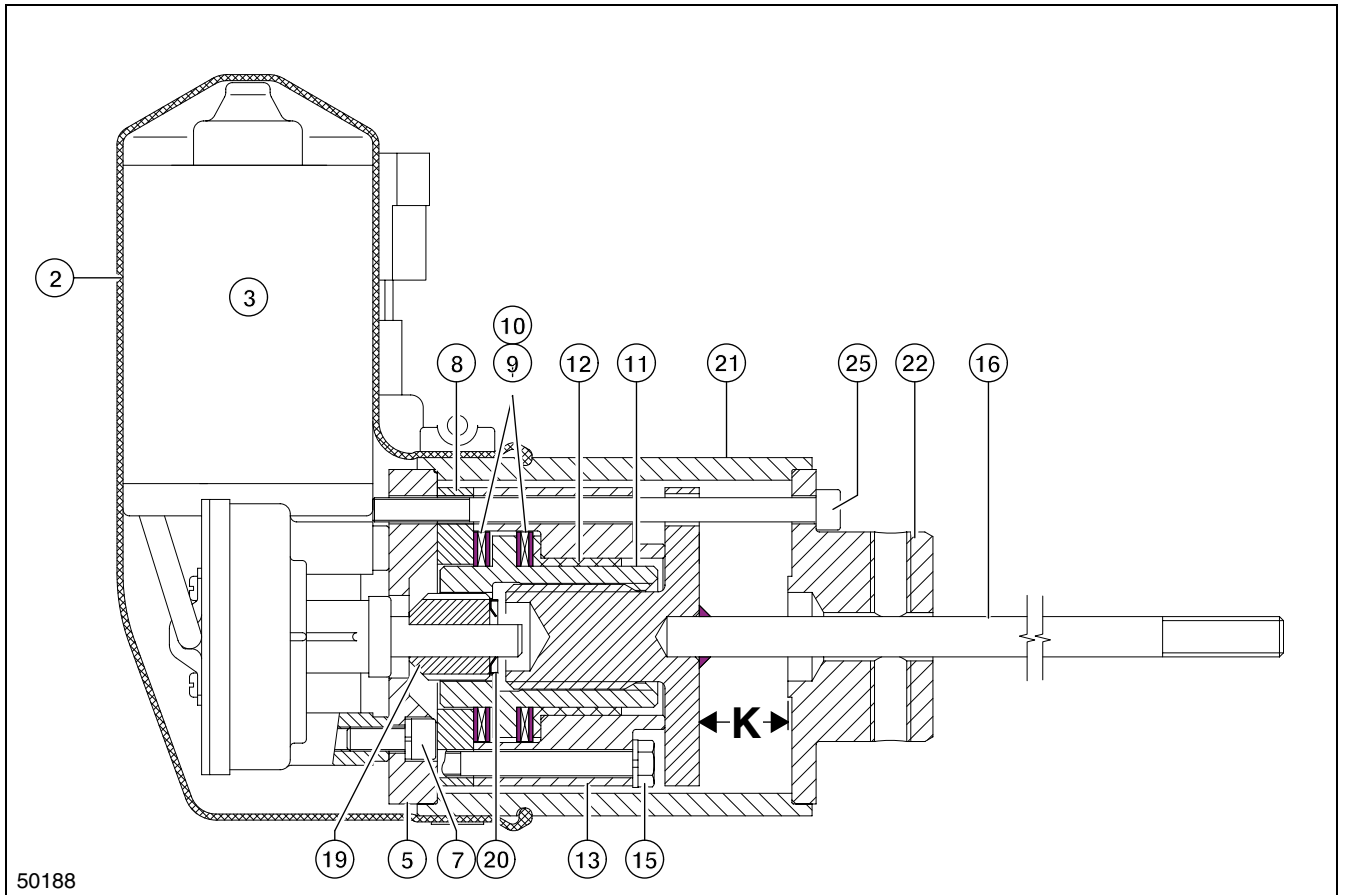
Dichtflächen des Getriebedeckels mit z.B. Omni-FIT-FD-10 bestreichen.

Ölablassschraube (A) einschrauben. Getriebe waagrecht stellen. Getriebeöl auffüllen und die Verschlusschrauben (K,E) verschließen.

