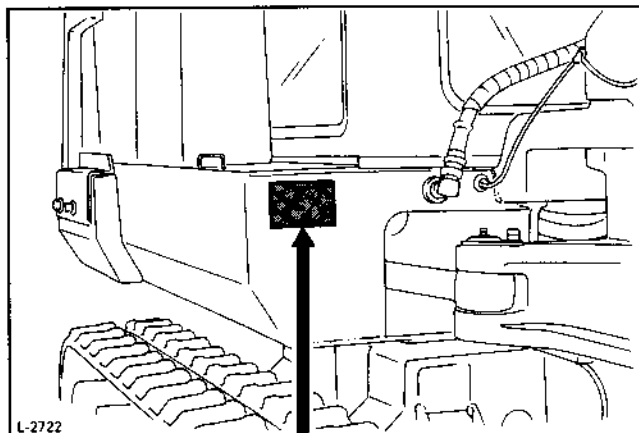


[1] Body and engine identification marks **[1] Corps et marques d'identification du moteur** **[1] Kennzeichnung von Haupteinheit und Motor**



KUBOTA CORP.
 2-47 SHIKITSU HIGASHI 1-CHOME
 NANIWAKU OSAKA JAPAN

CE

MODEL SERIAL NO
 MASS Kg MAX. DRAW BAR PULL KN
 POWER KW MAX. VERT. LOAD KN
 MANUFACTURED YEAR MADE IN JAPAN

L-3338

If troubles should occur during use, or if servicing is necessary, contact the dealer who handles the machine. At the time please inform the dealer of

- ① Model of machine and serial number
- ② Model of engine and serial number
- ③ Name of parts and code number
(Listed in Genuine Parts List)

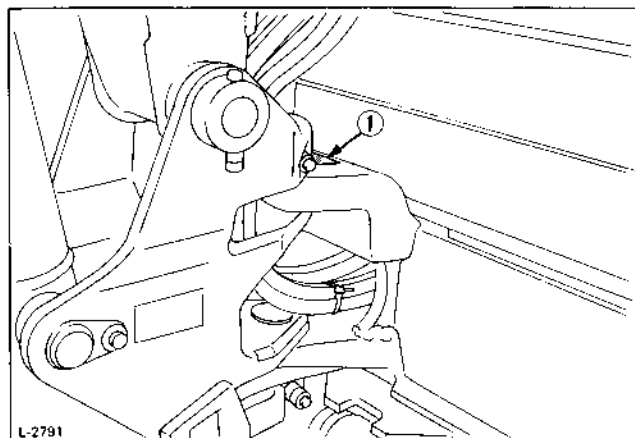
En cas panne sur la pelleteuse ou lorsque le service après-vente est nécessaire, prendre contact avec nous, en indiquant:

- ① *Modèle et numéro de série de la machine*
- ② *Modèle et numéro de série du moteur*
- ③ *Nom(s) et numéro(s) code de la(des) pièce(s)*
(Voir la Liste des pièces détachées d'origine)

Treten während des Einsatzes der Maschine Störungen auf bzw. werden Wartungsarbeiten fällig, ist der Vertragshändler zu benachrichtigen.

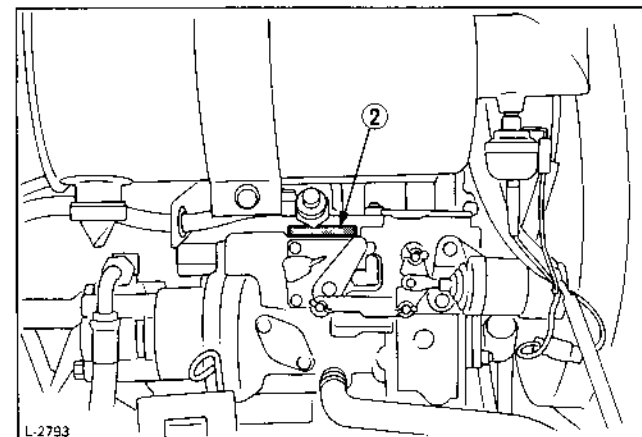
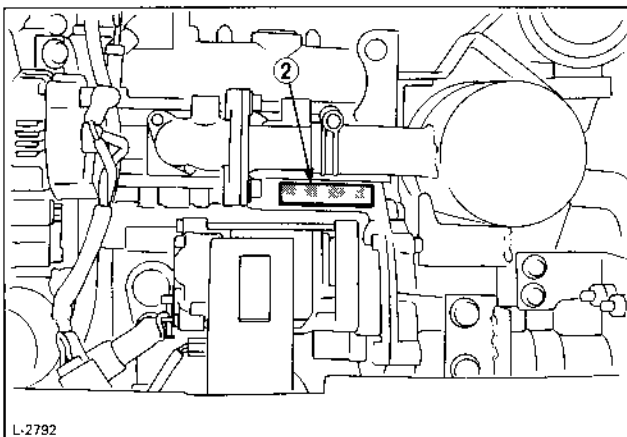
Hierbei stets

- ① Baggermodell und Seriennummer
- ② Motormodell und Seriennummer
- ③ Bezeichnung des erforderlichen Ersatzteils und die Teilenummer angeben.



- ① Machine serial number:
- ① *Numéro de série de la machine:*
- ① Maschinen-Seriennummer:

European Version Version européenne Europäische Version		Pan-pacific version Version Pan-Pacifique Panpazifische Version
KBM production Fabrication KBM KBM-Produktion	KBT production Fabrication KBT KBT-Produktion	KBT production Fabrication KBT KBT-Produktion
KX41-2~KX121-2 S/N 55001~	KX161-2 S/N 50001~	KX41-2~KX161-2 S/N 10001~



(2) Precautions for disassembly and reassembly

1. Disassembly

- Follow the specified disassembly procedures.
- Make alignment marks to insure correct reassembly.
- Arrange disassembled parts in an orderly way, and attach identification tags or put marks if needed.

2. Assembly

- Clean all parts before assembly. Repair any scratches or dents. Take special precautions against dirt and dust.
- Parts with rust-preventive coatings must be assembled only after removing the coatings.
- Separated parts must be correctly reassembled using alignment marks.
- As a rule, use a press to reassemble bearings, bushings and oil seals. Use pads when using a hammer.

(2) Précautions pendant le démontage et le remontage

1. Démontage

- *Se conformer à la marche à suivre*
- *Marquer l'alignement des pièces en vue du remontage*
- *Ranger les pièces démontées dans l'ordre; au besoin, attacher des étiquettes pour les identifier.*

2. Montage

- *Nettoyer chaque pièce avant de la remonter. Faire disparaître toute égratignure ou bosse. Faire particulièrement attention à la poussière et aux impuretés.*
- *Les pièces recouvertes d'une couche d'anti-rouille doivent être décapées avant le remontage.*

- *Les pièces rapportées doivent être correctement ré-assemblées en se servant des marques faites au moment du démontage.*
- *En règle générale, utiliser une presse pour remonter les roulements, les bagues, les disques de retenue d'huile. Utiliser un amortisseur de vibrations pour se servir d'un marteau.*

(2) Vorsichtsmaßnahmen bei Demontage und Montage

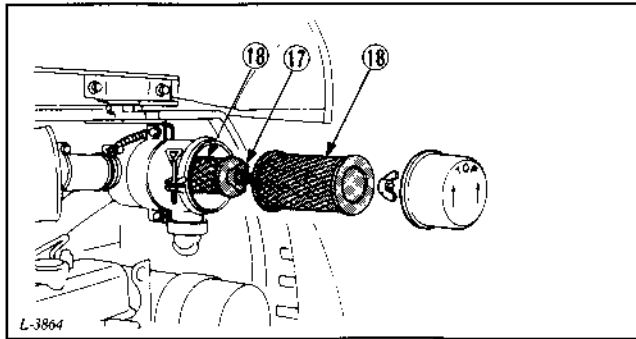
1. Demontage

- Das vorgeschriebene Demontageverfahren durchführen.
- Ausrichtmarkierungen anbringen, um eine richtige Montage sicherzustellen.
- Die demontierten Teile geordnet ablegen und erforderlichenfalls Kennzeichnungsfahnen oder Marken anbringen.

