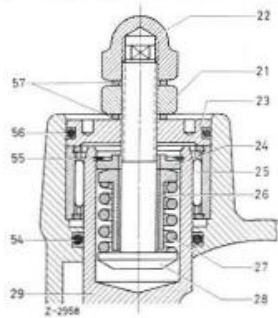


Druckvorrichtung für Lenkwelle *

Druckfeder					
Teil-Nr.	Mittlerer Windungs- \varnothing mm	Drahtstärke mm	Länge ungespannt mm	Länge bei Belastung	
111 993 21 01	18,4	3,8	34,9	26,2	67 \pm 6
Einstellung der Druckvorrichtung (Nur bei ausgebauter Lenkung)					
<p>In Mittelstellung der Lenkung Einstellschraube (28) mehrmals herausschrauben und mit 1 mkp gegen Block anziehen. Danach ca. $\frac{1}{4}$ Umdrehung lösen und anschließend bis zu einem Drehmoment von 0,5 mkp anziehen. Meßuhr auf die Einstellschraube aufsetzen und auf 0 stellen. Dann Einstellschraube bis zu einem Drehmoment von 0,6 mkp herausdrehen und Sechskantmutter (21) mit 2,5 bis 3 mkp anziehen, dabei muß Meßuhr auf 0,03 bis 0 zurückgehen. Diese Einstellung entspricht einem Drehmoment zum Drehen der Lenkwelle über die Mittelstellung von 220–300 cmkp.</p>					

Einstellwerte für Lenkung¹⁾ *

Reibmoment der Lenkschnecke im Lagerdeckel vor dem Anziehen des Lagereinsatzes (Längslager lose)	$\leq 0,8$ cmkp
Mehrbetrag des Reibmomentes nach dem Anziehen des Lagereinsatzes (Längslager unter leichter Vorspannung)	0,6—0,8 cmkp
Reibmoment der Längslager im Arbeitskolben	0,5—0,7 cmkp
Reibmoment des Kugelumlaufs Lenkmutter-Lenkschnecke	3—5 cmkp
Reibmoment der montierten Lenkung am Lenkstockhebel gemessen (nach Einstellung der Druckvorrichtung)	2,2—3,0 mkp

¹⁾ Alle angegebenen Werte gelten für eine neue Lenkung. Sie liegen bei gelaufenen Lenkungen darunter.

Anziehdrehmomente

Sechskantschrauben zur Befestigung des Lagerdeckels am Lenkgehäuse	4—4,5 mkp
Innensechskantschrauben zur Befestigung des unteren Gehäusedeckels am Lenkgehäuse	<div>8 G</div> <div>2,2—2,7 mkp</div> <div>* 10 K</div> <div>3,0—3,5 mkp</div>
Druck- und Rücklaufstutzen zur Befestigung des oberen Gehäusedeckels am Lenkgehäuse	4,5—5 mkp
Sechskant- und Hutmutter an der Einstellschraube der Druckvorrichtung	2,5—3 mkp
Gewinding zur Sicherung des Schraubdeckels im Arbeitskolben	16—20 mkp
Sechskantmutter zur Sicherung des Lagereinsatzes im Lagerdeckel	8—10 mkp
Sechskantschrauben zur Befestigung des Gehäusedeckels am Pumpengehäuse der Hochdruck-Ölpumpe	3,5—4 mkp
Hochdruck-Ölpumpe an Luftpresser	4—5 mkp
Sechskantschrauben zur Befestigung der Flanschplatte auf der Hochdruck-Ölpumpe bei den Typen 220 SEb und 300 SE (1. Ausf.)	0,9—1,1 mkp
Sechskantschrauben zur Befestigung der Flanschplatte am Vorratsbehälter (1. Ausf.) bei den Typen 220 SEb und 300 SE	<div>M 6</div> <div>0,8—1,0 mkp</div> <div>M 8</div> <div>2,0—2,4 mkp</div>