



## **Montageanleitung**

(Umrüstung Serie A)

## **Mounting Instruction**

(series A conversion)

## **Instructions de montage**

(Modification série A)

## **Руководство по монтажу**

(Переоснащение серии А)

## **Rubin 9 KUA**

02.12

---

Art.-Nr./Item no./Réf./ Apr. №: 982 1325

### **LEMKEN GmbH & Co. KG**

Weseler Straße 5, D-46519 Alpen

Telefon (0 28 02) 81-0, Telefax (0 28 02) 81-220

E-Mail: [lemken@lemken.com](mailto:lemken@lemken.com), Internet: <http://www.lemken.com>

---



---

## Inhalt

<b>1</b>	<b>Vor der Montage</b> .....	<b>5</b>
<b>2</b>	<b>Bolzen Hydraulikzylinder Klappung</b> .....	<b>6</b>
2.1	Bolzen am Mittelteil .....	6
2.2	Bolzen am Seitenteil .....	8
<b>3</b>	<b>Bolzen Hydraulikzylinder und Schraubverbindung Fahrwerk</b> .....	<b>9</b>
3.1	Vorderer Bolzen am Hydraulikzylinder .....	9
3.2	Hinterer Bolzen am Hydraulikzylinder .....	11
3.3	Schraube Fahrwerk .....	12
<b>4</b>	<b>Schraubverbindung Achse</b> .....	<b>13</b>
<b>5</b>	<b>Schraubverbindung vorderer Geräteturm</b> .....	<b>14</b>
5.1	Schraube Geräteturm vorne - oben .....	14
5.2	Schraube Geräteturm vorne - unten .....	15
<b>6</b>	<b>Verriegelung Seitenteile</b> .....	<b>16</b>
<b>7</b>	<b>Halter mit Bügelschrauben Gummiringwalze GRW 590</b> .....	<b>17</b>
7.1	Demontage vorhandener Halter und Bügelschrauben M16.....	17
7.2	Montage neuer Halter und Bügelschrauben M20 .....	18

-EN-

## Contents

<b>1</b>	<b>Before mounting .....</b>	<b>19</b>
<b>2</b>	<b>Hydraulic cylinder folding system pin .....</b>	<b>20</b>
2.1	Pin on the centre piece .....	20
2.2	Pin on the side part .....	21
<b>3</b>	<b>Hydraulic cylinder pins and chassis screwed connection .....</b>	<b>22</b>
3.1	Front pin on hydraulic cylinder .....	22
3.2	Rear pin on hydraulic cylinder .....	24
3.3	Chassis screw .....	25
<b>4</b>	<b>Screwed connection axle .....</b>	<b>26</b>
<b>5</b>	<b>Screwed connection front device tower .....</b>	<b>27</b>
5.1	Screw device tower front - top .....	27
5.2	Screw device tower front - bottom .....	28
<b>6</b>	<b>Lock side parts .....</b>	<b>29</b>
<b>7</b>	<b>Holder with U-bolts rubber ring roller GRW 590 .....</b>	<b>30</b>
7.1	Removing the existing holder and M16 U-bolts .....	30
7.2	Mounting a new holder and M20 U-bolts .....	31

-FR-

<b>1</b>	<b>AVANT LE MONTAGE</b> .....	<b>32</b>
<b>2</b>	<b>AXES DU VÉRIN HYDRAULIQUE DU REPLIAGE</b> .....	<b>33</b>
2.1	Axes de la partie centrale.....	33
2.2	Axe de la partie latérale.....	34
<b>3</b>	<b>BOULONS DU VÉRIN HYDRAULIQUE ET RACCORD VISSÉ DU CHARIOT</b> .....	<b>35</b>
3.1	Boulon avant du vérin hydraulique.....	35
3.2	Boulon arrière du vérin hydraulique.....	37
3.3	Vis du chariot.....	38
<b>4</b>	<b>RACCORD VISSÉ DE L'AXE</b> .....	<b>39</b>
<b>5</b>	<b>RACCORD VISSÉ DE LA TÊTE AVANT</b> .....	<b>40</b>
5.1	Vis de la tête avant - en haut.....	40
5.2	Vis de la tête avant - en bas.....	41
<b>6</b>	<b>VERROUILLAGE PARTIES LATÉRALES</b> .....	<b>42</b>
<b>7</b>	<b>SUPPORT AVEC BOULONS ÉTRIERS DU ROULEAU À ANNEAUX CAOUTCHOUTÉS GRW 590</b> .....	<b>43</b>
7.1	Démontage du support et des boulons étriers M16 existants.....	43
7.2	Montage du nouveau support et des boulons étriers M20.....	44

- RU -

<b>1</b>	<b>Перед монтажом .....</b>	<b>45</b>
<b>2</b>	<b>Палец гидравлического цилиндра складывания .....</b>	<b>46</b>
2.1	Палец на средней части .....	46
2.2	Палец на боковом элементе .....	48
<b>3</b>	<b>Палец гидравлического цилиндра и резьбовое соединение ходовой части</b>	<b>49</b>
3.1	Передний палец на гидравлическом цилиндре .....	49
3.2	Задний палец на гидравлическом цилиндре .....	51
3.3	Винт ходовой части .....	52
<b>4</b>	<b>Резьбовое соединение оси .....</b>	<b>53</b>
<b>5</b>	<b>Резьбовое соединение передней башни агрегата .....</b>	<b>54</b>
5.1	Винт башни агрегата спереди - сверху .....	54
5.2	Винт башни агрегата впереди - внизу .....	55
<b>6</b>	<b>Блокировка боковых элементов .....</b>	<b>56</b>
<b>7</b>	<b>Держатель с U-образными винтами для катка с обрезиненными дисками GRW 590 .....</b>	<b>57</b>
7.1	Демонтаж имеющихся держателей и U-образных винтов M16 .....	57
7.2	Монтаж новых держателей и U-образных винтов M20 .....	58

## 1 VOR DER MONTAGE

- DE -



- Das Gerät darf nur von Personen genutzt, gewartet und instand gesetzt werden, die hiermit vertraut und über die Gefahren unterrichtet sind.
- Instandsetzungs-, Wartungs- und Reinigungsarbeiten sowie die Beseitigung von Funktionsstörungen grundsätzlich nur bei ausgeschaltetem Antrieb und stillstehendem Motor vornehmen. Zündschlüssel abziehen.

### **Gefahr!**



Bauteile, Schrauben oder Bolzen können unter Spannung stehen.

- Machen Sie die entsprechenden Teile des Gerätes durch Anheben oder Absenken kraftlos, um die Bolzen und Schrauben demontieren und montieren zu können.

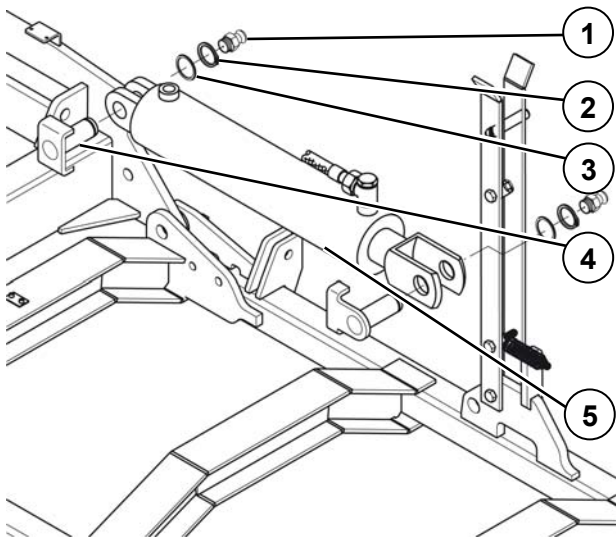
- Klappen Sie das Gerät vollständig in Arbeitsstellung aus.
- Sichern Sie das Gerät gegen Wegrollen.