- 18 Verschlusschraube
- A – Ölablassschraube
- K – Ölstandskontrolschraube
- E – Ölablassschraube

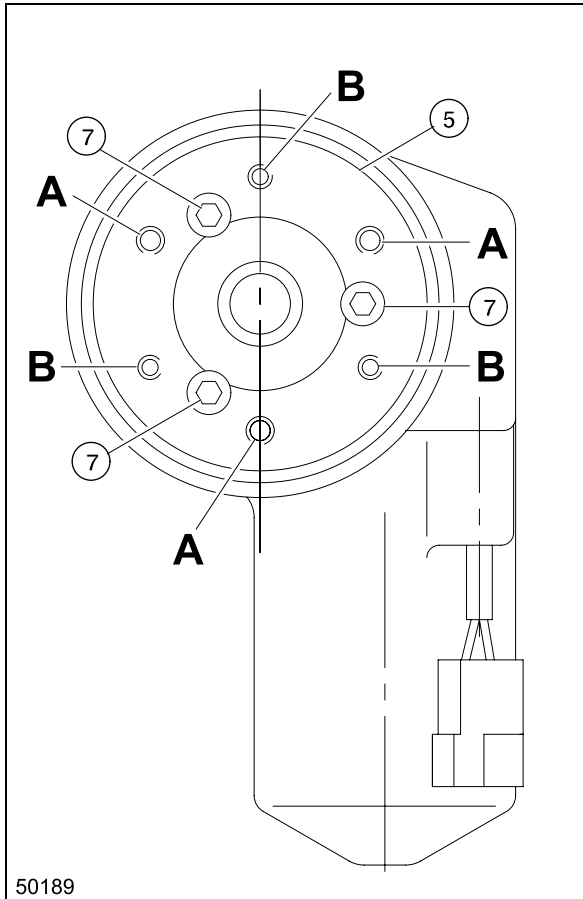
Öleinfüllmenge: – siehe *Schmierstofftabelle*, Seite 1.5.1

(Abb. 56, 57, 65)

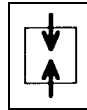


50188

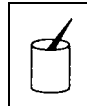
20



50189



Haspel-Drehzahlverstellung elektrisch zusammenbauen (bis Masch.-Nr.)



Beachten!