2. Montage

- Alle Teile vor der Montage reinigen. Alle Kratzer und Dellen ausbessern. Besondere Vorkehrungen gegen Schmutz und Staub treffen.
- Teile, die mit einem Rostschutz ausgestattet sind, dürfen erst montiert werden, nachdem der Rostschutz beseitigt wurde.

- Auseinandergebaute Teile müssen mit Hilfe der Ausrichtmarkierungen richtig wieder zusammengebaut werden.
- Grundsätzlich zur Montage von Lagern, Buchsen und Simmerringen eine Presse verwenden. Beim Eintreiben mit einem Hammer eine Zwischenlage verwenden.



5. Cleaning and checking air cleaner element

Loosen the wing bolt (17), take out element (18), clean the element, case interior, and reassemble.(Fig.22)

- (17) Wing bolt
- (18) Element

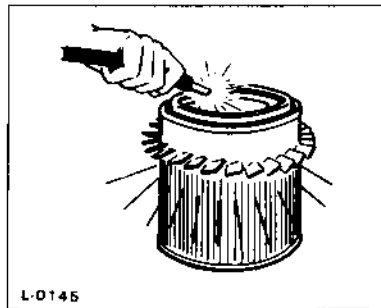


Fig.23

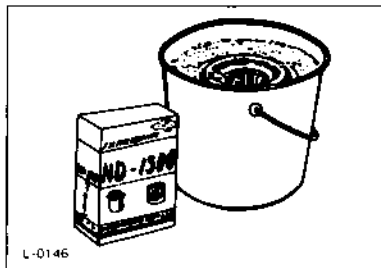


Fig.24

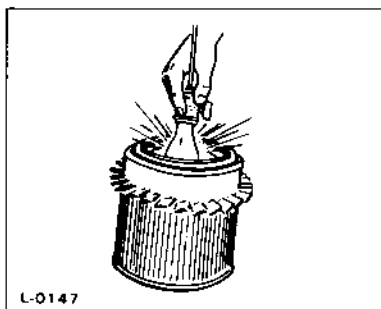


Fig.25

● Cleaning the element

1. If dust is dry, use compressed air.

Blow dry compressed air [0.7 MPa (7 kgf/cm², 99.5 psi) or lower] from the outside of the element to roughly remove dust. Then blow it so that dust can be blown off from inside to outside. (Fig.23)

2. If carbon or oil is sticking, wash with liquid cleaner and water. (Fig.24)

Dip the element for about 30 minutes in detergent or water solution of ND-1500 before cleaning. Finally rinse it well under clean water [0.27 MPa (2.8 kgf/cm², 39.82 psi) or lower] and dry it completely.

CAUTION

- Do not dry the element with compressed air or over fire.
 - Dry it with an electric fan if it is urgently needed.
 - Element cleaner ND-1500 is available from Japan-Donaldson Co. (Code No. 15221-8665-0)
3. After cleaning the element, check to see that it has no cracks or pinholes by placing an electric bulb inside it; if any, or if its gasket is damaged, replace the element with a new one. (Fig.25)

CAUTION

- If the color of engine exhaust remains abnormal after cleaning the element, replace it with a new one.

2. Inspection

1. Vérifier le jeu en fixant la bague intérieure et en poussant fortement et verticalement la bague extérieure.
 2. Vérifier que la rotation du palier est régulière en fixant la bague intérieure et en faisant tourner la bague extérieure avec une main.
- Valeur de référenceJeu: Moins de 0,12 in (0,3 mm)
 - Limite admissibleJeu: 0,24 in (0,6 mm)
 - Le palier de pivotement doit tourner régulièrement.

[Précautions au remontage]

- Nettoyer le palier de pivotement et essuyer les filets des boulons de montage.
- Hisser le palier de pivotement et le placer sur la structure inférieure. Lors de cette opération, aligner soigneusement la marque "S" de la bague intérieure du palier avec le côté sur la structure inférieure.

(Au remontage)

- Faire attention à la position de la zone douce (marque S).
- (1) La partie marquée S de la bague intérieure doit être positionnée sur la gauche du corps de la machine.
 - (2) La partie goupille de cognement de la bague extérieure doit être positionnée sur la droite du corps de la machine.
- Aligner l'orifice de graisseur du châssis de pivotement avec le graisseur de palier.
 - Les boulons doivent être serrés en diagonale, tour à tour.
 - Appliquer uniformément de la graisse sur toute la surface des dents de palier. (0,15~0,2 kg)

- ① Marque S sur la bague intérieure
- ② Raccord de graissage
- ③ Orifice de bille
- ④ Bague extérieure
- ⑤ Avant de la machine

* La disposition dépend du modèle de machine.

- Pour déposer le joint d'étanchéité, effectuer les opérations indiquées.

2. Inspektion

1. Das Spiel prüfen, indem der innere Laufring festgesetzt und kräftig in vertikaler Richtung gegen den äußeren Laufring gedrückt wird.
 2. Das Lager auf gutgängige Drehung um den inneren Laufring durch Drehen des äußeren Laufrings mit einer Hand prüfen.
- Referenzwert..... Spiel: unter (0,12 in) Zoll (0,3 mm)
 - Zulässige Grenze Spiel: (0,24 in) Zoll (0,6 mm)
 - Das Drehlager muß sich gutgängig drehen.

[Zur Beachtung beim Zusammenbau]

- Das Drekkranzlager reinigen und die Gewinde der Montageschrauben sauberwischen.
- Das Drekkranzlager anschlagen und auf das Unterteil setzen. Dabei die Markierung "S" auf dem inneren Laufring des Lagers sorgfältig mit der Seite auf dem Unterteil ausrichten.

(Beim Zusammenbau)

- Die Position des Weichbereichs (Markierung S) muß beachtet werden.
- (1) Der mit S markierte Bereich des inneren Laufrings muß an die linke Seite des Maschinenkörpers positioniert werden.
 - (2) Der Auswerferstiftbereich des äußeren Laufrings muß an die rechte Seite des Maschinenkörpers positioniert werden.
- Die Schmiernippelöffnung des Drehrahmens mit dem Lagernippel ausrichten.
 - Die Schrauben muß überkreuz angezogen werden.
 - Die Lagerzähne gleichmäßig einfetten. (0,15~0,2 kg)

- ① Markierung S auf dem inneren Laufring
- ② Schmiernippel
- ③ Eintritt des Balls
- ④ Außenring
- ⑤ Maschinenvorderseite

* Die Anordnung ist vom Modell abhängig.

- Zum Entfernen der Dichtung die abgebildeten Schritte durchführen.