## 2 BOLZEN HYDRAULIKZYLINDER KLAPPUNG

Der Umrüstsatz Bolzen Hydraulikzylinder Klappung, Artikelnummer 51210003, besteht aus:

Artikelnummer	Bezeichnung	Anzahl
305 2051	Passscheibe 30x42x1,0 DIN988 Zn	4
305 8867	Sicherungsring A 30x2,0 Zn	4
313 3007	Bolzen D30/71x79-61 Zn	2
313 3023	Bolzen D30/72x62/84-M10x1 Zn	2
323 6348	Schmiernippel AM10x1 gerade	3
323 6350	Schmiernippel BM10x1 45GR vierkant	1
317 3417	Einspannbuchse EG30/38x25	3
982 1325	Montageanleitung	1

### 2.1 Bolzen am Mittelteil

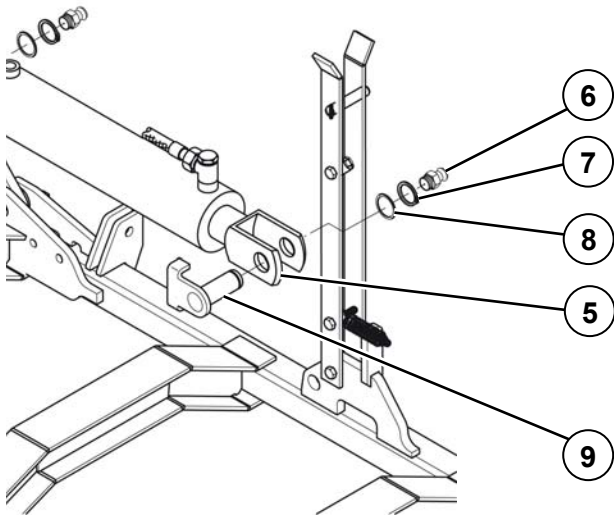


- Demontieren Sie den Schmiernippel (1).
- Demontieren Sie den Sicherungsring (2) und die Passscheibe (3).
- Demontieren Sie den Bolzen (4).
- Legen Sie den Hydraulikzylinder (5) seitlich neben dem Rahmen.
- Demontieren Sie die Einspannbuchse (nicht dargestellt).
- Montieren Sie die neue Einspannbuchse (nicht dargestellt).
- Fetten Sie den neuen Bolzen (4) D30/72x62/84-M10x1 ein.

- Montieren Sie den Hydraulikzylinder (5) mit dem neuen Bolzen (4) D30/72x62/84-M10x1.
- Montieren Sie die benötigte Menge Passscheiben (3) und den Sicherungsring (2).
- Montieren Sie den Schmiernippel (1) AM10x1 gerade.
- Schmieren Sie den Bolzen (4) entsprechend ab.

Die vorhandene Schraube, Mutter und Einspannbuchse und den vorhandenen Sicherungsring und Schmiernippel werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

## 2.2 Bolzen am Seitenteil



- Demontieren Sie den Schmiernippel (6).
- Demontieren Sie den Sicherungsring (7) und die Passscheibe (8).
- Demontieren Sie den Bolzen (9).
- Legen Sie den Hydraulikzylinder (5) seitlich auf dem Rahmen.
- Demontieren Sie die Einspannbuchse (nicht dargestellt).
- Montieren Sie die neue Einspannbuchse (nicht dargestellt).
- Fetten Sie den neuen Bolzen (9) D30/71x79-61 ein.
- Montieren Sie den Hydraulikzylinder (5) mit dem neuen Bolzen (9) D30/71x79-61.
- Montieren Sie die benötigte Menge Passscheiben (8) und den Sicherungsring (7).
- Montieren Sie den Schmiernippel (6) BM10x1 45GR vierkant.
- Schmieren Sie den Bolzen (9) entsprechend ab.

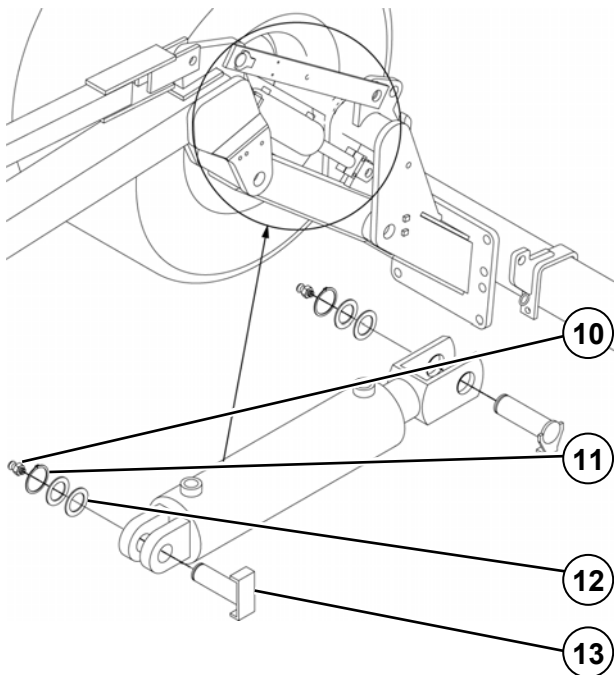
Die vorhandene Schraube, Mutter und Einspannbuchse und den vorhandenen Sicherungsring und Schmiernippel werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

### 3 BOLZEN HYDRAULIKZYLINDER UND SCHRAUBVERBINDUNG FAHRWERK

Der Umrüstsatz Bolzen Hydraulikzylinder und Schraubverbindung Fahrwerk, Artikelnummer 51210004, besteht aus:

Artikelnummer	Bezeichnung	Anzahl
305 2051	Passscheibe 30x42x1,0 DIN988 Zn	2
305 8867	Sicherungsring A 30x2,0 Zn	2
313 3017	Bolzen D30/31x62/84 Zn	1
313 3023	Bolzen D30/72x62/84-M10x1 Zn	1
323 6348	Schmiernippel AM10x1 gerade	2
317 3417	Einspannbuchse EG30/38x25	2
301 4876	Sechskantschraube M30x120-10.9 Zn gek.	1
303 0938	Sicherungsmutter DIN985-NM30-8 Zn	1
305 6326	Scheibe 60x31x6	2
982 1325	Montageanleitung	1

#### 3.1 Vorderer Bolzen am Hydraulikzylinder

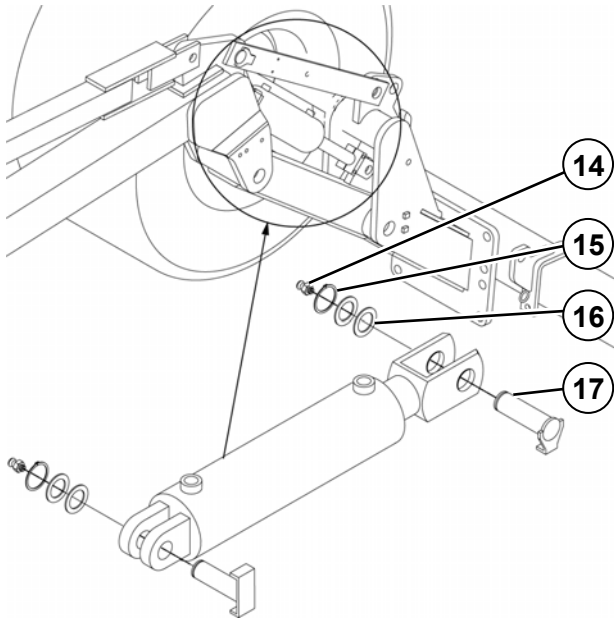


- Demontieren Sie den Schmiernippel (10).
- Demontieren Sie den Sicherungsring (11) und die Passscheibe (12).
- Demontieren Sie den Bolzen (13).
- Demontieren Sie die Einspannbuchse (nicht dargestellt).
- Montieren Sie die neue Einspannbuchse (nicht dargestellt).
- Fetten Sie den neuen Bolzen (13) D30/72x62/84-M10x1 ein.

- Montieren Sie den neuen Bolzen (13) D30/72x62/84-M10x1.
- Montieren Sie die benötigte Menge Passscheiben (12) und den Sicherungsring (11).
- Montieren Sie den Schmiernippel (10) AM10x1 gerade.
- Schmieren Sie den Bolzen (13) entsprechend ab.

