

- 86 Werkstatt** **Wälzlager bei Montage mit Fett vollgeketnet**
WORKSHOP **BEARINGS PACKED WITH GREASE ON WORKS ASSEMBLY**

86 Werkstatt **oberes Lager**
WORKSHOP

a5

 1. Die Verschliessschraube Pos. 59 entfernen.
 2. Das Lager über die Schmierleitung solange mit Fett füllen, bis das Fett an der Gewindebohrung ausströmt.
 3. Danach die Schraube Pos. 59 wieder montieren und verkleben.

unteres Lager

 1. Leitung Pos. 67 und 81 entfernen und schlauchen pumpen, bis frisches Fett austritt.
 2. Danach die Leitung Pos. 67 und 81 wieder montieren und unteres Lager mit folgender Fettmenge **FÜLLER BEARING**

1. REMOVE BOLT ITEM 59.


2. FILL THE BEARINGS VIA THE LUBRICATION LINE WITH GREASE UNTIL THE GREASE COMES OUT OF THE TAPPED HOLE.

3. REFIT AND GLUE THE PLUG ITEM 59.

LOWER BEARING

 1. REMOVE LUBRICATION LINE ITEM 67 AND 81 AND PUMP UNTIL FRESH GREASE COMES OUT.
 2. REFIT LUBRICATION LINE ITEM 67 AND 81 AND FILL LOWER BEARING WITH THE FOLLOWING AMOUNT OF GREASE: 1700 CM³

87 Werkstatt **Lagersitze vor Lagermontage mit**
WORKSHOP **Kohservierungsmittel behandelt**
BEARING SEATS TREATED WITH PRESERVATIVE
BEFORE ASSEMBLY



b	3	modified lubrication procedure, POS.2 changed	21.05.2014	tkh	PaM
a	5	Inspection door added; Pos.1 and Pos.2 modified	14.08.2013	tkh	PaM
Index	Quantity	Modification	Date	Name	Check

[illegible]