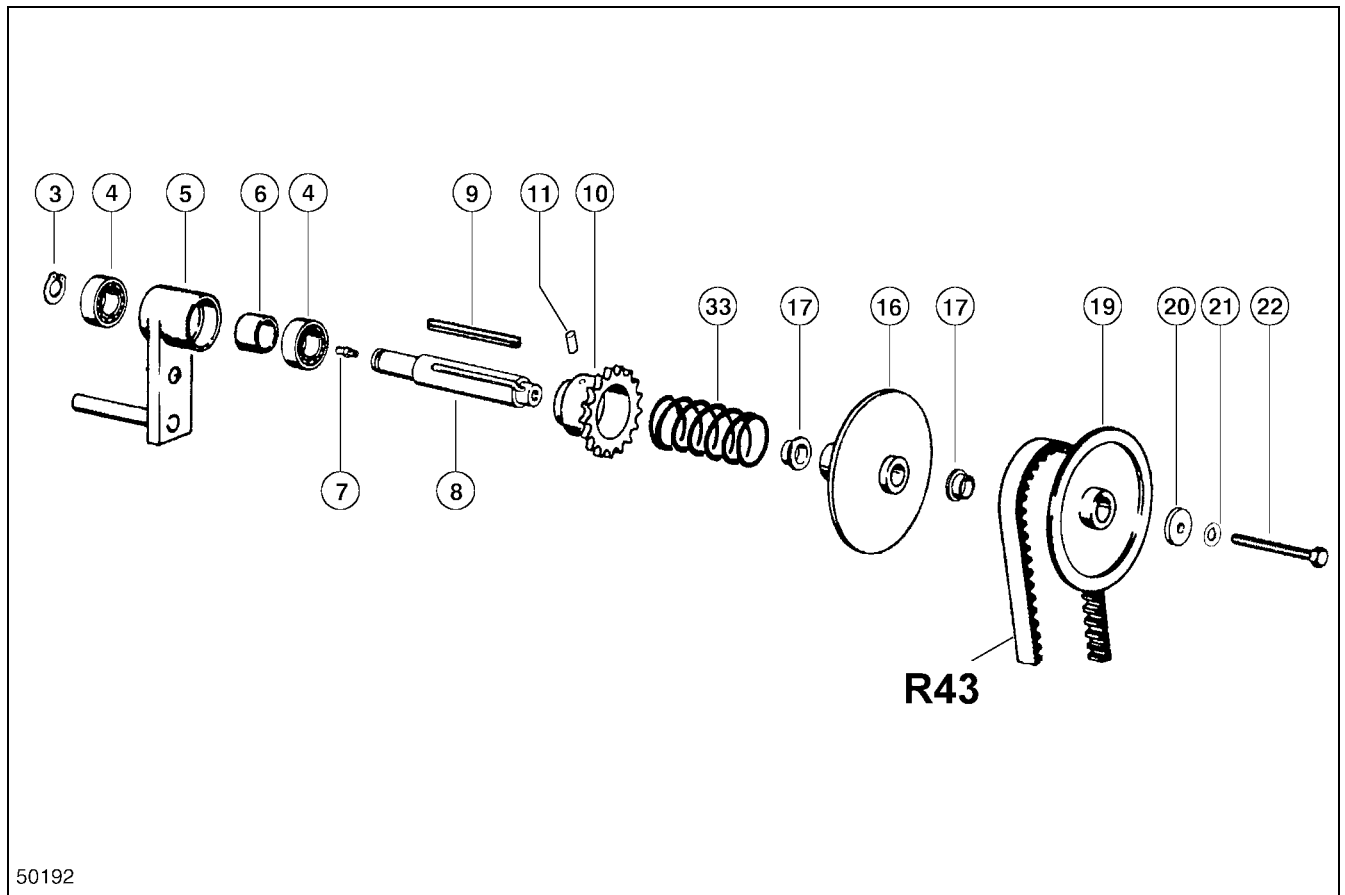
Vor dem Zusammenbauen alle Gleitflächen, Axial-Scheiben, und Nadellager mit Fett K2K DIN 51825, Lithium-versteiftes Mehrzweckfett, z.B. Shell „Alvania G2“ o.ä., einsetzen.

Den Flansch (5) mit den Zylinderschrauben (7) auf den Gleichstrommotor (3) aufschrauben.

Anzugsdrehmoment **M 6 x 16 = 8 Nm**

(Abb. 20, 21)

21



46

Haspel-Regelscheibe federbelastet zerlegt

- 3 Sicherungsring 25 x 1,2 DIN 471
- 4 Rillenkugellager 6205-2rs*
- 5 Spannarm
- 6 Distanzrohr
- 7 Schmiernippel As 6 x 1 DIN 71412
- 8 Antriebswelle D 30, 224 lang
- 9 Passfeder 9 x 10 x 135
- 10 Kettenrad
- 11 Gewindestift M 10 x 12 DIN 916
- 16 Regelscheibe
- 17 Buchse
- 19 Regelscheibe
- 20 Zentrierscheibe
- 21 Contact-Scheibe A 10
- 22 Sechskantschraube M 10 x 140
- 33 Druckfeder

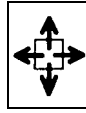
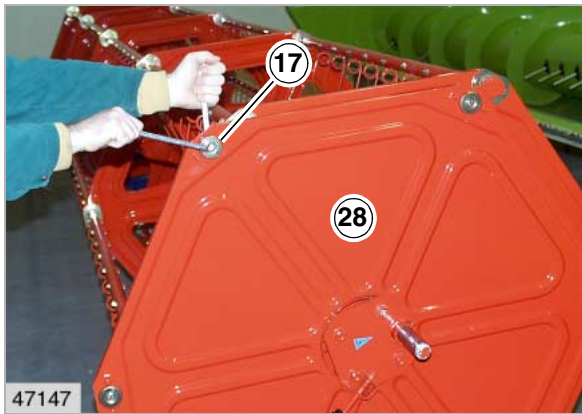
R43 = Haspelantriebsriemen (43)

(Abb. 46)

