

Réf. de commande : 5871 955 102

**Essieu arrière ZF**  
pour transmissions de tracteur  
**T-7100**



**ZF Passau GmbH**

**Donaustr. 25 - 71**

**D- 94034 Passau**

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](http://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

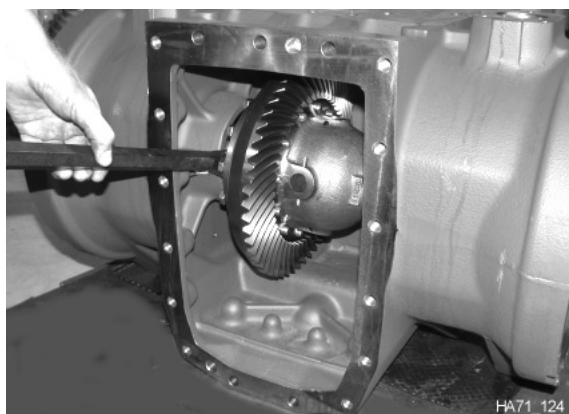
## BEZEICHNUNG DER GESETZLICHEN EINHEITEN DENOMINATION OF STANDARD DIMENSIONS DÉNOMINATION DES DIMENSIONS STANDARDISÉES

**Hinweis :**      längenbezogene Masse in kg/m;      flächenbezogene Masse in t/m<sup>2</sup>

**Note :**      linear density in kg/m;      areal density in t/m<sup>2</sup>

**Note :**      densité linéaire en kg/m;      densité superficielle en t/m<sup>2</sup>

Begriff Unit Unité	Formelzeichen Symbol Symbole	Neu New Nouveau	Alt Old ancien	Umrechnung Conversion Conversion	Bemerkungen Note Note
Masse Mass Masse	m	kg (kilogramme)	kg		
Kraft Force Force	F	N (Newton)	kp	1 kp = 9.81 N	
Arbeit Work Travail	A	J (Joule)	kpm	0.102kpm = 1J = 1Nm	
Leistung Power Puissance	P	KW (Kilowatt)	PS (DIN)	1 PS = 0.7355 KW 1 KW = 1.36 PS	
Drehmoment Torque Couple	T	Nm (Newtonmètre)	kpm	1 kpm = 9.81 Nm	T (Nm) = F (N) · r (m)
Kraftmoment Moment (Force) Moment (Force)	M	Nm (Newtonmètre)	kpm	1 kpm = 9.81 Nm	M (Nm) = F (N) · r (m)
Druck (Über-) Pressure (Over-) Pression (Sur-)	pü	bar	atü	1.02 atü = 1.02 kp/cm <sup>2</sup> = 1 bar = 750 torr	
Drehzahl Speed Nombre de tours	n	min <sup>-1</sup> rpm tr/min			



HA71\_124

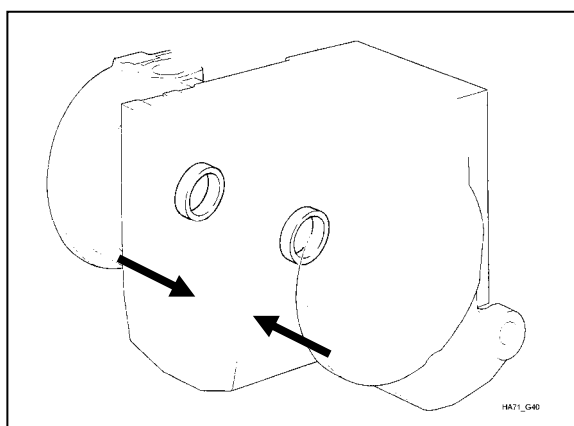
Retirer le différentiel.



Enlever le différentiel en le poussant vers la gauche.



Utiliser le levier 5870 345 071.



HA71\_G40

Retirer les bagues extérieures de roulement du carter de l'essieu arrière.



Retirer les bagues extérieures de roulement vers l'intérieur.



Utiliser un poinçon en aluminium.



HA71\_123

Enlever les deux roulements.



Utiliser l'extracteur double 5870 970 003.



HA71\_125

Démontage du carter de différentiel.

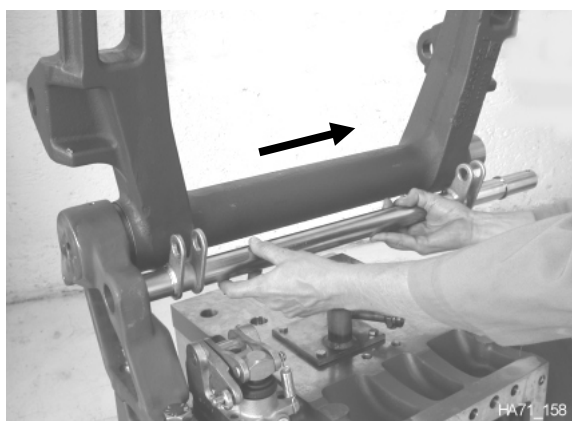
Desserrer les vis.



