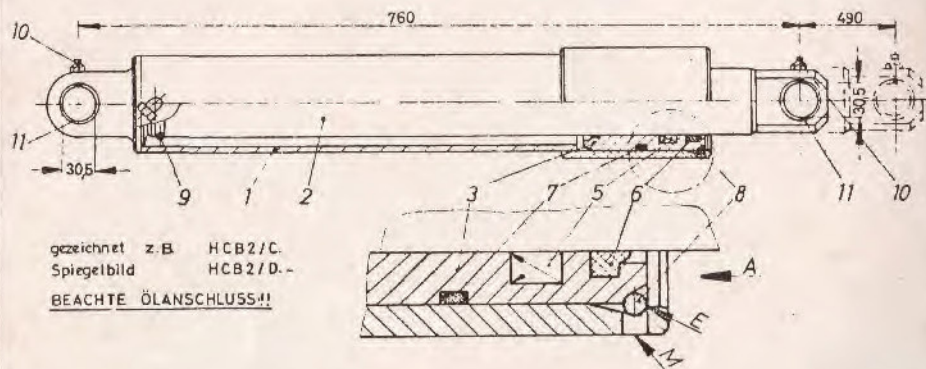


Demontageanleitung für Druckzylinder

Typ EM 45, 50, 55, 60, 70 · Baureihe H/490, Hub/760 Einbaul.



- ① Bei Zylindern mit Kolbenstangen — ϕ 60 mm Einspannbuchse (Pos. 11) der Kolbenstange entfernen.
- ② Führungsbuchse (Pos. 3) so weit wie möglich in das Zylinderrohr hineindrücken (A).
- ③ Sprengring (Pos. 8) mit dem Schlitz zum Montageloch (M) drehen.
- ④ Sprengring mittels Dorn durch das Montageloch (M) nach innen drücken und mit einem Schraubenzieher heraussprengen.
- ⑤ Sprengringnut mit Schaber entgraten (E). Durch den evtl. vorhandenen Grat wird der O-Ring (Pos. 7) beim Herausziehen der Führungsbuchse zerstört.
- ⑥ Kolbenstange und Führungsbuchse herausziehen.
- ⑦ Führungsbuchse über Kolbenstangenauslasche abziehen (Dichtungssatz ist eingesprengt).
- ⑧ Montage in umgekehrter Reihenfolge.
- ⑨ **ENTLÜFTEN:** Zylinder am Anbauteil aufrichten (Zylinderhalter). Kolbenstange durch Öldruck ausfahren. Zylinder waagerecht legen und Kolbenstange bei geöffnetem Steuergerät von Hand einschieben.

Ersatzteilliste für Druckzylinder

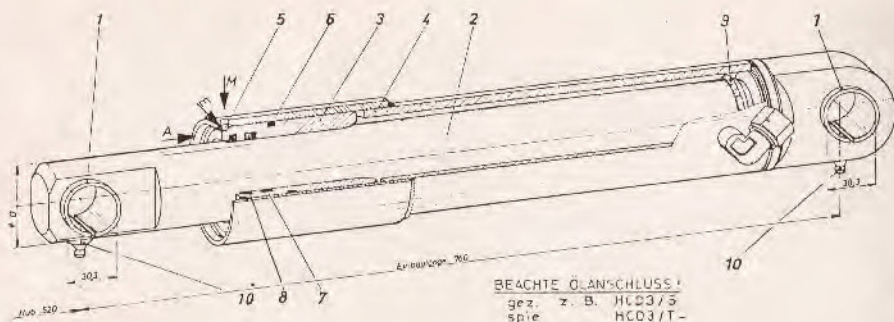
Typ EM 45, 50, 55, 60, 70 · Baureihe H/490, Hub/760 Einbaul.