Haspel zerlegt

- | | |
|---------------------------------------|---------------------------------------|
| 1 Federzinkenhaspel | 63 Gleitplatte |
| 2 Sechskantschraube M 8 x 12 DIN 933 | 64 Schmiernippel As 6 x 1 DIN 71412 |
| 3 Contact-Scheibe A 8 | 65 Pass-Scheibe |
| 4 Zinken | 66 Stellring |
| 5 Stopfen | 67 Sechskantmutter M 10 DIN 936 |
| 6 Lasche | 68 Gewindestift M 10 x 16 DIN 916 |
| 7 Buchse | 69 Haspeltragarm rechts |
| 8 Ausgleichscheibe | 70 Lasche |
| 9 Spannstift 8 x 40 DIN 8752 | 71 Haspellagerung |
| 10 Zinkenrohr | 72 Flachrundscharbe M 10 x 25 |
| 11 Flachrundscharbe M 8 x 50 DIN 603 | 73 Scheibe |
| Sechskantmutter M 8 DIN 934 | 74 Haspeltragarm links |
| Contact-Scheibe A 8 | 75 Sechskantschraube M 10 x 25 |
| 12 Zinkenfeder | Sicherungsmutter Vm 10 10.9 |
| 13 Sicherungsmutter Vm 8 | Contact-Scheibe A 10 |
| 14 Scheibe | 76 Federbügel |
| 15 Sechskantschraube M 8 x 16 DIN 933 | 77 Haspelstütze |
| 16 Endstück | 78 Distanzrohr |
| 17 Sechskantschraube M 8 x 40 DIN 931 | 79 Blattfeder |
| Sechskantschraube M 8 x 50 DIN 931 | 80 Sechskantschraube M 8 x 55 DIN 931 |
| Sechskantmutter M 8 DIN 934 | Sechskantmutter M 8 |
| Contact-Scheibe A 8 | Contact-Scheibe A 8 |
| 18 Passfeder A 10 x 8 x 110 | 81 Spannstift 8 x 45 DIN 8752 |
| 19 Haspelstern | 82 Haspellager |
| 20 Sechskantschraube M 10 x 20 | 83 Scheibe |
| Contact-Scheibe A 10 | 84 Stellring |
| 21 Haspelwelle | 85 Sechskantschraube M 10 x 25 |
| 22 Sechskantschraube M 10 x 25 rs | 86 Sechskantmutter M 10 DIN 936 |
| 23 Sechskantmutter M 10 | 87 Buchse |
| 24 Haspelstern | |
| 25 Sechskantschraube M 8 x 20 | |
| Sechskantmutter M 8 DIN 934 | |
| Contact-Scheibe A 8 | |
| 26 Haspelmittelrohr | |
| 27 Haspelstern | |
| 28 Steuerstern | |
| 29 Bolzen | |
| 30 Steuerrolle | |
| 31 Buchse | |
| 32 Steuerrollenhalter | |
| 33 Schmiernippel As 6 x 1 DIN 71412 | |
| 34 Kugelkopf | |
| 35 Bolzen | |
| 36 Druckfeder | |
| 37 Scheibe | |
| 38 Spannstift 3 x 22 DIN 8752 | |
| 39 Federring | |
| 40 Sechskantmutter M 12 | |
| 41 Antriebswelle | |
| 42 Stellring | |
| 43 Sechskantmutter M 10 | |
| 44 Gewindestift M 10 x 16 | |
| 45 Ronde | |
| 46 Stellring | |
| 47 Gewindestift M 10 x 8 DIN 913 | |
| 61 Buchse | |
| 62 Haspellager | |

(Abb. 8)



Mittleren Haspelstern ausbauen



Beachten!

Dargestellt ist die Montage der mittleren Haspelsterne. Abhängig vom Schadensfall kann es ausreichen, die Montage von einer Maschinenseite zu beginnen.