Pour faciliter le démontage : taper doucement sur les deux moitiés du carter de différentiel.

Séparer la couronne de différentiel de la moitié du carter.

Retirer l'engrenage conique et le rondelle de butée de l'essieu.

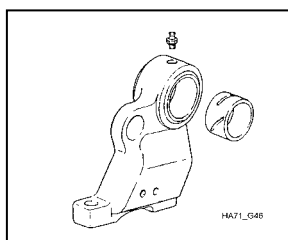


Retirer l'arbre de collecteur et de relevage.

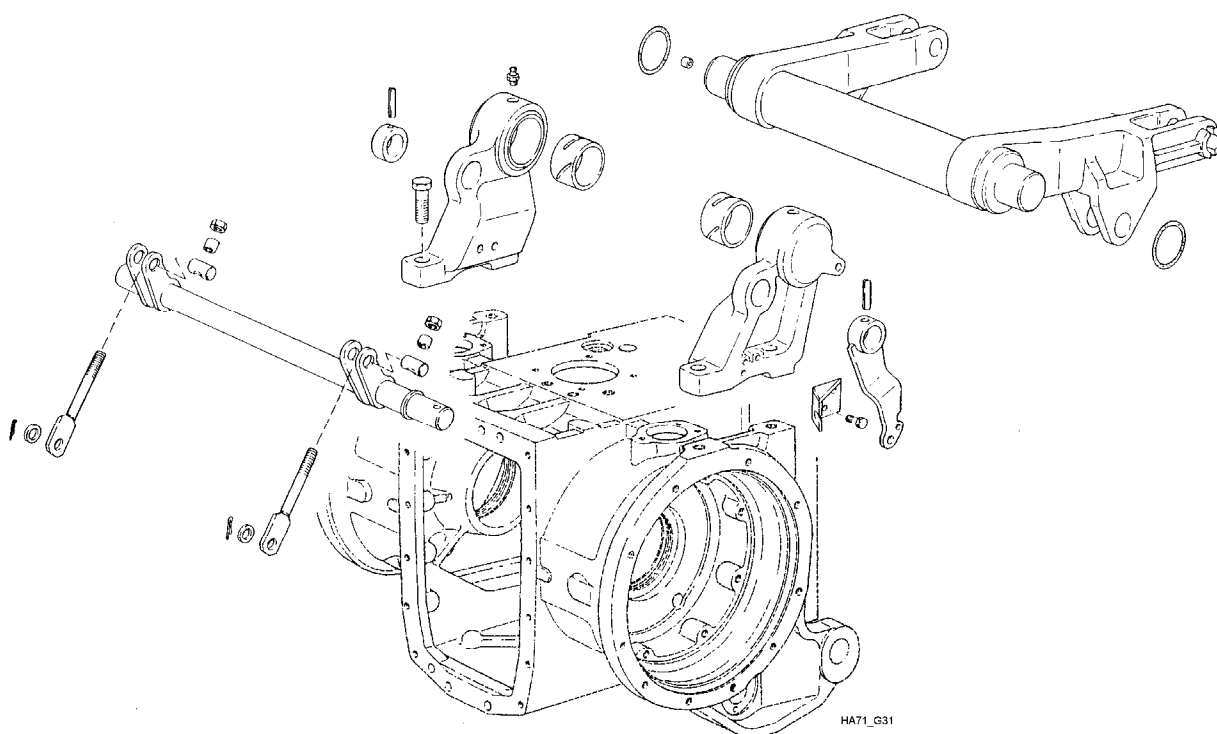


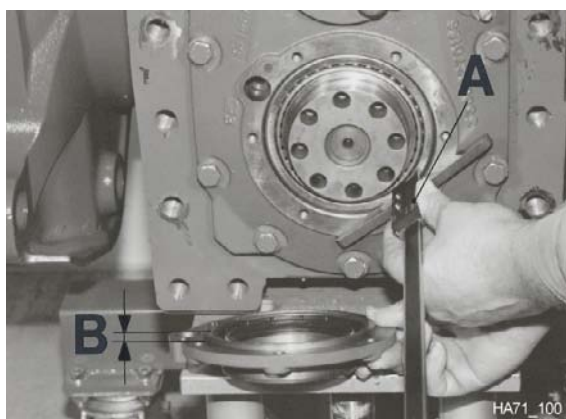
Retirer le support de palier de droite.

Si nécessaire, retirer les douilles et graisser les raccords filetés des supports de palier.



Éclaté du relevage mécanique.





### Réglage du roulement de l'arbre à flasque : **0,01 – 0,06 mm de jeu**

Dimension **A** (face de montage jusqu'à bague extérieure de roulement) moins dimension **B** moins **0,06 mm** = épaisseur de la cale d'ajustage.



Mettre en place la cale d'ajustage calculée d'après la méthode ci-dessus.

Monter le couvercle.



Sceller la face de montage avec de la colle **LOCTITE 518**.

Couple de serrage (M10/ 8,8)  $M_A = 23 \text{ Nm}$

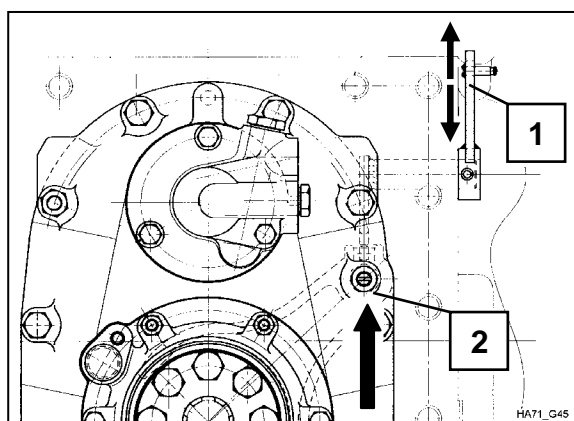


Monter le faux arbre de PDF.



Empêcher l'arbre de tourner pendant le serrage.

Couple de serrage (M12/ 10,9)  $M_A = 110 \text{ Nm}$



### Réglage de la commande de PDF :

Ajuster le levier de manœuvre (1) de façon à ce que sa course soit régulière.

Régler en tournant la tige de manœuvre (2).

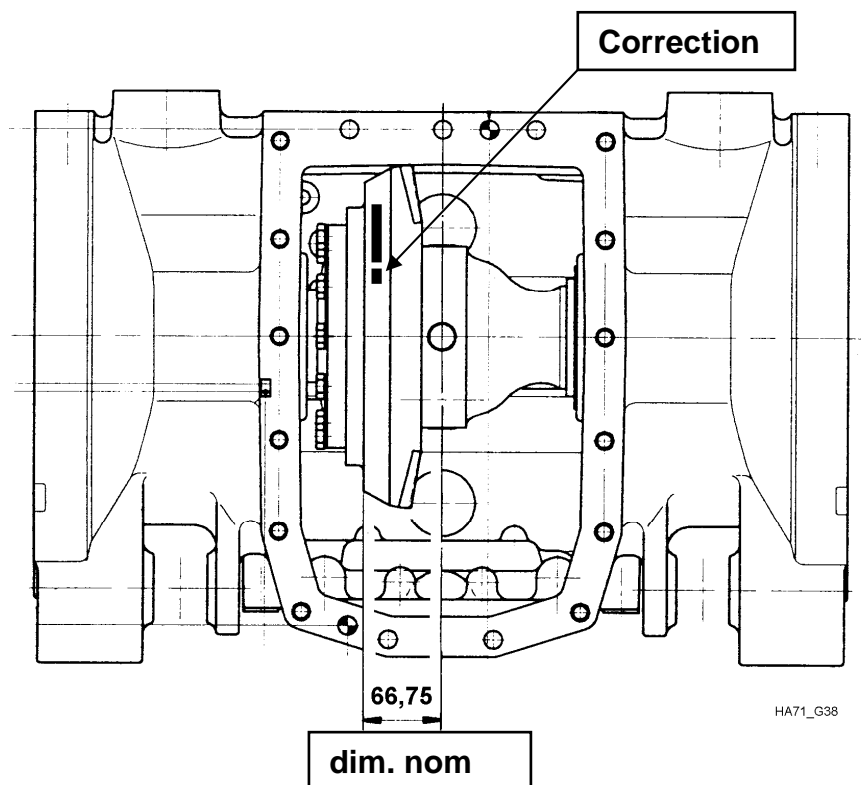
## Réglage de la couronne de différentiel :

- La dimension d'installation théorique E (dimension nominale) de **66,75 mm** (mesurée à partir du centre de l'essieu arrière jusqu'à la face de montage de la couronne de différentiel) est gravée sur la couronne de différentiel.
- L'écart par rapport à la dimension nominale (correction) est indiqué sur la couronne de différentiel par gravage électrique.
- La dimension d'installation réelle se compose de la dimension d'installation théorique et de l'écart correspondant.  
La dimension d'installation spécifiée doit être ajustée avec une tolérance de **+/- 0,025 mm**
- Si aucun écart n'est indiqué, la dimension nominale doit être appliquée.

Exemple: 66,75 mm (dimension nominale théor.) + 0,10 mm (correction) +/- 0,025 mm = **dimension d'ajustage réelle.**



Afin de garantir un ajustage optimal, nous recommandons vivement de vérifier également le voilage de la surface de mesure (valeur admissible : 0,05 mm).  
Ceci afin d'assurer que la prise de mesure de la circonférence est suffisante pour permettre un ajustage exact.



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](http://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