Die vorhandene Einspannbuchse und den vorhandenen Sicherungsring und Bolzen werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

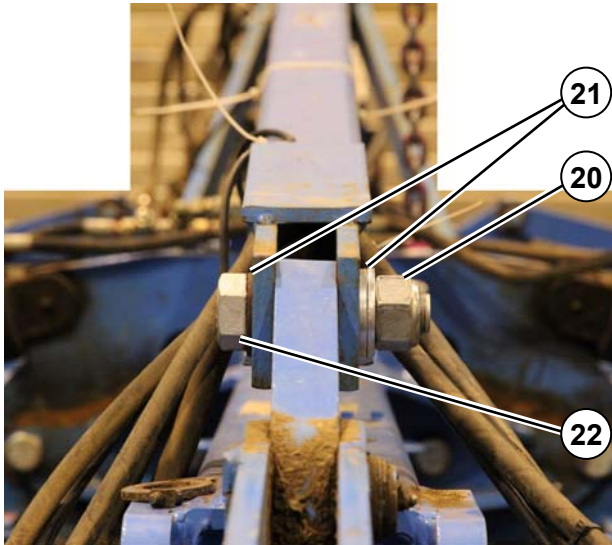
### 3.2 Hinterer Bolzen am Hydraulikzylinder



- Demontieren Sie den Schmiernippel (14).
- Demontieren Sie den Sicherungsring (15) und die Passscheibe (16).
- Demontieren Sie den Bolzen (17).
- Demontieren Sie die Einspannbuchse (nicht dargestellt).
- Montieren Sie die neue Einspannbuchse (nicht dargestellt).
- Fetten Sie den neuen Bolzen (17) D30/72x62/84-M10x1 ein.
- Montieren Sie den neuen Bolzen (17) D30/72x62/84-M10x1.
- Montieren Sie die benötigte Menge Passscheiben (16) und den Sicherungsring (15).
- Montieren Sie den Schmiernippel (14) AM10x1 gerade.
- Schmieren Sie den Bolzen (17) entsprechend ab.

Die vorhandene Einspannbuchse und den vorhandenen Sicherungsring und Bolzen werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

### 3.3 Schraube Fahrwerk



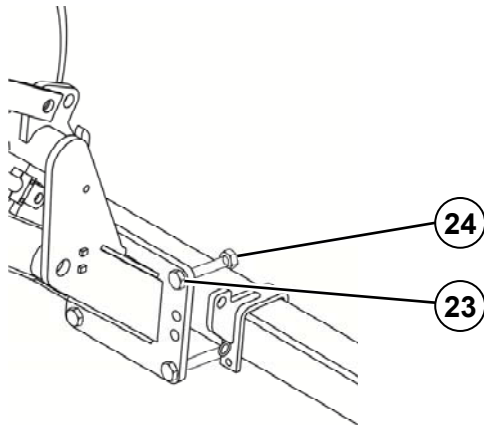
- Demontieren Sie die Mutter (20) und die Scheiben (21).
- Demontieren Sie die Schraube (22).
- Montieren Sie die neue Schraube (22) M30x120-10.9 mit den Scheiben (21).
- Ziehen Sie die Mutter (20) mit 1600 Nm an.

Die vorhandene Schraube, Mutter und die Scheiben werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

## 4 SCHRAUBVERBINDUNG ACHSE

Der Umrüstsatz Schraubverbindung Achse, Artikelnummer 51210005, besteht aus:

Artikelnummer	Bezeichnung	Anzahl
301 4906	Sechskantschraube M30x250xb35-10.9 Zn	4
303 0938	Sicherungsmutter DIN985-NM30-8 Zn	4
982 1325	Montageanleitung	1



Die Schrauben der Achse müssen nacheinander, also eine nach der anderen, getauscht werden.

- Demontieren Sie die Mutter (24) und die Schraube (23).
- Montieren Sie die neue Schraube (23) M30x250b35-10.9 und die Mutter (24).
- Ziehen Sie die Mutter (24) mit 1000 Nm an.

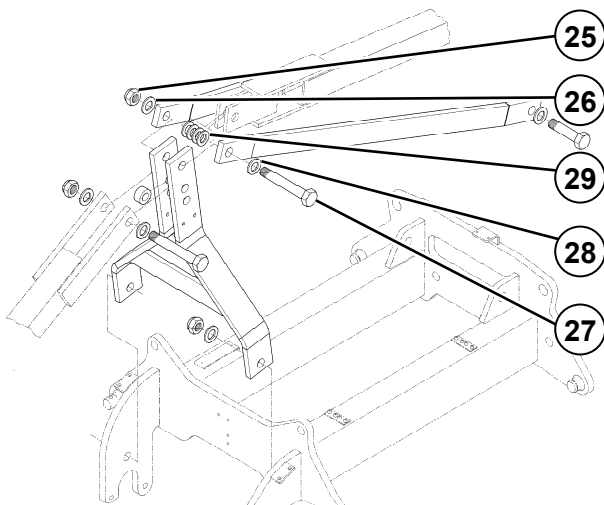
Die vorhandenen Schrauben und Muttern werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

## 5 SCHRAUBVERBINDUNG VORDERER GERÄTETURM

Der Umrüstsatz Schraubverbindung vorderer Geräteturm, Artikelnummer 51210006, besteht aus:

Artikelnummer	Bezeichnung	Anzahl
301 4910	Sechskantschraube M30x210ls143 12.9 Zn	2
303 0938	Sicherungsmutter DIN985-NM30-8 Zn	2
305 6326	Scheibe 60x31x6	12
982 1325	Montageanleitung	1

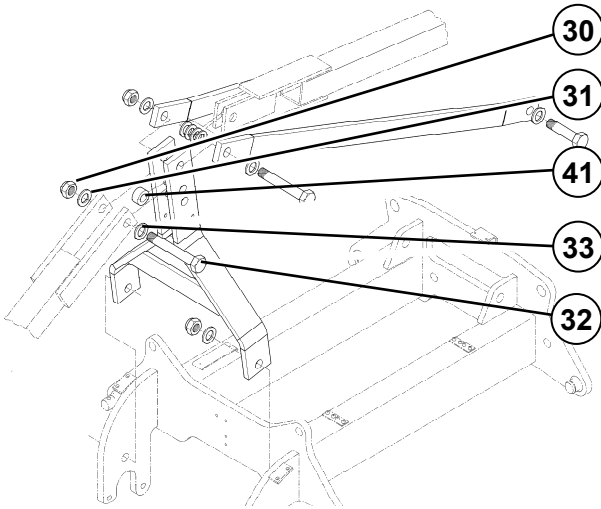
### 5.1 Schraube Geräteturm vorne - oben



- Demontieren Sie die Mutter (25) und die Scheibe (26).
- Montieren Sie die neue Schraube (27) M30x210-12.9 mit der Scheibe (28) am Schraubenkopf.  
Die vorhandene Schraube wird bei der Montage mit der neuen Schraube herausgedrückt.
- Achten Sie darauf, dass die Scheiben (29) richtig montiert sind.
- Montieren Sie die neuen Scheiben (26) und die neue Mutter (25).
- Ziehen Sie die Mutter (25) mit 2000 Nm an.

Die vorhandene Schraube und Mutter werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

## 5.2 Schraube Geräteturm vorne - unten



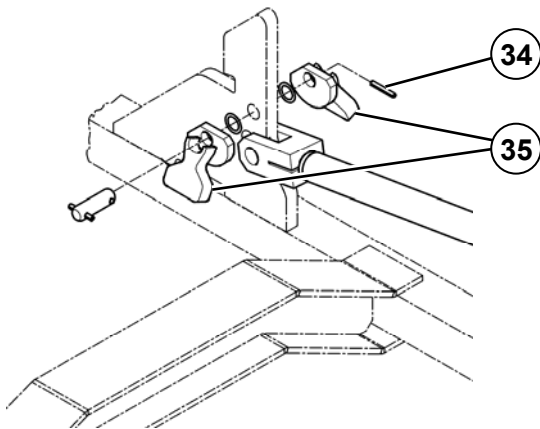
- Demontieren Sie die Mutter (30) und die Scheibe (31).
- Montieren Sie die neue Schraube (32) M30x210-12.9 mit der Scheibe (33) am Schraubenkopf.  
Die vorhandene Schraube wird bei der Montage mit der neuen Schraube herausgedrückt.
- Achten Sie darauf, dass das Röhrchen (41) richtig montiert ist.
- Montieren Sie die neuen Scheiben (31) und die neue Mutter (30).
- Ziehen Sie die Mutter (30) mit 1600 Nm an.