KX61-2~KX121-2 KBM make

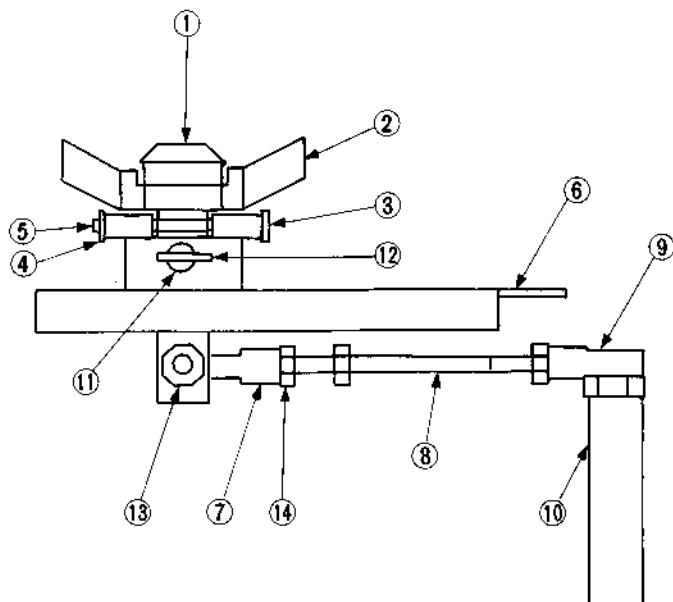
Model	Serial No.
KX61-2	55001~
KX71-2	55001~
KX91-2	55327~
KX121-2	55333~

Notice: Cable connection type

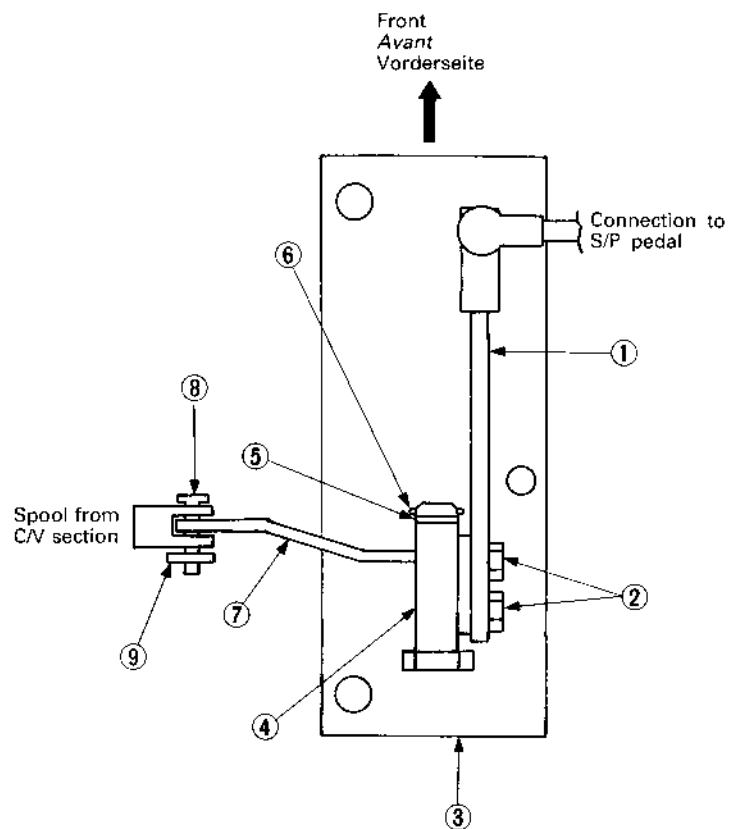
KX91-2 : 55224~55326

KX121-2: 55230~55332

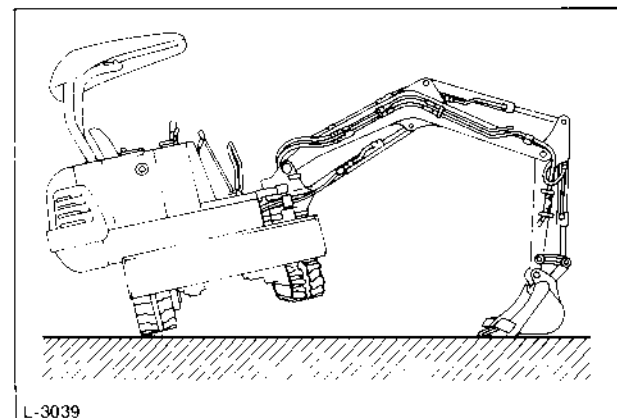
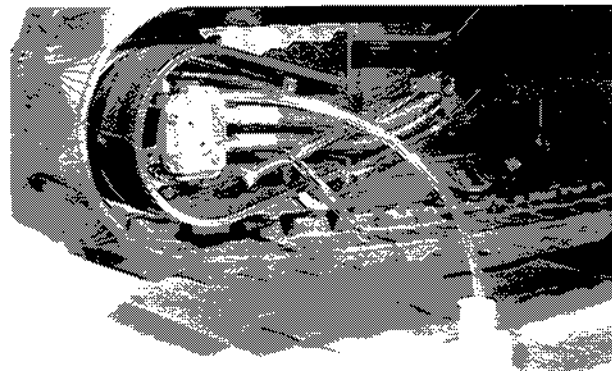
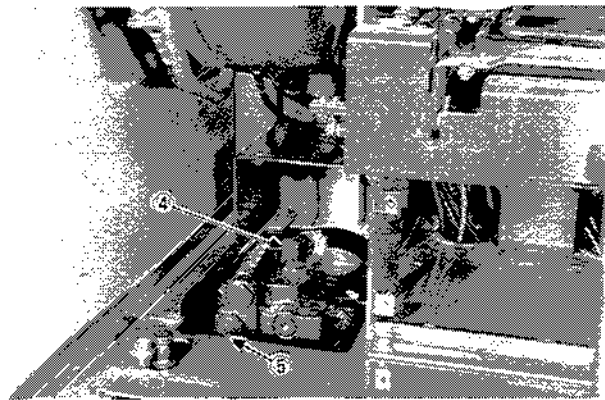
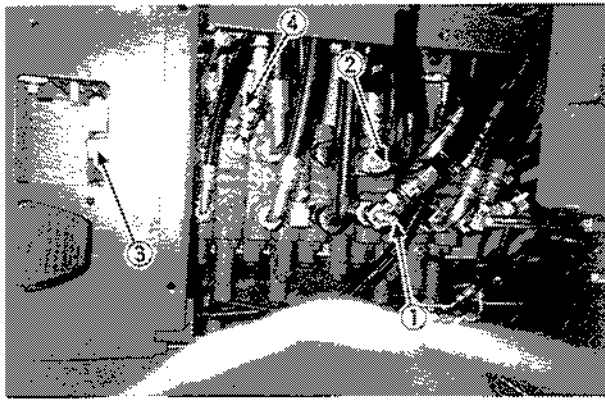
● Machine front



Pos.	Part name	Qty
①	Pedal	1
②	Pedal	1
③	Pin	1
④	Shim	1
⑤	Cotter bolt	1
⑥	Step	1
⑦	Ball and socket joint, left	1
⑧	Rod	1
⑨	Ball and socket joint, right	1
⑩	Lever, S/P	1
⑪	Shim	2
⑫	Cotter bolt	1
⑬	Nut	3
⑭	Nut, left	1



Pos.	Part name	Qty
①	Lever, S/P	1
②	Bolt	2
③	Bracket S/P, Dozer	1
④	Lever, S/P	1
⑤	"U" Shim	1
⑥	Spring pin	1
⑦	Connecting lever	1
⑧	Pin	1
⑨	Spring pin	1



L-3039

(5) Swivel brake valve pressure

1. Disconnect adapter plug (1) on the pump discharge side, and set the pressure gauge. Depending on model, increase the pressure of main relief valve (2) about 142.2 psi (10 kgf/cm²) greater than that of the swivel brake.
2. Insert the swivel lock pin and ground the bucket. Slowly operate the swivel control lever to measure the relief pressure of the brake valve at full speed of engine.
3. Repeat the above operation two or three times to read the correct numerical value.
4. If the value is out of the reference range, adjust.
5. After adjustment, return main relief valve (2) to the specified pressure.