35

Haspel ausbauen, siehe Seite 6.4.1

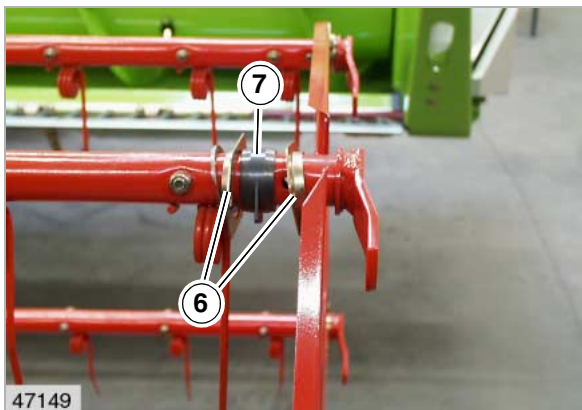
Haspellagerung ausbauen, siehe Seite 6.4.8

Linke Maschinenseite:

Sechskantschrauben (17) abschrauben und die Endstücke (16) herausnehmen.

Steuerstern (28) komplett mit Steuerrollen (30) und Steuerrollenhalter (32) abziehen.

(Abb. 8, 35)



36

Haspelstern (27) abschrauben.

Dazu alle Spannstifte (9) aus den Zinkenrohren (10) heraustreiben. Die Laschen (6) und Buchsen (7) nach innen schieben.

(Abb. 8, 36)

Rechte Maschinenseite:

Haspelstern außen rechts abbauen, siehe Seite 6.4.12

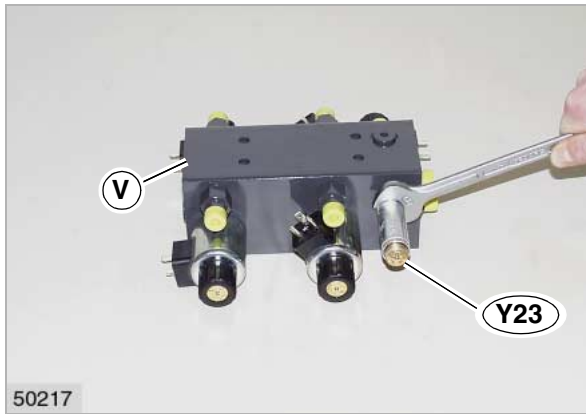


37

Unterstellböcke unter das Haspelmittelrohr stellen.

Zinkenrohre (10) abschrauben. Dazu die Laschen (6) an den Haspelsternen lösen und die Zinkenrohre (10) nach außen abziehen.

(Abb. 8, 37)



Eisenkern vom Elektromagnet (Y23) aus dem Ventilblock (V) herausschrauben.

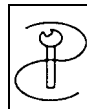


Umwelt!

Auslaufendes Hydrauliköl ordnungsgemäß entsorgen.

(Abb. 4, 12, 14)

12



Ventileinsatz (19) mit Spezialwerkzeug herausziehen.

Spezialwerkzeug:

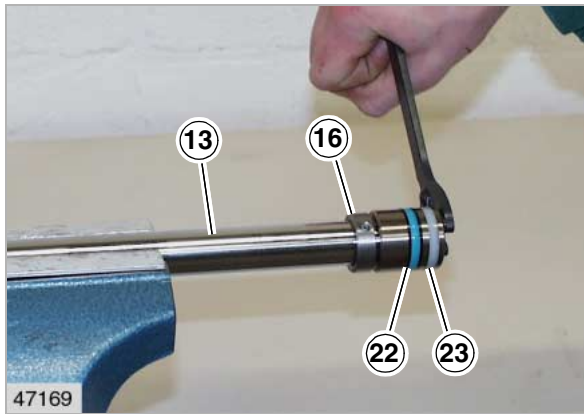
Magnetstab ET-Nr. 181 842.0

(Abb. 4, 13, 14)

13

2/2 Wegeventil Haspel senken (Y23) zerlegt

– siehe Seite 7.1.2



Anschlagring (16) aufschieben und mit den Spannstiften (14, 15) auf der Kolbenstange (13) festsetzen.