Pos.	Benennung	Zylinder					Bem.
		EM45H/490/760	EM50H/490/760	EM55H/490/760	EM60H/490/760	EM70H/490/760	
	Zylinder (gezeichnet)	HCB2/C.	HCD3/C.	HCB4/J.	HCC5/X	HCB6/D.	*)
	Zylinder (Spiegelbild)	HCB2/D.—	HCD3/D.—	HCB4/K.—	HCC5/Y	HCB6/E.—	*)
1	Zylinderrohr (gezeichnet)	HCD3/C.00.01—00		HCC5/X.00.01—00		HCB6/D.00.01—00	*)
1	Zylinderrohr (Spiegelbild)	HCD3/D.00.01—00—		HCC5/Y.00.01—00—		HCB6/E.00.01—00—	*)
2	Kolbenstange	HCB2/C.00.00—02	HCD3/C.00.00—02	HCB4/J.00.00—02	HCC5/X.00.00—02	HCB6/D.00.00—02	
3	Führungsbuchse	HCB2/C.00.00—03	HCD3/C.00.00—03	HCB4/J.00.00—03	HCC5/X.00.00—03	HCB6/D.00.00—03	
5	Autom.-Nutr.-Dichts.	WN13—20044	WN13—20034	WN13—20073	WN13—20045	WN13—20074	Dichtungssatz
6	Abstreifer	WN13—12063	WN13—12040	WN13—12062	WN13—12053	WN13—12064	
7	O-Ring	WN13—15100		WN13—15101		WN13—15102	
8	Sprengring	WN21—17006		WN21—17007		WN21—17008	
9	Sprengring	WN21—17001	WN21—17002	WN21—17003	WN21—17004	WN21—17005	
10	Kegel-Schmiernippel	AM10x1		DIN 71412			
11	Einspannbuchse	35,5x30,5x40		WN24—10057			

*) Lage Ölschluß beachten!

BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN BITTE ZYLINDERNUMMER UND TYP ANGEBEN
(auf dem Rohr Nähe Ölschluß)

Typ EM 50P, 55P, 60P, 70P · 520 Hub/760 Einbaul.



- ENTLÜFTEN:** Zylinder am Anbauteil aufrichten. Kolbenstange durch Öldruck ausfahren.
Zylinder waagerecht legen und Kolbenstange bei geöffnetem Steuergerät von Hand einschieben.

Jeder Baas-Lader hat serienmäßig eine bestimmte Zylindergröße (siehe Lu). Wird abweichend davon ein stärkerer Zylinder eingesetzt, kann für Anbau und Ladeschwinge keine Gewährleistung mehr übernommen werden.

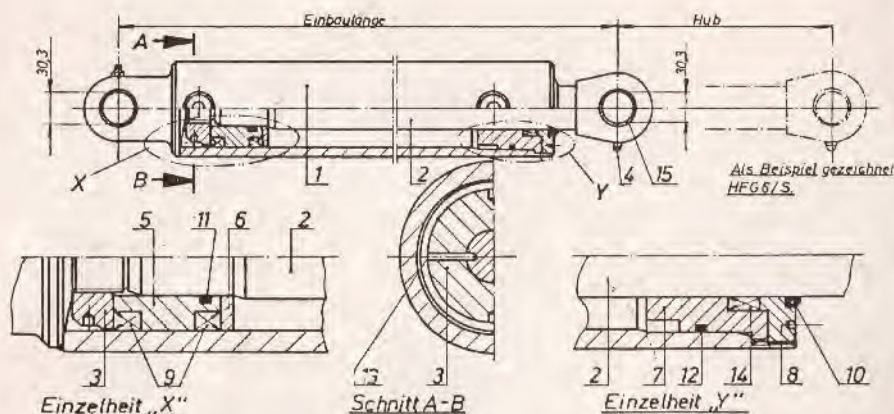
Typ EM 50P, 55P, 60P, 65P, 70P · 520 Hub/760 Einbaul.