Die vorhandene Schraube und Mutter werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

## 6 VERRIEGELUNG SEITENTEILE

Die Sätze Verriegelung Seitenteile, Artikelnummern 412 8146 und 412 8147, bestehen insgesamt aus:

Artikelnummer	Bezeichnung	Anzahl
412 8146	Riegel 80x14x67 D25 vorne	1
412 8147	Riegel 90x14x67 D25 hinten	1
982 1325	Montageanleitung	1



- Demontieren Sie den Spannstift (34).  
Der Spannstift wird wieder verwendet.
- Demontieren Sie beide Riegel (35).
- Montieren Sie beide neue Riegel (35).
- Montieren Sie den Spannstift (34).

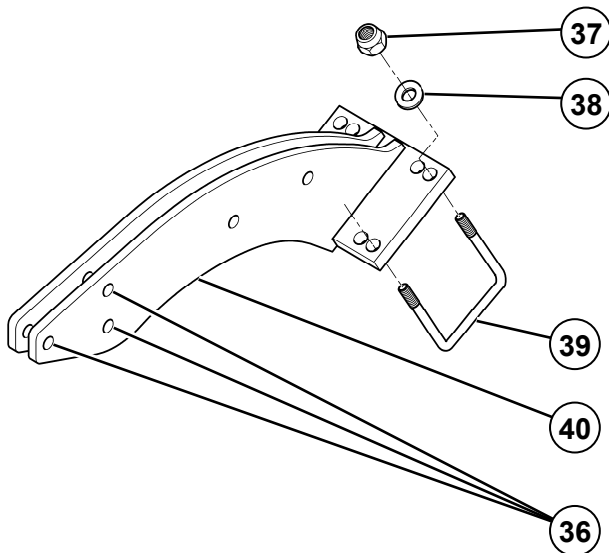
Die vorhandenen Riegel werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

## 7 HALTER MIT BÜGELSCHRAUBEN GUMMIRINGWALZE GRW 590

Der Satz Halter für die Gummiringwalze GRW 590, Artikelnummer 622 0188, besteht insgesamt aus:

Artikelnummer	Bezeichnung	Anzahl
301 5363	Sechskantschraube M16x70ls45xb20-12.9Zn	2
301 7851	Bügelschraube M20/90/140 358lg Zn	2
303 0935	Sicherungsmutter DIN985-NM16-8 Zn	2
303 0936	Sicherungsmutter DIN985-NM20-8 Zn	4
305 6012	Scheibe 21x37x3 ISO7089 Zn	4
305 6141	Scheibe 17/30x3 7089 200HV Zn	4
422 0188	Halter 140x196x20-90 GRW 8xD21	1
982 1325	Montageanleitung	1

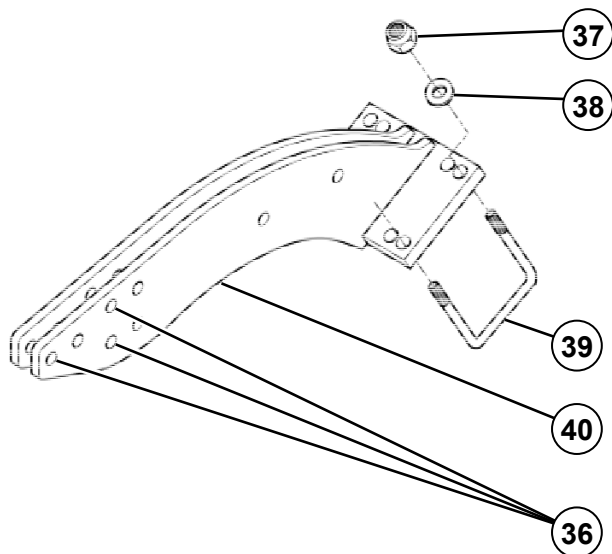
### 7.1 Demontage vorhandener Halter und Bügelschrauben M16



- Sichern Sie die Gummiringwalze gegen unbeabsichtigtes Bewegen.
- Demontieren Sie die Mutter und die Schrauben (36, nicht dargestellt).
- Demontieren Sie die Mutter (37) und die Scheiben (38).
- Demontieren Sie die Bügelschrauben (39).
- Demontieren Sie die Halter (40).

Die vorhandene Halter, Bügelschrauben, Mutter und Scheiben werden nicht mehr benötigt und müssen fachgerecht entsorgt werden.

## 7.2 Montage neuer Halter und Bügelschrauben M20



- Montieren Sie den Halter (40).
- Montieren Sie die Bügelschrauben (39).
- Montieren Sie die Scheiben (38) und die Mutter (37).
- Ziehen Sie die Mutter (37) mit 300 Nm an.
- Montieren Sie die Schrauben M16x70-12.9 und die Mutter (36, nicht dargestellt).
- Ziehen Sie die Mutter (36) mit 333 Nm an.

- EN -

## 1 BEFORE MOUNTING



- The device may only be used, maintained and repaired only by people who are familiar with it and who are aware of the hazards involved!
- Before carrying out any repair, maintenance and cleaning work or before rectifying any malfunctions, ensure that the drive has been switched off and the engine is at a standstill. Remove the ignition key!

### **Danger!**



Components, screws or pins may be live.

- Lift or lower the corresponding parts of the device to disconnect them from the power supply so that the pins and screws can be mounted and removed.

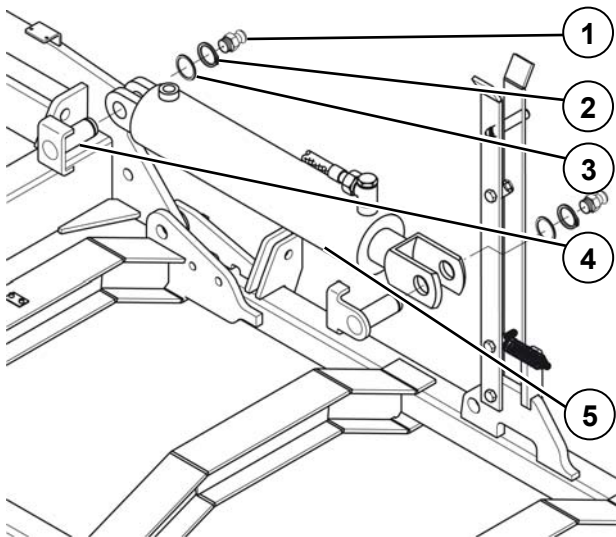
- Fold out the device fully into the working position.
- Secure the device so that it cannot roll away.

## 2 HYDRAULIC CYLINDER FOLDING SYSTEM PIN

The hydraulic cylinder folding system pin conversion kit, item no. 51210003, consists of:

Item no.	Name	Number
305 2051	Shim 30x42x1,0 DIN988 Zn	4
305 8867	Securing ring A 30x2,0 Zn	4
313 3007	Pin D30/71x79-61 Zn	2
313 3023	Pin D30/72x62/84-M10x1 Zn	2
323 6348	Grease nipple AM10x1 straight	3
323 6350	Grease nipple BM10x1 45GR square	1
317 3417	Expansion bush EG30/38x25	3
982 1325	Mounting Instruction	1

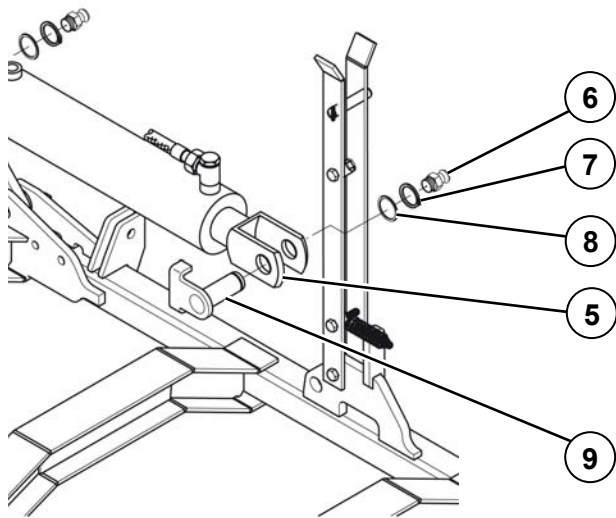
### 2.1 Pin on the centre piece



- Remove the grease nipple (1).
- Remove the securing ring (2) and the shim (3).
- Remove the pin (4).
- Set the hydraulic cylinder (5) down sideways next to the frame.
- Remove the elastic bushing (not shown).
- Mount the new elastic bushing (not shown).
- Grease the new pin (4) D30/72x62/84-M10x1.
- Mount the hydraulic cylinder (5) with the new pin (4) D30/72x62/84-M10x1.
- Mount the required number of shims (3) and the securing ring (2).
- Mount the straight grease nipple (1) AM10x1.
- Lubricate the pin (4) accordingly.

The existing screw, nut, elastic bushing, securing ring and grease nipple are no longer needed and must be disposed of responsibly.

## 2.2 Pin on the side part



- Remove the grease nipple (6).
- Remove the securing ring (7) and the shim (8).
- Remove the pin (9).
- Position the hydraulic cylinder (5) sideways on the frame.
- Remove the elastic bushing (not shown).
- Mount the new elastic bushing (not shown).
- Grease the new pin (9) D30/71x79-61.
- Mount the hydraulic cylinder (5) with the new pin (9) D30/71x79-61.
- Mount the required number of shims (8) and the securing ring (7).
- Mount the square grease nipple (6) BM10x1 45GR.
- Lubricate the pin (9) accordingly.

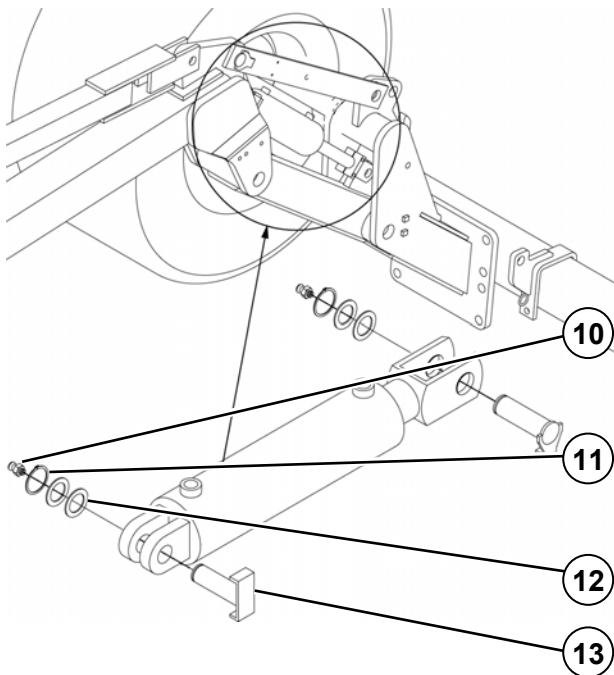
The existing screw, nut, elastic bushing, securing ring and grease nipple are no longer needed and must be disposed of responsibly.

### 3 HYDRAULIC CYLINDER PINS AND CHASSIS SCREWED CONNECTION

The hydraulic cylinder pins and chassis screwed connection conversion kit, item no. 51210004, consists of:

Item no.	Name	Number
305 2051	Shim 30x42x1,0 DIN988 Zn	2
305 8867	Securing ring A 30x2,0 Zn	2
313 3017	Pin D30/31x62/84 Zn	1
313 3023	Pin D30/72x62/84-M10x1 Zn	1
323 6348	Grease nipple AM10x1 straight	2
317 3417	Elastic bushing EG30/38x25	2
301 4876	Hexagon screw M30x120-10.9 Zn enc.	1
303 0938	Lock nut DIN985-NM30-8 Zn	1
305 6326	Washer 60x31x6	2
982 1325	Mounting Instruction	1

#### 3.1 Front pin on hydraulic cylinder

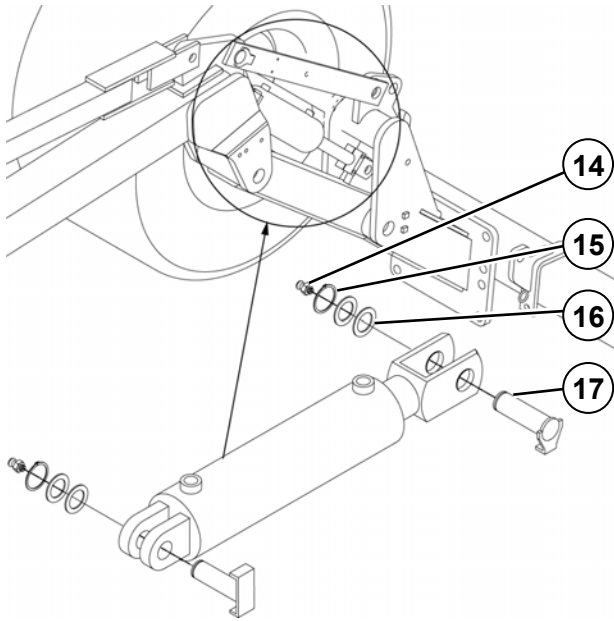


- Remove the grease nipple (10).
- Remove the securing ring (11) and the shim (12).
- Remove the pin (13).
- Remove the elastic bushing (not shown).
- Mount the new elastic bushing (not shown).
- Grease the new pin (13) D30/72x62/84-M10x1.

- Mount the new pin (13) D30/72x62/84-M10x1.
- Mount the required number of shims (12) and the securing ring (11).
- Mount the straight grease nipple (10) AM10x1.
- Lubricate the pin (13) accordingly.

The existing elastic bushing, securing ring and pin are no longer needed and must be disposed of responsibly.

### 3.2 Rear pin on hydraulic cylinder

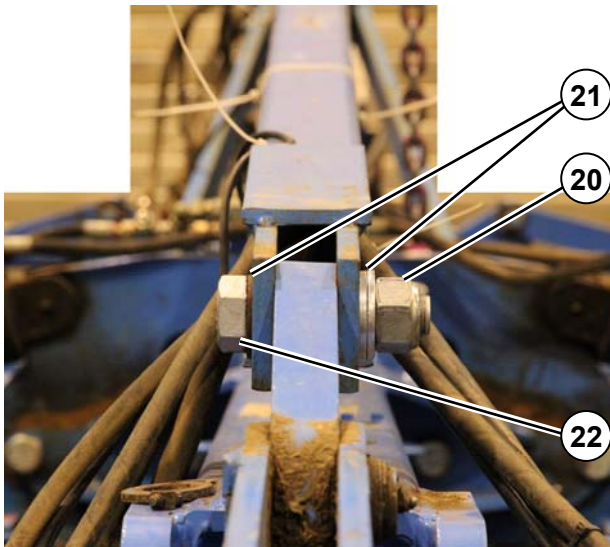


- Remove the grease nipple (14).
- Remove the securing ring (15) and the shim (16).
- Remove the pin (17).
- Remove the elastic bushing (not shown).
- Mount the new elastic bushing (not shown).
- Grease the new pin (17) D30/72x62/84-M10x1.

- Mount the new pin (17) D30/72x62/84-M10x1.
- Mount the required number of shims (16) and the securing ring (15).
- Mount the straight grease nipple (14) AM10x1.
- Lubricate the pin (17) accordingly.

The existing elastic bushing, securing ring and pin are no longer needed and must be disposed of responsibly.

### 3.3 Chassis screw



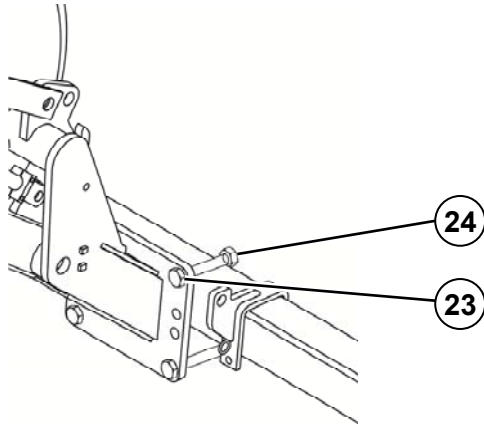
- Remove the nut (20) and the washers (21).
- Remove the screw (22).
- Mount the new screw (22) M30x120-10.9 with the washers (21).
- Tighten the nut (20) to 1600 Nm.

The existing screw, nut and washers are no longer required and must be disposed of responsibly.

## 4 SCREWED CONNECTION AXLE

The bolted connection axle conversion kit, item no. 51210005, consists of:

Item no.	Name	Number
301 4906	Hexagon screw M30x250xb35-10.9 Zn	4
303 0938	Lock nut DIN985-NM30-8 Zn	4
982 1325	Mounting Instruction	1



The screws for the axle must be replaced consecutively, i.e. one after the other.

- Remove the nut (24) and the screw (23).
- Mount the new screw (23) M30x120-10.9 and the nut (24).
- Tighten the nut (24) to 1000 Nm.