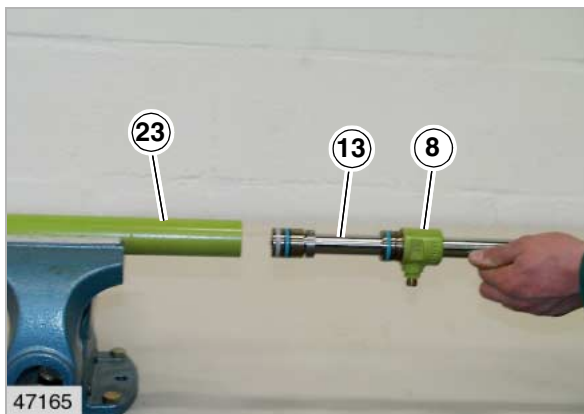
Kolben (21) mit den Teilen (17, 18, 19) vormontieren. Kolbendichtung (22) und Führungsring (23) auf dem Kolben (21) montieren.

Runddichtring (20) auf die Kolbenstange (13) montieren.

Den vormontierten Kolben (21) an der Kolbenstange (13) anschrauben.

11 Anzugsdrehmoment = **50 Nm**

(Abb. 8, 9, 11)

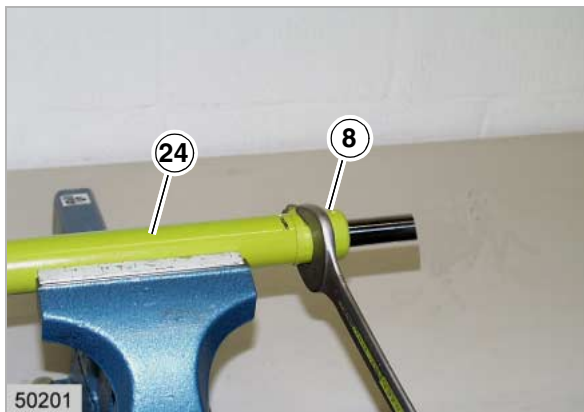


Den vormontierten Zylinderkopf (8) auf die Kolbenstange (13) schieben.

Die vormontierte Kolbenstange (13) in das Zylinderrohr einschieben.

(Abb. 8, 9, 12)

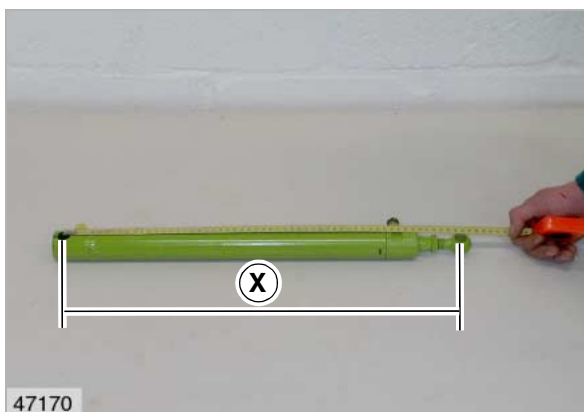
12



Zylinderkopf (8) mit neuem Sicherungsdraht (10) in das Zylinderrohr (24) eindrehen.

(Abb. 8, 9, 13)