Pos.	Benennung	Zylinder Typ / Hub / Einbaulänge					Bem.
		EM50P/520/760	EM55P/520/760	EM60P/520/760	EM65P/520/760	EM70P/520/760	
	Zylinder (gezeichnet)	HCD3/S	HC84/L	HCD5/H	HC86/K	HC86/H	*)
	Zylinder (Spiegelbild)	HCD3/T—	HC84/M—	HCD5/J—	HC86/L—	HC86/J—	*)
1	Einspann- buchse	35,5x30,5x40 WN24—10057					
2	Kolbenstange	HCD3/C.00.00—02	HC84/L.00.00—02	HCD5/H.00.00—02	HC86/K.00.02—00	HC86/H.00.02—00	
3	Führungs- buchse	HCD3/S.00.00—03	HC84/L.00.00—03	HCD5/H.00.00—03	HC86/K.00.00—03	HC86/H.00.00—03	
4	Zylinderrohr (gezeichnet)	HCD3/S.00.01—00	HCD5/H.00.01—00		HC86/H.00.01—00		*)
4	Zylinderrohr (Spiegelbild)	HCD3/T.00.01—00—	HCD5/J.00.01—00—		HC86/J.00.01—00		*)
5	Sprengring	WN21—17006	WN21—17007		WN21—17008		
6	O-Ring	WN13—15100	WN13—15101		WN13—15102		
7	Autom.-Nutr.- Dichts.	WN13—20034	WN13—20073	WN13—20045	WN13—20077	WN13—20074	Dichtsatz
8	Abstreifer	WN13—12040	WN13—12062	WN13—12053	WN13—12066	WN13—12064	
9	Sprengring	WN21—17002	WN21—17003	WN21—17004	WN21—17016	WN21—17005	
10	Kegel- schmiernippel	AM10x1 DIN 71412					

BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN BITTE ZYLINDERNUMMER UND -TYP ANGEBEN
(auf dem Rohr Nähe Ölanschluß).

Demontageanleitung

für HGA 3/F. und G.—, HFC 5/M. und N.—, HFG 6/T. und U.—, HFG 6/L. und M.—, HFG 6/S. und V.—, HGA 3/C. und D.—



Demontage der Zylinder:

- ① Mit entsprechendem Stirnlochschlüssel die Spannhülse (Pos. 8) herausdrehen.
- ② Nun die Kolbenstange (Pos. 2) vorsichtig (ohne Verkanten) herausziehen, damit das Zylinderrohrgewinde und die Dichtsätze nicht beschädigt werden.
- ③ Kolbenstange unter Schutzvorkehrungen in einen Schraubstock spannen (ACHTUNG: Kolbenstange darf nicht durch Kratzer und Dellen beschädigt werden!).
- ④ Die Mutter (Pos. 3) bei HGA 3/F. und G.— und HGA 3/C. und D.— können sofort abgeschraubt werden. Bei HFG 6/L. und M.— muß vorher der Splint entfernt werden. Bei den restlichen Zylindertypen wird die Mutter abgedreht. Dabei wird der Sicherungsstift (Pos. 13) abgesichert. Der in der Mutter verbleibende Rest wird mit einem Dorn herausgeschlagen.
- ⑤ Nun können Kolben (Pos. 5), Druckring(e) (Pos. 6) und Führungsbuchse (Pos. 7) abgezogen werden.
- ⑥ Die Montage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- ⑦ Nachdem die Mutter (Pos. 3) mit 24 mkp angezogen worden ist, wird durch die schon vorhandene Bohrung in der Mutter mit ϕ 3,2 die Kolbenstange angebohrt. Die Gesamtlänge der Bohrung beträgt 22 mm, bei HFC 5/M. und N.— 18 mm. In diese wird jetzt ein Kupferstift ϕ 3x22 mm (Best.-Nr. HFG 6/N.00.00—19—) bzw. ϕ 3x18 mm (Best.-Nr. HFC 5/M.00.00—18—) eingeführt und durch einen Körnerschlag gesichert.