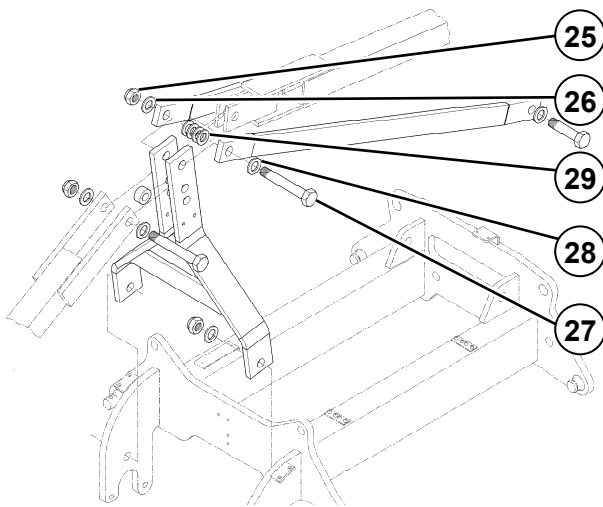
The existing screws and nuts are no longer required and must be disposed of responsibly.

## 5 SCREWED CONNECTION FRONT DEVICE TOWER

The srewed connection front device tower conversion kit, item no. 51210006, consists of:

Item no.	Name	Number
301 4910	Hexagon screw M30x210ls143 12.9 Zn	2
303 0938	Lock nut DIN985-NM30-8 Zn	2
305 6326	Washer 60x31x6	12
982 1325	Mounting Instruction	1

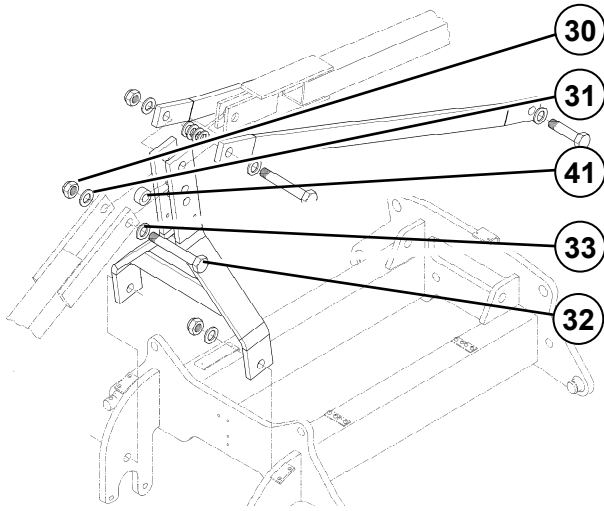
### 5.1 Screw device tower front - top



- Remove the nut (25) and the washer (26).
- Mount the new screw (27) M30x210-12.9 with the washer (28) on the screw head. Mounting the new screw pushes the existing screw out.
- Ensure that the washers (29) are always mounted correctly.
- Mount the new washers (26) and the new nut (25).
- Tighten the nut (25) to 2000 Nm.

The existing screw and nut are no longer required and must be disposed of responsibly.

## 5.2 Screw device tower front - bottom



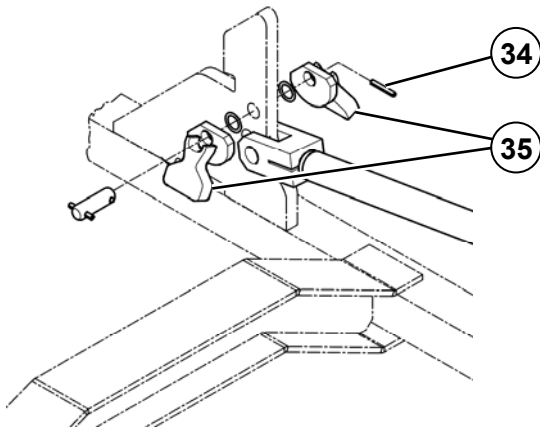
- Remove the nut (30) and the washer (31).
- Mount the new screw (32) M30x210-12.9 with the washer (33) on the screw head. Mounting the new screw pushes the existing screw out.
- Ensure that the small tube (41) is always mounted correctly.
- Mount the new washers (31) and the new nut (30).
- Tighten the nut (30) to 1600 Nm.

The existing screw and nut are no longer required and must be disposed of responsibly.

## 6 LOCK SIDE PARTS

The sets for the lock for the side parts, item numbers 412 8146 and 412 8147 consist in total of:

Item no.	Name	Number
412 8146	Locking bar 80x14x67 D25 front	1
412 8147	Locking bar 90x14x67 D25 rear	1
982 1325	Mounting Instruction	1



- Remove the locking pin (34).  
The locking pin is reused.
- Remove both locking bars (35).
- Mount two new locking bars (35).
- Mount the locking pin (34).

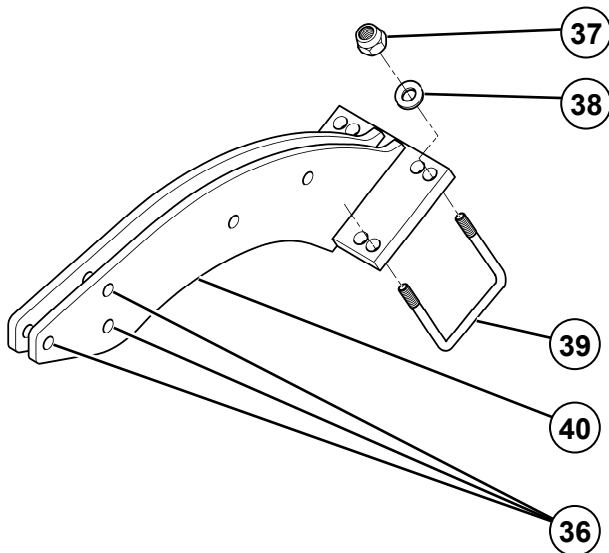
The existing locking bars are no longer required and must be disposed of responsibly.

## 7 HOLDER WITH U-BOLTS RUBBER RING ROLLER GRW 590

The set for the holder for the rubber ring roller GRW 590, item number 622 0188, consists in total of:

Item no.	Name	Number
301 5363	Hexagon screw M16x70ls45xb20-12.9Zn	2
301 7851	U-bolt M20/90/140 358lg Zn	2
303 0935	Lock nut DIN985-NM16-8 Zn	2
303 0936	Lock nut DIN985-NM20-8 Zn	4
305 6012	Washer 21x37x3 ISO7089 Zn	4
305 6141	Washer 17/30x3 7089 200HV Zn	4
422 0188	Holder 140x196x20-90 GRW 8xD21	1
982 1325	Mounting Instruction	1

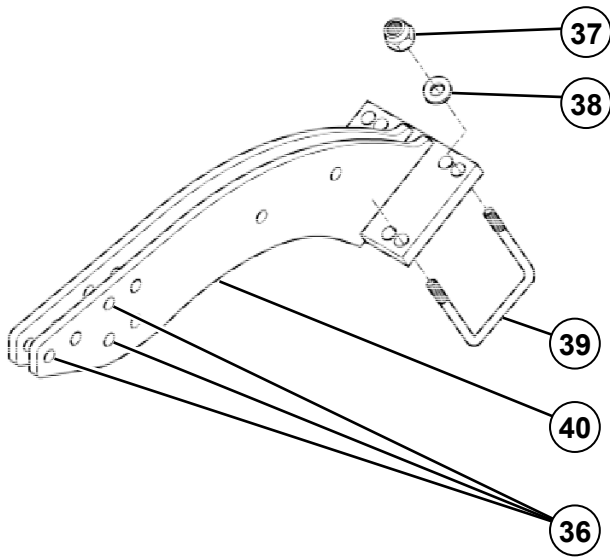
### 7.1 Removing the existing holder and M16 U-bolts



- Secure the rubber ring roller to prevent unintentional movement.
- Remove the nuts and the screws (36, not shown).
- Remove the nuts (37) and the Washers (38).
- Remove the U-bolts (39).
- Remove the holder (40).

The existing holder, U-bolts, nuts and Washers are no longer required and must be disposed of responsibly.

## 7.2 Mounting a new holder and M20 U-bolts



- Mount the holder (40).
- Mount the U-bolts (39).
- Mount the Washers (38) and the nut (37).
- Tighten the nut (37) to 300 Nm.
- Mount the M16x70-12.9 screws and the nuts (36, not shown).
- Tighten the nuts (36) to 333 Nm.