13

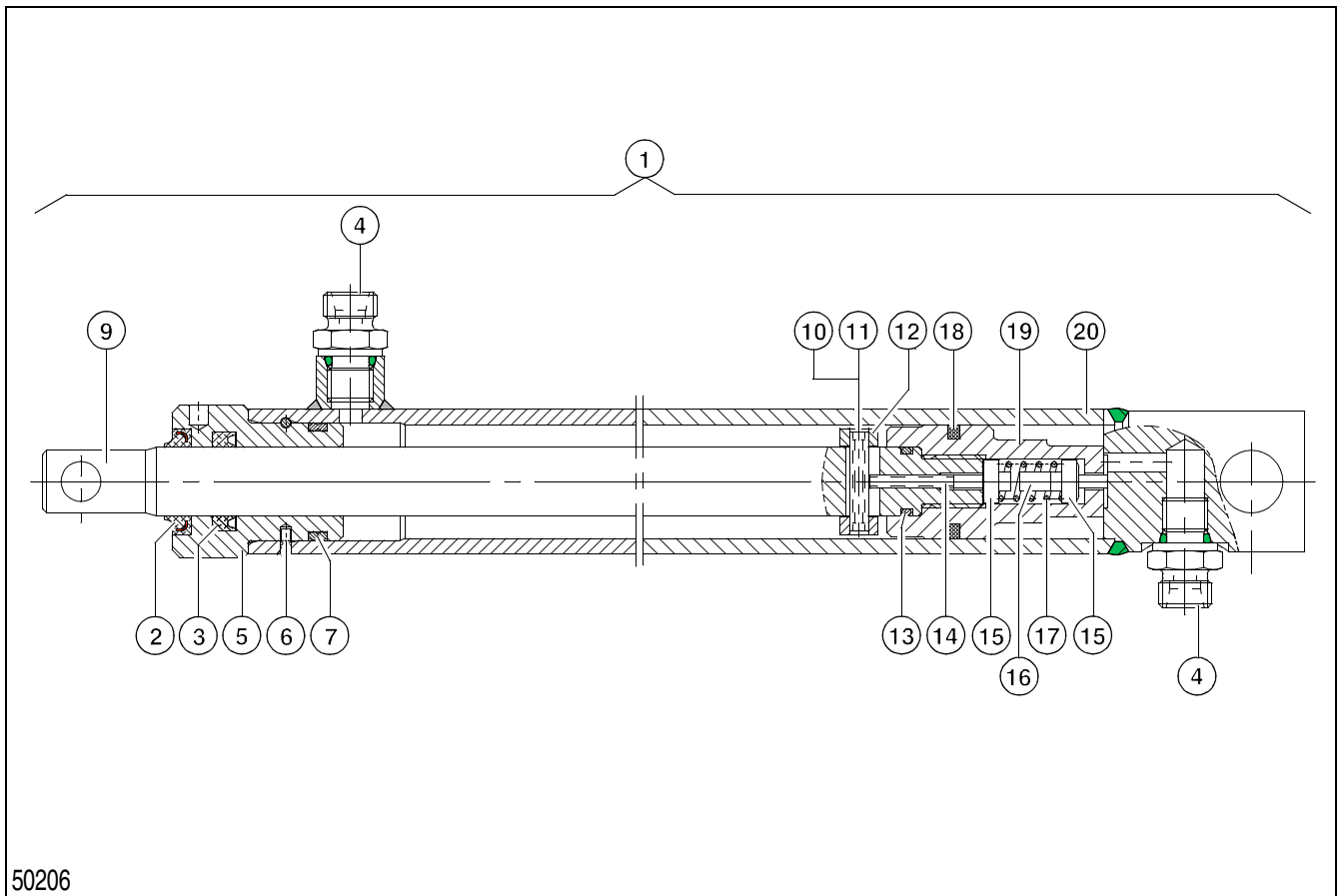


Sechskantmutter (5) mit Augenschraube (4) in die Kolbenstange (13) einschrauben. Bei ganz eingescho-benem Zylinder muss das Maß **X = 555 mm** betragen.

Korrekturen können durch Verdrehen der Augenschraube (4) vorgenommen werden. Augenschraube (4) mit Sechskantmutter (5) festsetzen.

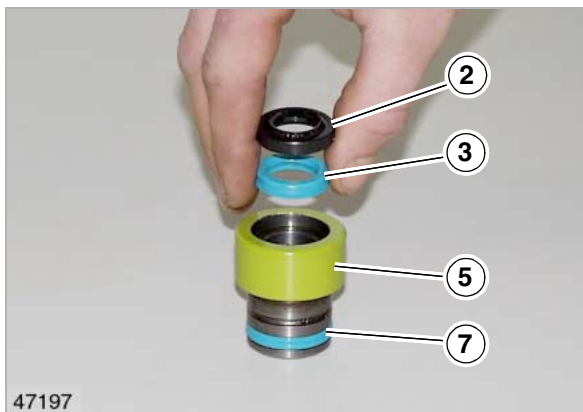
(Abb. 9, 14)

14

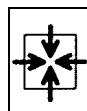


50206

38



47197



Hydraulikzylinder Haspel-Horizontalverstellung zusammenbauen



! Beachten!

Vor der Montage alle beweglichen Teile, besonders die Dichtringe, mit Hydrauliköl einölen.