Ersatzteilliste

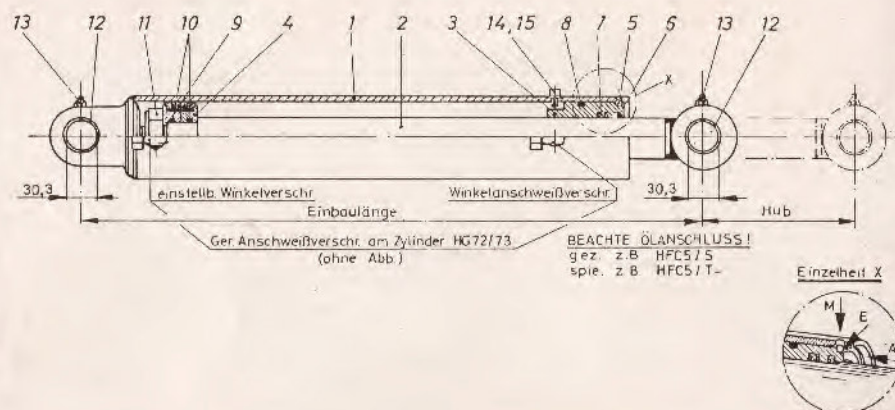
für HGA 3/F. und G.—, HFC 5/M. und N.—, HFG 6/T. und U.—, HFG 6/L. und M.—, HFG 6/S. und V.—, HGA 3/C. und D.—

Pos.	Benennung Bemerkung	Zylinder Typ / Hub / Einbaulänge					
		DS50/35/490/760	DM60/40/490/760	DM70/40/490/760	DM70/40/545/855	DM70/40/200/470	DS50/30/450/710
	Zylinder (gezeichnet)	HGA3/F.	HFC5/M.	HFG6/T.	HFG6/L.	HFG6/S.	HGA3/C.
	Zylinder (spiegelbildl.)	HGA3/G.—	HFC5/N.—	HFG6/U.—	HFG6/M.—	HFG6/V.—	HGA3/D.—
1	Zylinderrohr vollst.	HGA3/F.01.00—00	HFC5/M.01.00—00	HFG6/T.01.00—00	HFG6/L.01.00—00	HFG6/S.01.00—00	HGA3/C.01.00—00
2	Kolbenstange vollst.	HGA3/F.00.02—00	HFG6/T.00.02—00		HFG6/L.00.02—00	HFG6/S.00.02—00	HGA3/C.00.02—00
3	Mutter	Skt.-Mutter M20x1,5	HFC5/M.00.00—03	HFG6/N.00.00—03	Kronenm. M24x1,5		Skt.-Mutter M20x1,5
4	Kegel- schmiernippel	AM 10x1 DIN 71412					
5	Kolben	WN12—16073	WN12—16107	WN12—16106			WN12—16073
6	Druckring	WN21—10036 (2x)	WN21—10109	WN21—10087	WN21—10087 (2x)	WN21—10067	WN21—10036 (2x)
7	Führungs- buchse	WN15—19066	WN15—19065	WN15—19063	WN15—19062	WN15—19063	HGA3/C.00.00—03
8	Spannhülse	WN16—14061	WN16—14060	WN16—14058			WN16—14054
9	Kolben- Dichtsatz	WN13—21024	WN13—20064	WN13—20062			WN13—21024
10	Abstreifer	WN13—12026	WN13—12023				WN13—12026
11	O-Ring	WN13—15044	WN13—15056				WN13—15044
12	O-Ring	WN13—15103	WN13—15094	WN13—15100			WN13—15001
13	Mutter- sicherung	—	HFC5/M.00.00—18—	HFG6/N.00.00—19—	Splint 5x45 DIN 94	HFC6/N.00.00—19—	—
14	Führungs- Dichtsatz	WN13—21041	WN13—21040				WN13—21038
15	Einspann- buchse	WN24—10057 35,5x30,5x40					GE25DO—2RS
Stirnlochschlüssel		5,8 (zu beziehen bei Fa. Hommel, Postfach 180 6800 Mannheim, Best.-Nr. 51770 1)					3,8
Verwendung		Tauschzylinder für Normzyl., Baureihe „H“			VG 130	HG73/Abschiebeg.	HG 69

*) Zapfendurchmesser angeben: 5,8 bzw. 3,8

BEI ERSATZBESTELLUNGEN BITTE ZYLINDERNUMMER UND -TYP ANGEBEN
(auf dem Rohr Nähe Ölanschluß eingeschlagen).

Demontageanleitung für Zug- und Druckzylinder



- ① Innensechskantschraube (14) herausdrehen (bei HG 72 und HG 73 nicht vorhanden).
- ② Führungsbuchse (3) ca. 5 mm in das Zylinderrohr (1) hineindrücken (A).
- ③ Sprengring (5) mit dem Schlitz zum Montageloch (M) drehen.
- ④ Sprengring mittels Dorn durch das Montageloch (M) nach innen drücken und mit einem Schraubenzieher heraussprengen.
- ⑤ Sprengringnut mit Schaber entgraten (E). Durch den evt. vorhandenen Grat wird der O-Ring (8) beim Herausziehen der Führungsbuchse zerstört, ebenso die Kolbendichtung (9).
- ⑥ Kolbenstange und Führungsbuchse herausziehen.
- ⑦ Selbstsichernde Mutter (11) lösen und Kolben (4) mit Dichtung (9) und O-Ringen (10) abziehen.
- ⑧ Führungsbuchse über Kolbenstangenende abziehen (Dichtungssatz ist eingesprengt).
- ⑨ Gewindebohrung innen im Zylinderrohr auf evt. vorhandenen Grat überprüfen und wenn erforderlich entfernen.
- ⑩ Montage in umgekehrter Reihenfolge.
Anzugsdrehmoment f. selbstsichernde Mutter M 20x1,5 = 26 mkp, M 27x1,5 = 24 mkp

Ersatzteilliste für Zug- und Druckzylinder

Pos.	Benennung	Zylinder Typ / Hub / Einbaulänge					
		DS60/30/200/470	DM60/40/520/760	DM70/40/520/760	DM70/40/200/470	DM70/40/545/855	DM70/40/575/830
	Zylinder (gezeichnet)	HGA5/B	HFC5/S	HFH6/N	HFH6/C	HFH6/E	HFH6/R
	Zylinder (spiegelbildl.)	HGA5/C—	HFC5/T—	HFH6/P—	HFH6/D—	HFH6/F—	HFH6/S—
1	Zylinderrohr (gezeichnet)	HGA5/B.00.01—00	HFC5/S.00.01—00	HFH6/N.00.01—00	HFH6/C.00.01—00	HFH6/E00.01—00	HFH6/R.00.01—00
1	Zylinderrohr (spiegelbildl.)	HGA5/C.00.01—00	HFC5/T.00.01—00—	HFH6/P.00.01—00—	HFH6/D.00.01—00—	HFH6/F.00.01—00	HFH6/S.00.01—00—
2	Kolbenstange	HGA5/B.00.02—00	HFC5/S.00.02—00		HFH6/C.00.02—00	HFH6/E.00.02—00	HFH6/R.00.02—00
3	Führungsbuchse	WN15—21002	WN15—21004	WN15—21001			
4	Kolben, geteilt	WN12—17002	WN12—17004	WN12—17001			
5	Sprengring	WN21—17015		WN21—17006			
6	Abstreifer	WN13—12066	WN13—12046				
7	Nutring-Dichtsatz	WN13—20076	WN13—20075				
8	O-Ring	WN13—15104		WN13—15100			
9	Kompakt-Kolbendicht	WN13—22001		WN13—22002			
10	O-Ring	WN13—15044	je 2 x WN13—15097				
11	selbstsichernde Mutter	M 20x1,5	M 27x1,5				
12	Einspannbuchse	35,5x30,5x40 WN24—10057					
13	Kegel-schmiernippel	AM 10x1 DIN 71412					
14	Innensechskantschraube	—	M 6x10 DIN 912	—	M 6x10 DIN 912		
15	Dichtring	—	6x10x1 DIN 7803	—	6x10x1 DIN 7803		
Verwendung		HG72	Tauschzyl. für Normzyl. „H“ u. „P“		HG73/Abstchiebeg.	VG 130	VG 131

*) Lage vom Ölschluß beachten!

BEI ERSATZTEILBESTELLUNGEN BITTE ZYLINDERNUMMER UND -TYP ANGEBEN
(auf dem Rohr nahe Ölschluß)