- FR -

## 1 AVANT LE MONTAGE



- La machine ne doit être utilisée, entretenue et réparée que par des personnes qui sont familiarisées avec cela et connaissent bien les dangers.
- Ne procéder aux travaux de maintenance, d'entretien et de nettoyage ainsi qu'aux réparations que lorsque le moteur est arrêté. Retirer la clé de contact.

**Danger !**



Les pièces, vis ou axes peuvent se trouver sous tension.

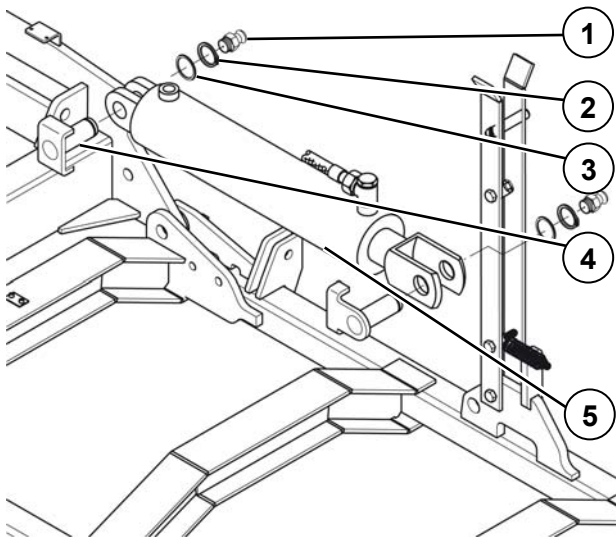
- Annulez toute tension sur les parties correspondantes en le montant ou en l'abaissant, de façon à pouvoir démonter et remonter les axes et les vis.
- Dépliez entièrement l'appareil en position de travail.
- Calez l'appareil pour éviter qu'il ne roule.

## 2 AXES DU VÉRIN HYDRAULIQUE DU REPLIAGE

Le kit de modification Axes du vérin hydraulique du repliage Réf. 51210003, est constitué de :

Référence	Dénomination	Qté.
305 2051	Rondelle d'ajustage 30x42x1,0 DIN988 Zn	4
305 8867	Circlips A 30x2,0 Zn	4
313 3007	Axe D30/71x79-61 Zn	2
313 3023	Axe D30/72x62/84-M10x1 Zn	2
323 6348	Graisseur AM10x1 droit	3
323 6350	Graisseur BM10x1 45GR carré	1
317 3417	Douille de fixation EG30/38x25	3
982 1325	Instructions de montage	1

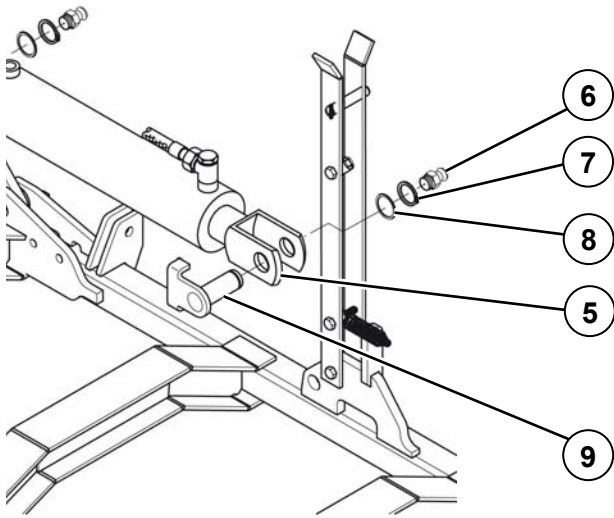
### 2.1 Axes de la partie centrale



- Démontez le graisseur (1).
- Démontez le circlips (2) et la rondelle d'ajustage (3).
- Démontez l'axe (4).
- Déposez le vérin hydraulique (5) latéralement à côté du cadre.
- Démontez la douille de fixation (non représentée).
- Montez la douille de fixation neuve (non représentée).
- Enduisez de graisse l'axe (4) D30/72x62/84-M10x1 neuf.
- Montez le vérin hydraulique (5) avec l'axe (4) D30/72x62/84-M10x1 neuf.
- Montez le nombre de rondelles d'ajustage (3) nécessaires et le circlips (2).
- Montez le graisseur (1) AM10x1 droit.
- Graissez l'axe (4) conformément à la situation.

La vis, l'écrou et la douille de fixation ainsi que le circlips et le graisseur existants ne sont pas réutilisés et doivent être éliminés en respect des règles.

## 2.2 Axe de la partie latérale



- Démontez le graisseur (6).
- Démontez le circlips (7) et la rondelle d'ajustage (8).
- Démontez l'axe (9).
- Déposez le vérin hydraulique (5) latéralement sur le cadre.
- Démontez la douille de fixation (non représentée).
- Montez la douille de fixation neuve (non représentée).
- Enduisez de graisse l'axe (9) D30/71x79-61 neuf.
- Montez le vérin hydraulique (5) avec l'axe (9) D30/71x79-61 neuf.
- Montez le nombre de rondelles d'ajustage (8) nécessaires et le circlips (7).
- Montez le graisseur (6) BM10x1 45GR carré.
- Graissez l'axe (9) conformément à la situation.

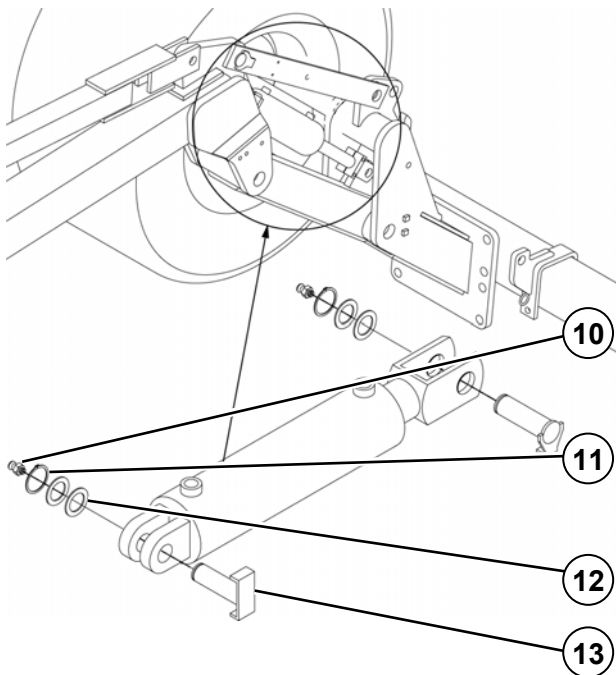
La vis, l'écrou et la douille de fixation ainsi que le circlips et le graisseur existants ne sont pas réutilisés et doivent être éliminés en respect des règles.

### 3 BOULONS DU VÉRIN HYDRAULIQUE ET RACCORD VISSÉ DU CHARIOT

Le kit de modification Boulons du vérin hydraulique et raccord vissé du chariot Réf. 51210004, est constitué de :

Référence	Dénomination	Qté.
305 2051	Rondelle d'ajustage 30x42x1,0 DIN988 Zn	2
305 8867	Circlips A 30x2,0 Zn	2
313 3017	Axe D30/31x62/84 Zn	1
313 3023	Axe D30/72x62/84-M10x1 Zn	1
323 6348	Graisseur AM10x1 droit	2
317 3417	Douille de fixation EG30/38x25	2
301 4876	Vis à six pans M30x120-10.9 Zn courte	1
303 0938	Ecrou de blocage DIN985-NM30-8 Zn	1
305 6326	Rondelle 60x31x6	2
982 1325	Instructions de montage	1

#### 3.1 Boulon avant du vérin hydraulique

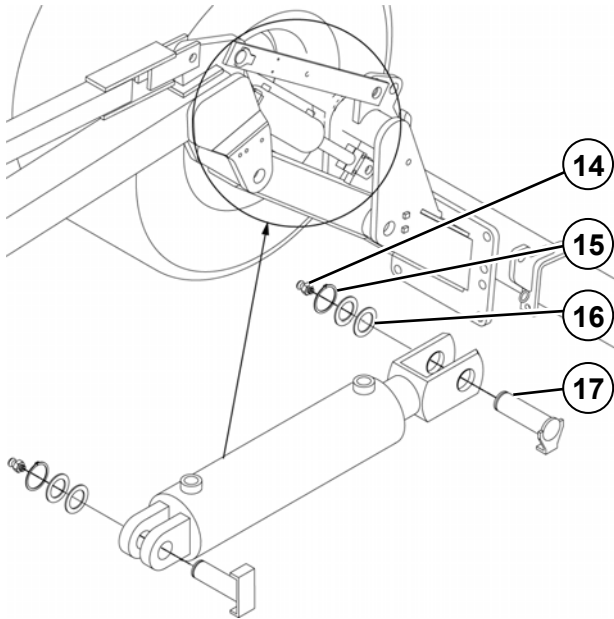


- Démontez le graisseur (10).
- Démontez le circlips (11) et la rondelle d'ajustage (12).
- Démontez l'axe (13).
- Démontez la douille de fixation (non représentée).
- Montez la douille de fixation neuve (non représentée).
- Enduisez de graisse l'axe (13) D30/72x62/84-M10x1 neuf.

