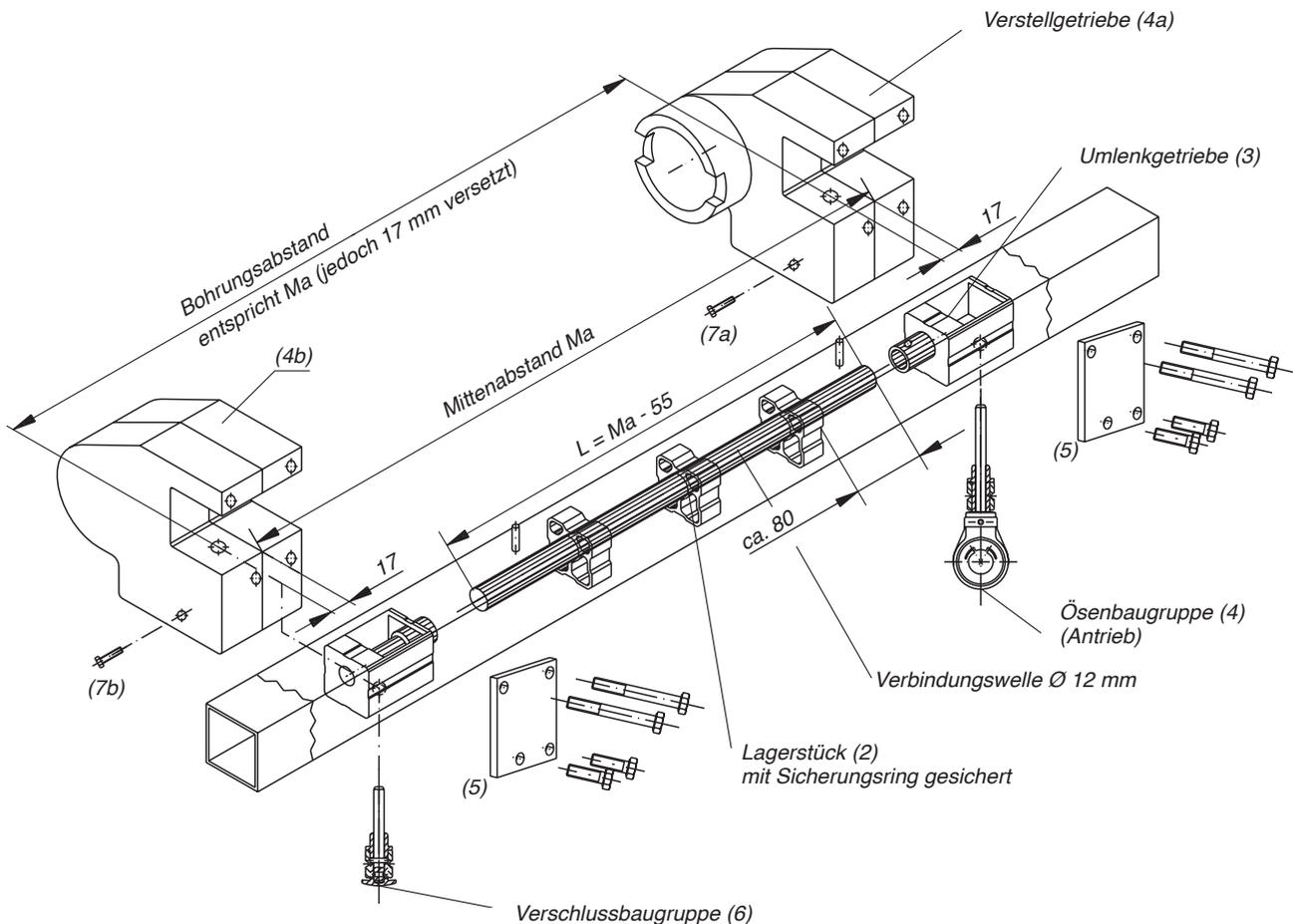


Montageanleitung

Neigungsverstellgetriebe 482F...



1. Vorbereitung der Verbindungsbaugruppe

Maßbestimmung der Verbindungswelle 12 mm für die Umlenkgetriebe $L = Ma - 55$ mm. Verbindungswelle auf entsprechende Länge sägen. Drei Lagerstücke (2) auf die Verbindungswelle schieben, gleichmäßig verteilen und mit den mitgelieferten Sicherungsringen sichern. Verbindungswelle in die Umlenkgetriebe (3) einstecken. Durch die Querbohrungen die Verbindungswelle abbohren und verstemmen.

2. Tragrohr bohren (Ø 10 mm)

Bohrungsabstand festlegen (Mittenabstand Max.)
Position der Bohrungen (von vorne gesehen) um 17 mm nach rechts versetzen.

3. Montage

Vormontierte Baugruppe (Umlenkgetriebe Verbindungswelle und Lagerstücke) in das Tragrohr einschleiben (Achtung: 7 mm 6-kt am Umlenkgetriebe nach unten) und Umlenkgetriebe in Tragrohrbohrungen positionieren. Verstellgetriebe (4a) aufstecken und mit Ösenbaugruppe ausrichten und 6-kt-Schrauben (7a) anschrauben.

Spannplatte (5) an Verstellgetriebe schrauben. (Achtung: 2 lange Schrauben oben und 2 kurze Schrauben unten). Denselben Vorgang bei Verstellgetriebe (4b) vornehmen. Arme an Verstellgetriebe montieren und über das Getriebe mit Ösenbaugruppe (4) ausrichten. Verschlussbaugruppe (6) montieren und mit 6-kt-Schraube (7b) sichern.

Falls die 6-kt-Verschlussbaugruppe nicht leicht montierbar ist, minimal an Ösenbaugruppe (4) drehen und der 6-kt-Stab lässt sich dann leicht in das Umlenkgetriebe einschieben. 6-kt-Schraube (7b) eindrehen.

4. Nachjustieren

(Gelenkarme in ungleicher Stellung)
6-kt-Schraube (7b) an Verstellgetriebe (4b) entfernen und Verschlussbaugruppe (6) mit Hilfe eines Schraubendrehers herausdrücken. Verstellgetriebe (4a) mit Ösenbaugruppe (4) durch Kurbeln in die gewünschte Armposition bringen und Verschlussbaugruppe (6) wieder zusammenmontieren. 6-kt-Schraube (7b) einschrauben.