※ Oil temperature: 45±5°C (113±41°F)

- ① P₁ discharge
- ② P₂ discharge
- ③ P₃ discharge
- ④ Left swivel relief valve
- ⑤ Right swivel relief valve

Model Modèle Modell	
Unit reference value Valeur de référence d'unité Einheits Bezugswert	
Assembly reference value Valeur de référence d'ensemble Montage Bezugswert	

(6) Travel motor drain amount

1. Disconnect the drain hose from the travel motor and connect another hose (the pressure gauge hose will do) where the drain hose was disconnected.
2. Float the crawlers to be measured.
3. Run the engine at max rpm with the lever in the forward position and measure the amount of hydraulic oil in the pan.
 - For one minute.
4. If the measurement exceeds the specification, determine the cause and replace the assembly.

※ Oil temperature: 45±5°C (113±41°F)



Never place your body under the crawler.

Model Modèle Modell		
Theoretical Théorique Theoretisch		
Practical Pratique Praktisch	1st 1ère 1Gang	
	2nd 2ème 2Gang	

[5] Pump

(1) Parts designation

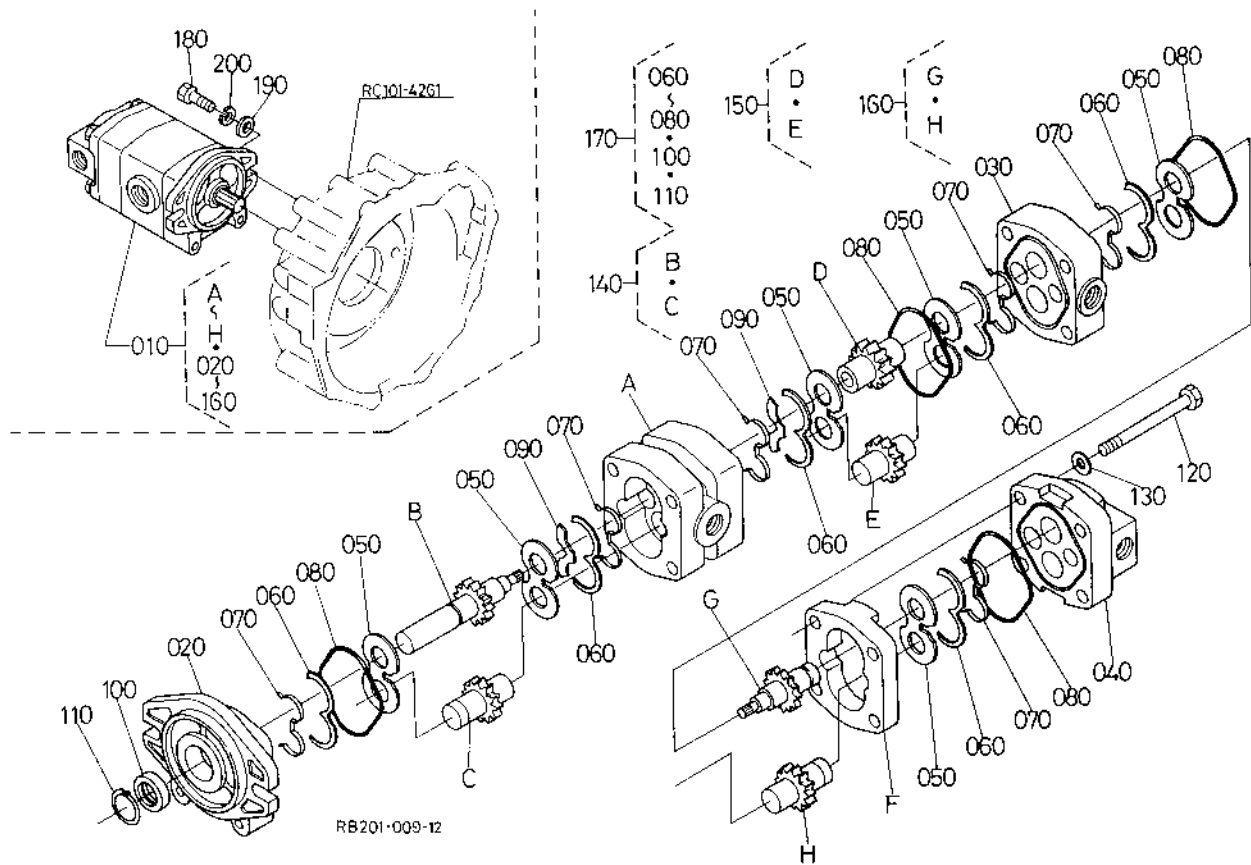
[KX41-2, 61-2]