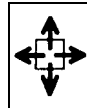
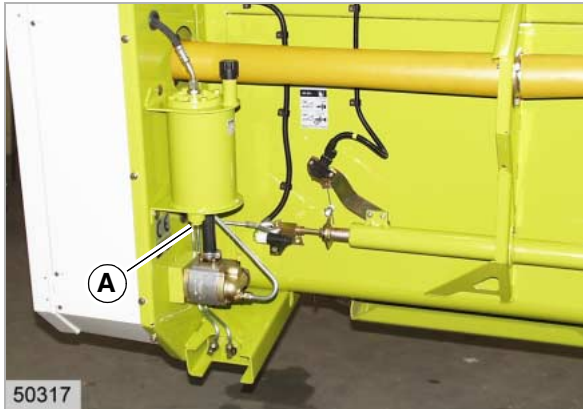
Abstreifring (2) und Nutring (3) in der gezeigten Reihenfolge in den Zylinderkopf (5) einsetzen.

Dualseal-Ring (7) auf dem Zylinderkopf (5) vormontieren.

(Abb. 37, 38, 39)

39

HYDRAULIK-MOTOREN / -PUMPEN



Hydraulikpumpe Raps-Seitenmesser ausbauen

Hydrauliköl an der Ölablassschraube (A) ablassen.

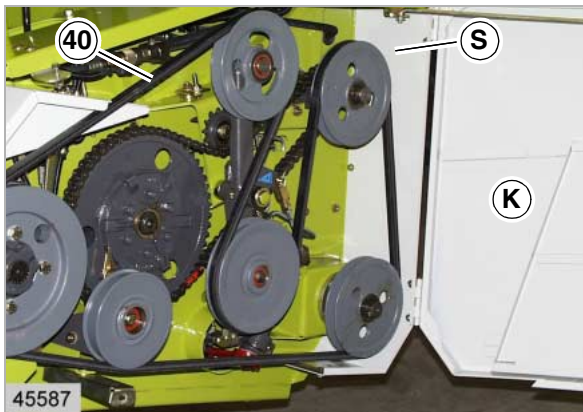


Umwelt!

Abgelassenes Hydrauliköl ordnungsgemäß entsorgen.

(Abb. 1)

1

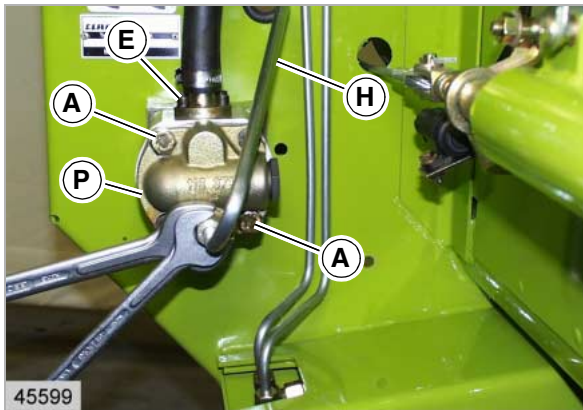


Schutzverkleidung (S) mit Klappe (K) abschrauben.

Messerantriebsriemen (40) ablegen, siehe Seite 4.3.1.

(Abb. 2)

2



Hydraulikleitung (H) von der Pumpe (P) abschrauben und verschließen.

Zylinderschrauben (E) herausschrauben.
Ggf. Schlauchschelle lösen.

Pumpe (P) an den beiden Sechskantschrauben (R) abschrauben und die Pumpe (P) abnehmen.

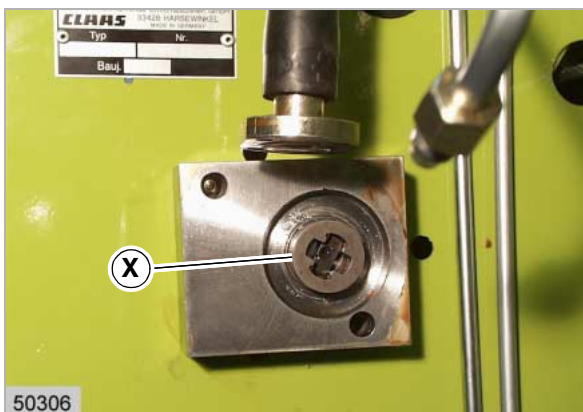


Beachten!

Beim Abnehmen der Pumpe kann der Mitnehmer (X) herausfallen.

3

(Abb. 3, 4)



4

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL