

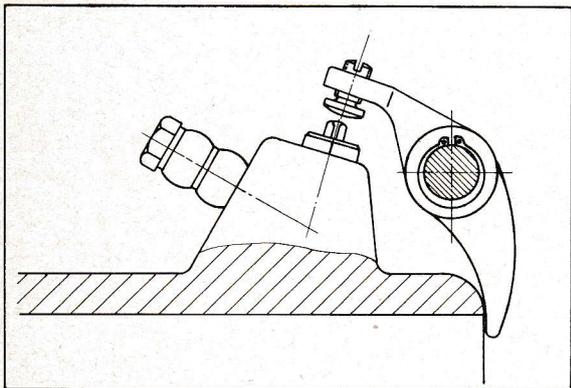
### 103 6.4 Regelhydraulik einstellen

#### 6.4.1 Endabstellung einstellen

Die Endabstellung führt zum Umschalten des Ölkreislaufs von **11 Heben** auf **11 Neutral**-Umlauf im ausgehobenen Zustand.

1. Ca. die Hälfte des Öles einfüllen.
2. Bei voll ausgeführtem Hub (Hubhebel im Gehäuse auf Anschlag) die Einstellschraube so weit nach rechts drehen, bis das Steuergerät auf **11 Neutral**-Umlauf schaltet (Ölaustritt am Steuerventil). Dann noch weitere 3 Umdrehungen nach rechts vornehmen.

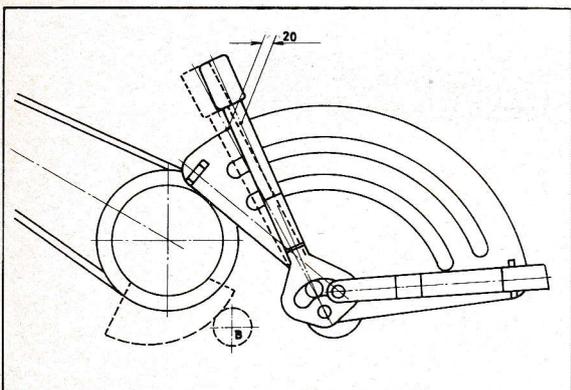
Bild 103



104

3. Einstellschraube sichern (die Einstellschraube so weit wie möglich nach links drehen und das Gewinde z. B. mit Deutz DW 57, das entspricht Loctite Typ EV, benetzen).
4. Hebearme absenken. Zwischen Ventilstößel und Teller der Einstellschraube muß Luft sein.

Bild 104



105

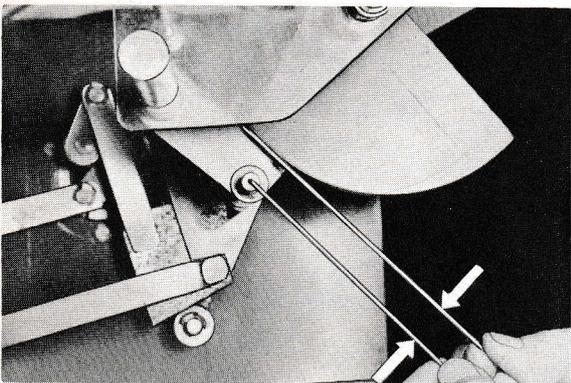
#### 6.4.2 Regelgestänge einstellen

1. Vorwählhebel in Stellung **11 Lagenregelung** bringen.
2. Die Rolle B mit richtigem Durchmesser ist dann montiert, wenn die oberste Hebearmstellung ca 20 mm vor der obersten Steuerhebelstellung erreicht wird.

Bild 105

3. Wird dieser Richtwert wesentlich unterschritten (ab 15 mm), oder überschritten (ab 30 mm), ist die vorhandene Rolle durch eine entsprechend kleinere oder größere zu ersetzen (Abstufung 1,5 mm).

106



4. Dazu Vorwählhebel in Stellung **11 Lagenregelung** bringen.

5. Den Abstand Mitte Rollenlagerung - Segment messen.

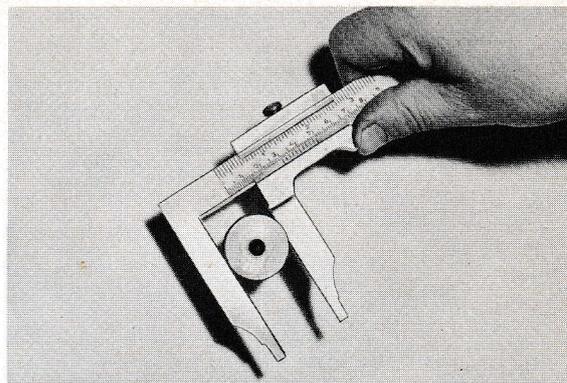
Bild 106

6. Das Doppelte des gemessenen Maßes entspricht dem Durchmesser der einzubauenden Rolle B 107

Bild 107

Achtung !

KL-Sicherungen nicht in das Gehäuse fallen lassen !

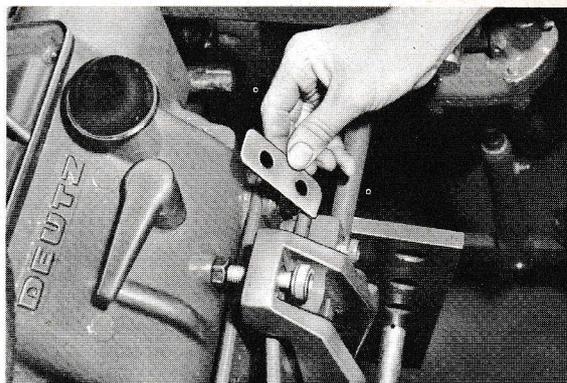


6.4.3 Geber einstellen

1. Ist eine neue Geberfeder eingebaut worden, so muß zwischen Geberfeder und Lasche eine Beilage gelegt werden.

Bild 108

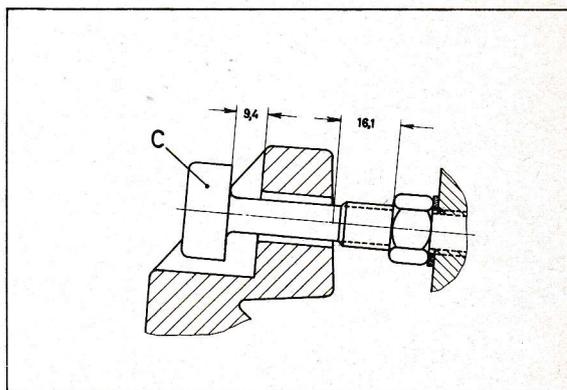
108



2. Einstellschraube C so einstellen, daß bei unbelasteten Geber die entsprechenden Zug- und Druckwege vorhanden sind.

Bild 109

109



3. Korrekturen können mit Hilfe der Beilagscheiben vorgenommen werden.

Bild 110

Möglicherweise muß die Kontermutter nachgearbeitet werden.

110