[5] Pompe

(1) Désignation des pièces

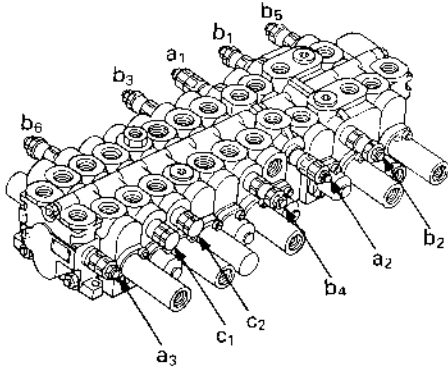
[5] Pumpe

(1) Teilezuordnung



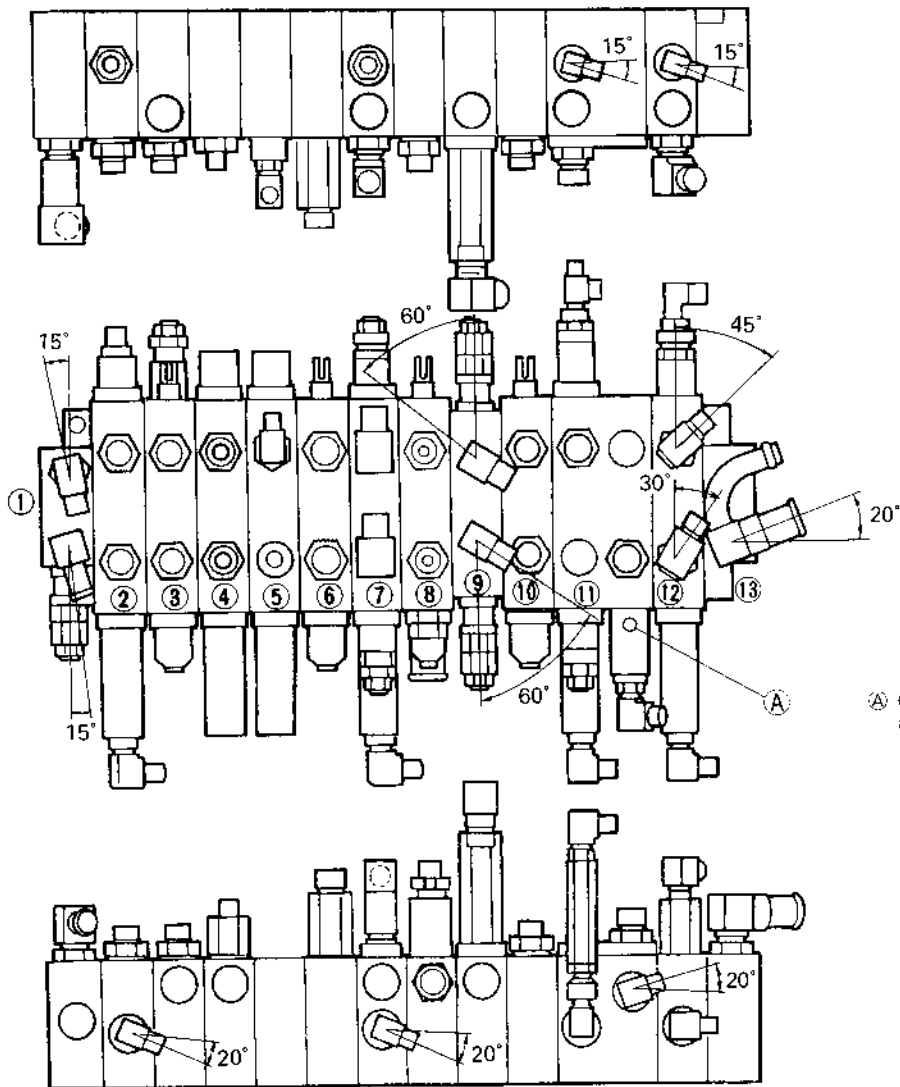
REF.No.	PART NAME	DESIGNATION	BEZEICHNUNG
010	ASSY PUMP,GEAR	ENS.POMPE ENGREN	GRP.PUMPE,GETR
020	FLANGE,MOUNTING	BRIDE,MONTAGE	PLANSCH,MANTAGE
030	PLATE,CENTER	PLAQUE DE CENTRE	PLATTE
040	COVER	COUVERCLE	DECKEL
050	PLATE,PRESSURE	PLATEAU DE FRICTION	DRUCKSCHEIBEN
060	PLATE,SEAL	PLAQUE	PLATTE,DICHTUNG
070	BACK UP	JOINT TEFLON	HELFEN
080	O RING	JOINT TORIQUE	O RING
090	PLATE,ISOLESION	PLAQUE,SEPARER	PLATTE,ISOLESION
100	SEAL,OIL	BAGUE JOINT	OELDICHTUNGSRING
110	RING,SNAP	BAGUE ELASTIQUE	VERSCHLUSSRING
120	BOLT	VIS	BOLZEN
130	WASHER	RONDELLE	SCHEIBE
140	SET GEAR,FRONT	SFRIE ENGRENAGE,DEV.	SATZ GETRIEBE
150	SET GEAR,CENTER	SFRIE ENGRENAGE,CEN.	SATZ GETRIEBE
160	SET GEAR,REAR	SFRIE ENGRENAGE,DOS.	SATZ GETRIEBE
170	KIT SEAL,GEAR PUMP	ENSEMBLE DE JOINT	MANSCHETTEDICHTUNG
180	BOLT,HEX-SOC-HD	VIS	BOLZEN
190	WASHER,PLAIN	RONDELLE FREIN	SCHEIBE
200	WASHER,SPRING	RONDELLE GROWER	FEDERRING

[KX121-2] European version



- ① Inlet
- ② Swivel
- ③ Dozer
- ④ Swing
- ⑤ Straight travel
- ⑥ Service port
- ⑦ Arm
- ⑧ Travel (L)
- ⑨ Spacer
- ⑩ Travel (R)
- ⑪ Boom
- ⑫ Bucket
- ⑬ Outlet

- a₁, a₂: Main relief valve of P₁ P₂
- a₃: Main relief valve of P₃
- b₁: Overload relief valve of boom rod side
- b₂: Overload relief valve of boom bottom side
- b₃: Overload relief valve of arm rod side
- b₄: Overload relief valve of arm bottom side
- b₅: Overload relief valve of bucket bottom side
- b₆: Overload relief valve of dozer bottom side
- c₁: Anti-cavitation valve of dozer rod side
- c₂: Anti-cavitation valve of swing rod side



- Ⓐ Connect the return hose to a connection port that is at the far side from the top of the valve block.
- * If connected anywhere on this side, the hose may get some kinks.

(5) Inspection

1. Courbure de la bielle du piston

1. Placer la tige du piston sur une paire de V de tracage.
 2. Installez un comparateur au centre de la tige.
 3. Tournez la bielle du piston et lisez l'indicateur. La courbure est un-demi de la différence entre les lectures maximum et minimum.
 4. Si la valeur dépasse la limite autorisée, remplacez la bielle de piston.
- Norme de référence..... courbure dans 0,05 mm
 - Limite autorisée..... courbure dans 0,5 mm

2. Jeu entre la bielle de piston et la bague

1. Mesurez le D.E. de la bielle de piston et le D.I. de la bague de la culasse et déterminez le jeu.

	Dimension	Jeu
Norme de référence	φ 25 à 40 mm	moins que 0,25 mm
	φ 45 à 75 mm	moins que 0,30 mm
Limite autorisée	φ 25 à 40 mm	0,4 mm
	φ 45 à 75 mm	0,5 mm

3. Jeu entre le D.I. du tube du vérin et le D.E. du segment de piston

1. Mesurez le D.I. du tube du cylindre.
2. Calculez le D.E. de la gorge du segment de piston plus l'épaisseur du segment de piston, déterminez le jeu.

	Tige	Jeu
Norme de référence	φ 60 mm moins	0,05 à 0,3 mm
	φ 65 à 115 mm	0,05 à 0,35 mm
	φ 120 mm plus	0,05 à 0,40 mm
Limite autorisée	φ 60 mm moins	0,60 mm
	φ 65 à 115 mm	0,70 mm
	φ 120 mm	0,8 mm

(5) Inspektion

1. Kolbenstangenverzug

1. Die Kolbenstange auf einen V-Block legen.
 2. Eine Meßuhr an der Mitte der Stange ansetzen.
 3. Die Kolbenstange drehen und die Anzeige ablesen. Der Verzug ist die Hälfte der Differenz zwischen der maximalen und minimalen Ablesung.
 4. Wenn der Wert die Verschleißgrenze überschreitet, die Kolbenstange auswechseln.
- Bezugswert Weniger als 0,05 mm
 - Verschleißgrenze..... Weniger als 0,5 mm

2. Spiel zwischen Kolbenstange und Buchse

1. Die Kolbenstangen A.D. und die Zylinderkopfbuchsen I.D. messen und das Spiel berechnen.

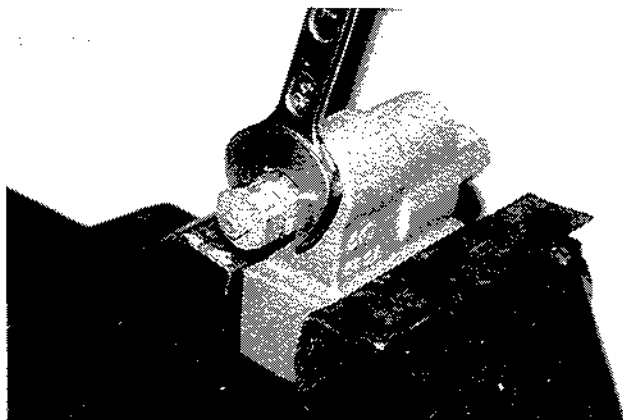
	Stangengröße	Spiel
Bezugswert	φ 25 bis 40 mm	Weniger als 0,25 mm
	φ 45 bis 75 mm	Weniger als 0,30 mm
Verschleißgrenze	φ 25 bis 40 mm	0,4 mm
	φ 45 bis 75 mm	0,5 mm

3. Spiel zwischen Zylinderrohr I.D. und Kolbenring A.D.

1. Den I.D. des Zylinderrohrs messen.
2. Die Kolbenringstärke und die Kolbenringnut A.D. berechnen, um das Spiel zu bestimmen.

	Stangengröße	Spiel
Bezugswert	φ 60 mm weniger	0,05 bis 0,3 mm
	φ 65 bis 115 mm	0,05 bis 0,35 mm
	φ 120 mm mehr	0,05 bis 0,40 mm
Verschleißgrenze	φ 60 mm weniger	0,60 mm
	φ 65 bis 115 mm	0,70 mm
	φ 120 mm	0,8 mm

(7) Brake body assy

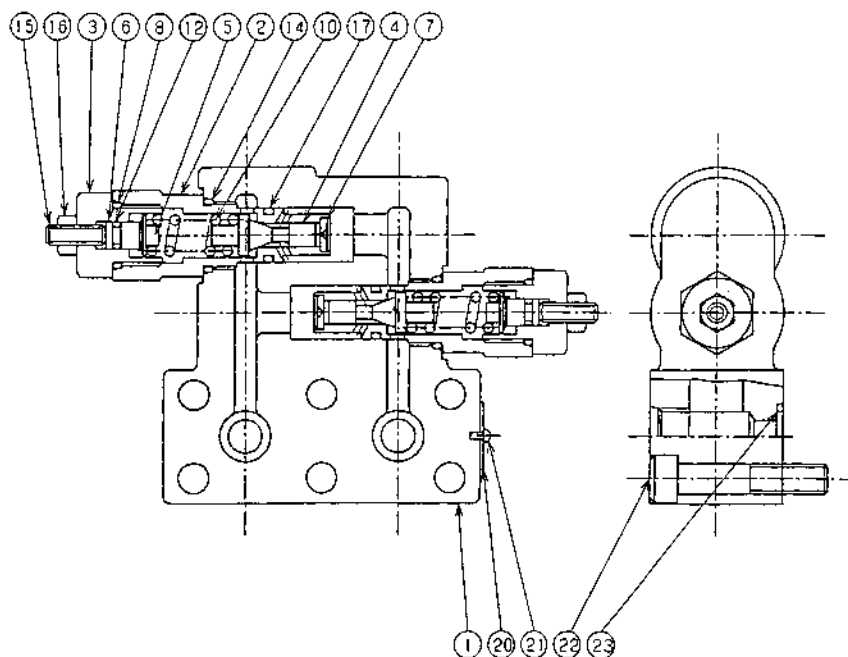
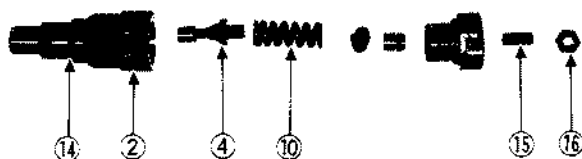


1. Remove the brake valve assy

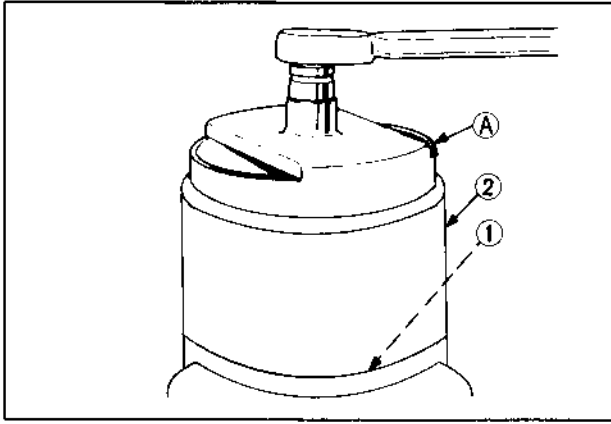
Hold the flange of the brake valves housing with a vise.

- Wrench size: 24 mm (0.94 in)
- Tightening torque: 98.1 N·m
10.0 kgf·m
72.3 ft·lbs

2. Relief valve component parts.

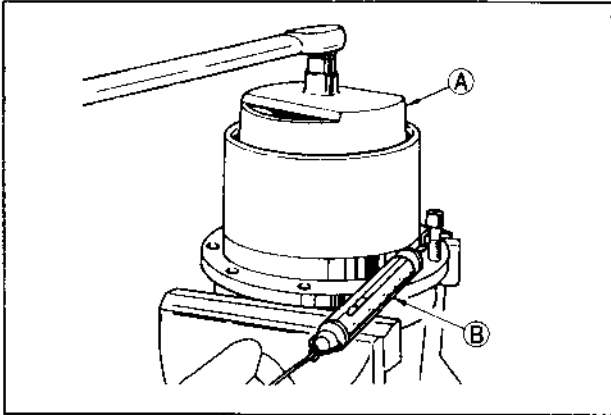


Ref	Name	Q'ty
1	Bode, valve	1
2	Cartridge	2
3	Guide	2
4	Valve needle	2
5	Seat, spring	2
6	Valve	2
7	Plate, orifice	2
8	O-ring	2
9		
10	Spring	2
11		
12	O-ring	2
13		
14	O-ring	2
15	Bolt	2
16	Nut	2
17	O-ring	2
18		
19		
20	Plate, name	1
21	Rivet	2
22	Bolt	6
23	O-ring	2



13. Using a jig, fit the ring nut lightly so that there will be no gap between it and the angular (contact ball) bearing.

- ① Ring nut
- ② Housing
- Ⓐ Ring nut tightening (Jig 2)

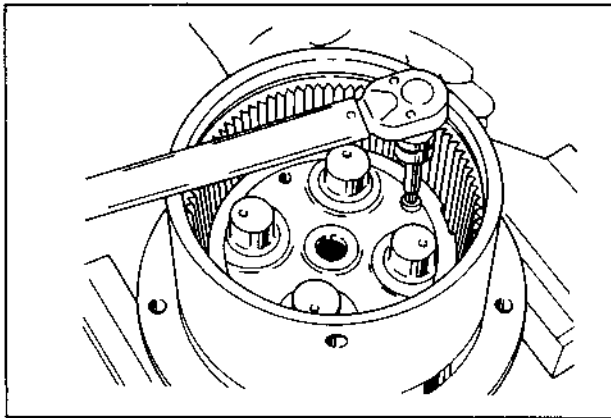


14. Tighten the ring nut with use of the jig.

NOTE

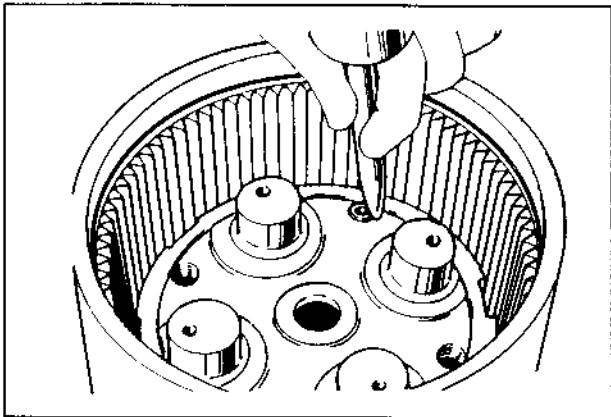
- a. Tighten ring nut with jig at 24 kgf-m (235.4 N-m, 173.6 ft-lbs).
- b. Rotate the housing to give smooth turning.
Then turning torque should be around 7.0 kgf-m (68.6 N-m, 50.6 ft-lbs).
- c. Add tightening up to 9.0~9.5 kgf-m (88.3~93.2 N-m, 65.1~68.7 ft-lbs) of turning torque.

- Ⓐ Ring nut tightening jig
- Ⓑ Spring scale

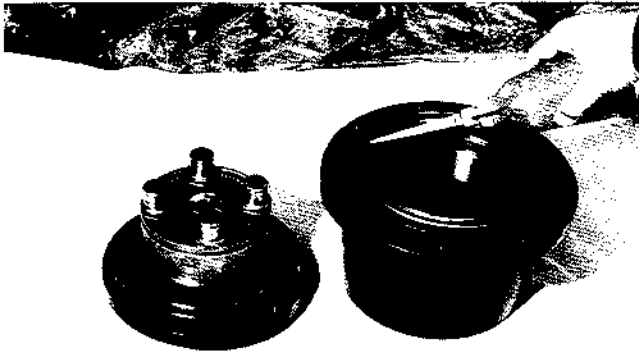


15. Attach the plug.

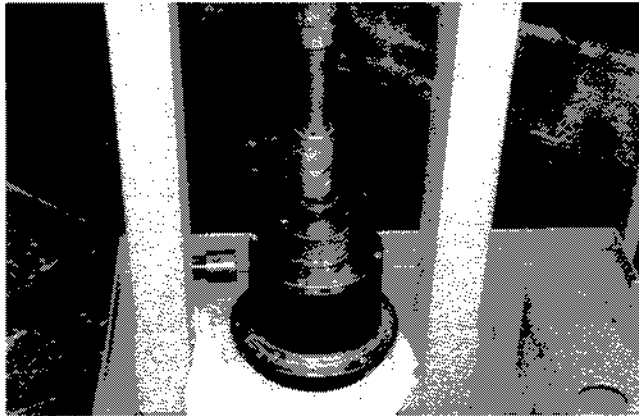
- Seal tape is not needed.
- Tightening torque: 24.5~34.3 N-m
2.5~3.5 kgf-m
18.1~25.3 ft-lbs



16. Caulk with a punch at two spots for locking the plug.



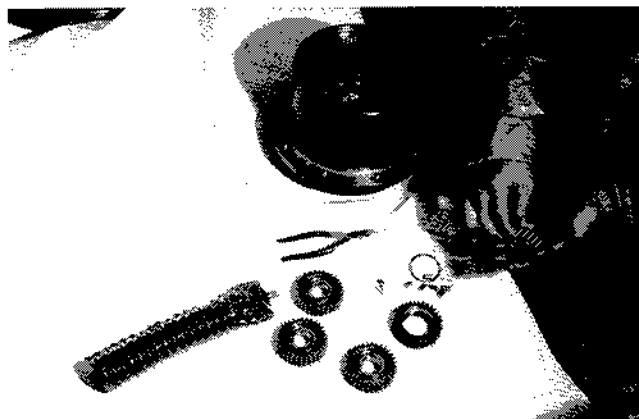
9. Apply hydraulic oil on the surface of floating seal.



10. Install body and housing by hydraulic press.
Approx. press capacity: 6 ton.

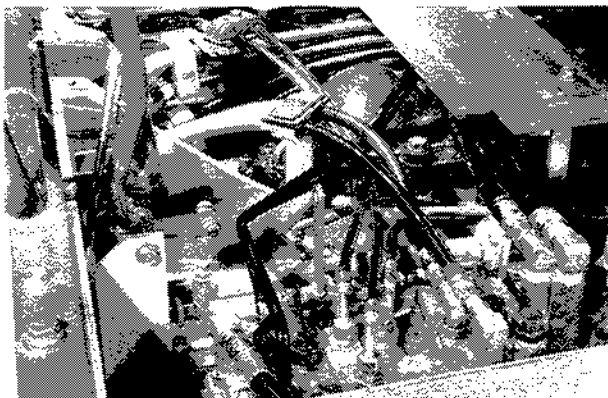


11. Install snap ring.



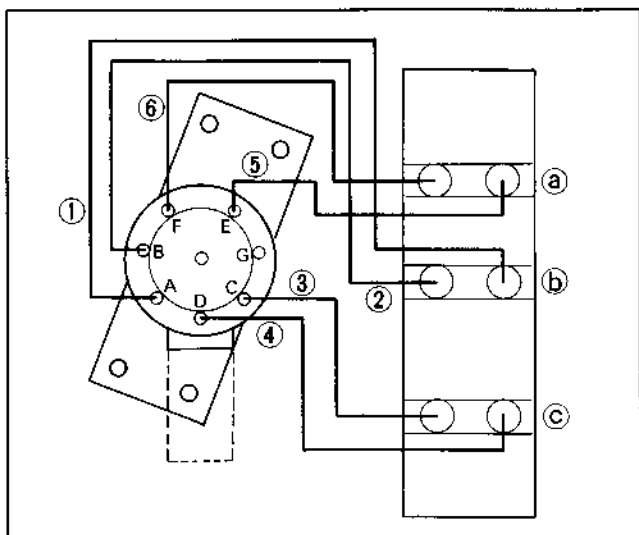
12. Install 4 sets of planetary gears.

Note: Make sure the direction of planetary gear and roller bearing.



5. Disconnect the travel pipes and dozer pipes that are between the control valve and the rotary joint.
6. Disconnect the travel speed 2 hose and drain hose from the rotary joint.

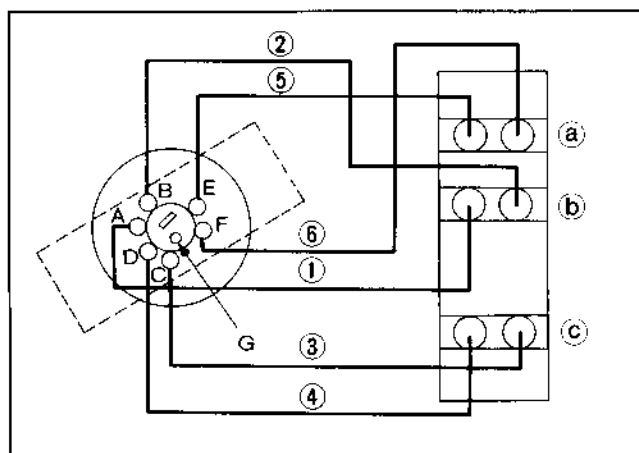
● KX41-2



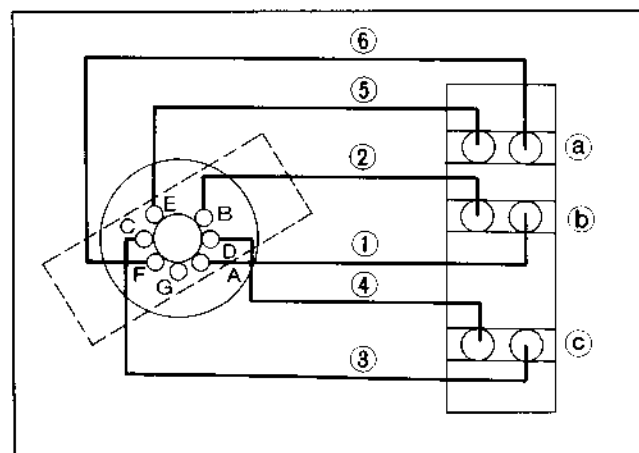
- ① Travel left backward
- ② Travel left forward
- ③ Dozer up
- ④ Dozer down
- ⑤ Travel right forward
- ⑥ Travel right backward
- T: Drain
- G: Travel speed 2

- a) Travel right
- b) Travel left
- c) Dozer
- d) Machine front

● KX61-2, 71-2, 91-2



● KX121-2, 161-2



(5) Installation de la soupape pilote

1. Montage de l'adaptateur

- Installer les adaptateurs à orifices dans les orifices ①, ②, ③ et ④ de droite et de gauche.
- Installer les filtres dans les orifices ⑤ de droite et de gauche. Ajouter l'adaptateur de sortie de pression à l'orifice ⑥ de gauche.

- ① Filtre
② Adaptateur

2. Identification des soupapes

La manette de gauche est marquée de la lettre L pour identifier les soupapes de droite et de gauche.

3. Positionnement des soupapes

Placer les soupapes de droite et de gauche avec l'orifice ② orienté vers l'avant de la machine.

4. Couple de serrage des adaptateurs: 34,3~39,2 N·m
3,5~4,0 kgf·m
25,3~28,9 ft·lbs

- ⑤ Avant de la machine
⑥ Vue A

(6) Montage du levier

1. Couple de serrage des contre-écrous ⑧ du levier:

39,2~43,1 N·m
4~4,4 kgf·m
28,9~31,8 ft·lbs

2. Installation des leviers Installer les leviers avec leur courbure interne respective se faisant face.

3. Positionnement des poignées

Positionner les poignées avec leur mentonnet orienté vers l'avant de la machine.

4. Positionnement des contre-écrous des poignées

Positionner les contre-écrous avec leur côté étagé faisant face aux poignées.

5. Passage du harnais de câbles de l'avertisseur

- Passer le harnais de câbles à travers l'ouverture de la soupape pilote.
- Placer une extrémité du tube de protection suffisamment profondément dans l'orifice du levier, et enrubanner l'autre extrémité.

6. Conserver un desserrage des leviers en deçà de 2 mm. (G)

7. Couple de serrage des contre-écrous des poignées ⑨:

24,5~27,5 N·m
2,5~2,6 kgf·m
18,1~20,3 ft·lbs

- ① Poignée
② Levier
③ Soufflet
④ Rondelle plate
⑤ Pour aller profondément dans l'orifice
⑥ Tube de protection
⑦ Ouverture
⑧ Cette extrémité doit être enrubannée.

(5) Einbau des Servoventils

1. Montieren des Adapters

- Die Steueröffnungs-Adapter in die rechten und linken Steueröffnungen ①, ②, ③ und ④ einpassen.
- Die Filter in die rechten und linken Steueröffnungen ⑤ einsetzen. Ebenfalls den Druckminderungsadapter in die linke Steueröffnung ⑥ einsetzen.

- ① Filter
② Adapter

2. Identifizierung der Ventile

Der linke Hebel ist mit "L" gekennzeichnet, um die rechten und linken Ventile auseinanderzuhalten.

3. Positionieren der Ventile

Die rechten und linken Ventile so ausrichten, daß die Steueröffnung ② gegen die Vorderseite der Maschine gerichtet ist.

4. Anzugsdrehmoment für Adapter: 34,3~39,2 N·m
3,5~4,0 kgf·m
25,3~28,9 ft·lbs

- ⑤ Vorderseite der Maschine
⑥ Ansicht A

(6) Montieren des Hebels

1. Anzugsdrehmoment für Hebel-Befestigungsmuttern ⑧:

39,2~43,1 N·m
4~4,4 kgf·m
28,9~31,8 ft·lbs

2. Einstellen der Hebel

Die Hebel so einstellen, daß ihre inneren Krümmungen einander zugerichtet sind.

3. Ausrichten der Griffe

Die Griffe so ausrichten, daß ihre Vorsprünge gegen die Vorderseite der Maschine weisen.

4. Ausrichten der Griff-Befestigungsmuttern

Die Muttern müssen mit ihren abgestuften Seiten gegen die Griffe gerichtet sein.

5. Verlegen des Hupen-Kabelbaums

- Den Kabelbaum durch die Öffnung im Servoventil führen.
- Ein Ende des Kabelbaums (Schutzhülle) tief genug in das Loch des Hebels einschieben und das andere Ende mit Klebeband umwickeln.

6. Das Hebelspiel innerhalb von 2 mm halten (G).

7. Anzugsdrehmoment für Griff-Befestigungsmuttern ⑨:

24,5~27,5 N·m
2,5~2,6 kgf·m
18,1~20,3 ft·lbs

- ① Griff
② Hebel
③ Balg
④ Unterlegscheibe
⑤ Tief in das Loch eingeführt
⑥ Schutzhülle
⑦ Öffnung
⑧ Abzuklebendes Kabelende

in (mm)

	Q'ty	Hose, Durite, Schlauch			Joint		Guard spring Gaine protectrice Schutzfeder
		Total length Longueur totale Gesamtlänge	Inside diameter Diamètre intérieur Innendurchmesser	Cutting length Longueur de coupe Schnittlänge	Joint Joint Gelenk		
					A	B	
	1	11.61(295)	0.12(3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	37.40(950)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	27.56(700)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	21.26(540)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	31.50(800)					
	1	*					
	1	*					
	2	47.24(1200)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	○
	1	24.21(615)	0.13(3.2)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	52.36(1330)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	28.35(720)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	31.30(795)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	24.80(630)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	15.16(385)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	34.65(880)	1.00(25.4)				
	1	25.59(650)	0.50(12.7)				
	1	98.43(2500)	0.63(15.9)				
	1	38.98(990)	0.63(15.9)				
	1	31.50(800)	0.63(15.9)				
	1	12.60(320)	1.00(25.4)				
	1	2.36(60)	1.00(25.4)				
	1	25.59(650)	1.00(25.4)				
	1	25.59(650)	0.50(12.7)				
	2	42.52(1080)	0.50(12.7)				
	1	39.37(1000)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	
	1	37.01(940)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	
	1	84.65(2150)	0.37(9.5)		M18 × 1.5	M18 × 1.5	
	1	27.95(710)	0.12(3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	4	43.31(1100)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	○
	2	33.46(850)					
	1	27.56(700)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	
	1	39.76(1010)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	
	2	32.68(830)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	○
	1	88.98(2260)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	○
	1	87.40(2220)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	○
	1	79.13(2010)	0.37(9.5)		M18 × 1.5	M18 × 1.5	○
	1	78.35(1990)	0.37(9.5)		M18 × 1.5	M18 × 1.5	○
	1	96.46(2450)	0.37(9.5)		M18 × 1.5	M18 × 1.5	○
	1	98.43(2500)					
	1	50.00(1270)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	51.18(1300)	0.25(6.3)		M14 × 1.5	M14 × 1.5	
	1	77.95(1980)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	○
	1	78.74(2000)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	○
	1	22.24(565)	0.63(15.9)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	
	1	22.05(560)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	
	1	29.13(740)	0.63(15.9)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	○
	1	29.13(740)	0.50(12.7)		M22 × 1.5	M22 × 1.5	○