- Montez l'axe (13) D30/72x62/84-M10x1 neuf.
- Montez le nombre de rondelles d'ajustage (12) nécessaires et le circlips (11).
- Montez le graisseur (10) AM10x1 droit.
- Graissez l'axe (13) conformément à la situation.

La douille de fixation et le circlips ainsi que l'axe existants ne sont pas réutilisés et doivent être éliminés en respect des règles.

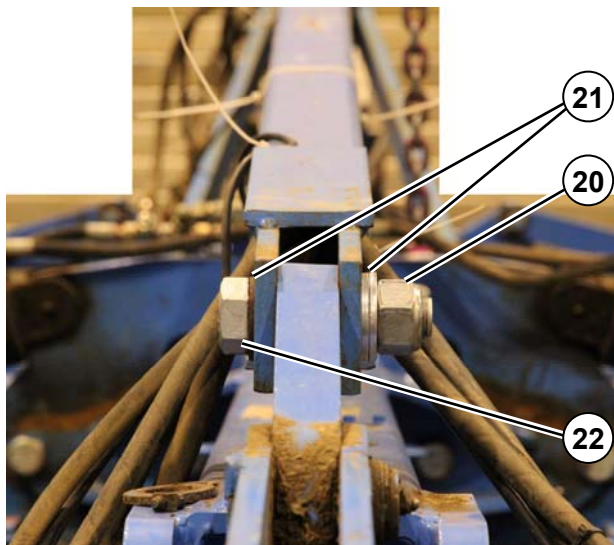
### 3.2 Boulon arrière du vérin hydraulique



- Démontez le graisseur (14).
- Démontez le circlips (15) et la rondelle d'ajustage (16).
- Démontez l'axe (17).
- Démontez la douille de fixation (non représentée).
- Montez la douille de fixation neuve (non représentée).
- Enduisez de graisse l'axe (17) D30/72x62/84-M10x1 neuf.
- Montez l'axe (17) D30/72x62/84-M10x1 neuf.
- Montez le nombre de rondelles d'ajustage (16) nécessaires et le circlips (15).
- Montez le graisseur (14) AM10x1 droit.
- Graissez l'axe (17) conformément à la situation.

La douille de fixation et le circlips ainsi que l'axe existants ne sont pas réutilisés et doivent être éliminés en respect des règles.

### 3.3 Vis du chariot



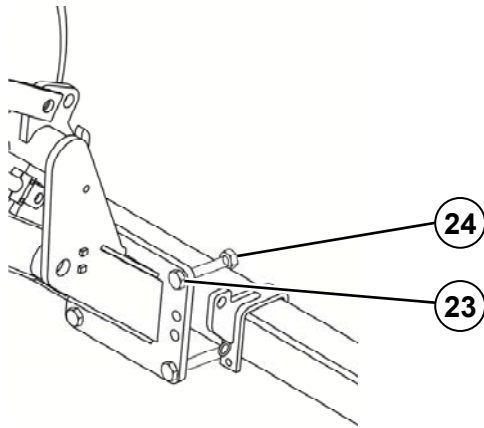
- Démontez l'écrou (20) et les rondelles (21).
- Démontez la vis (22).
- Montez la vis (22) M30x120-10.9 neuve avec les rondelles (21).
- Resserrez l'écrou (20) à 1 600 Nm.

La vis, l'écrou et les rondelles existants ne sont pas réutilisés et doivent être éliminés en respect des règles.

## 4 RACCORD VISSÉ DE L'AXE

Le kit de modification Raccord vissé de l'axe Réf. 51210005, est constitué de :

Référence	Dénomination	Qté.
301 4906	Vis à six pans M30x250xb35-10.9 Zn	4
303 0938	Ecrou de blocage DIN985-NM30-8 Zn	4
982 1325	Instructions de montage	1



Les vis de l'axe doivent être remplacées successivement, c'est-à-dire l'une après l'autre.

- Démontez l'écrou (24) et la vis (23).
- Montez la vis (23) M30x250b35-10.9 et l'écrou (24) neufs.
- Resserrez l'écrou (24) à 1 000 Nm.

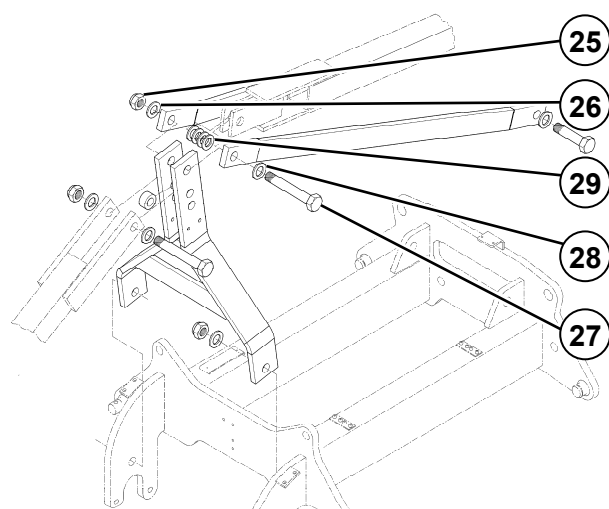
La vis et l'écrou existants ne sont pas réutilisés et doivent être éliminés en respect des règles.

## 5 RACCORD VISSÉ DE LA TÊTE AVANT

Le kit de modification Raccord vissé de la tête avant Réf. 51210006, est constitué de :

Référence	Dénomination	Qté.
301 4910	Vis à six pans M30x210ls143 12.9 Zn	2
303 0938	Ecrou de blocage DIN985-NM30-8 Zn	2
305 6326	Rondelle 60x31x6	12
982 1325	Instructions de montage	1

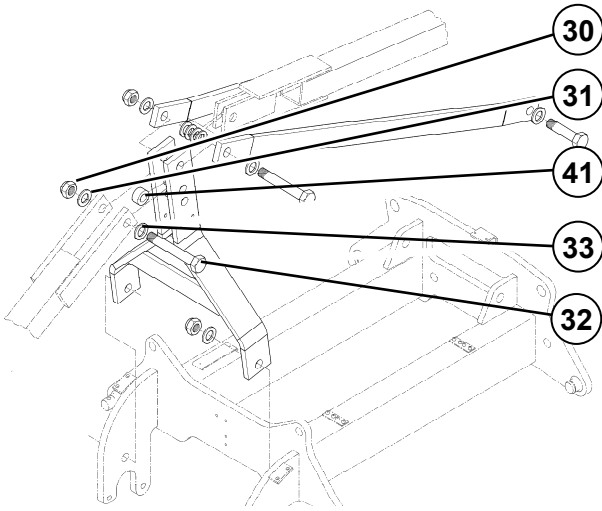
### 5.1 Vis de la tête avant - en haut



- Démontez l'écrou (25) et la rondelle (26).
- Montez la vis (27) M30x210-12.9 neuve avec la rondelle (28) sur la tête de vis.  
Lors du montage, la vis existante est repoussée par la vis neuve.
- Faites bien attention à ce que les rondelles (29) soient montées correctement.
- Montez les rondelles (26) et les écrous (25) neufs.
- Resserrez l'écrou (25) à 2 000 Nm.

La vis et l'écrou existants ne sont pas réutilisés et doivent être éliminés en respect des règles.

## 5.2 Vis de la tête avant - en bas



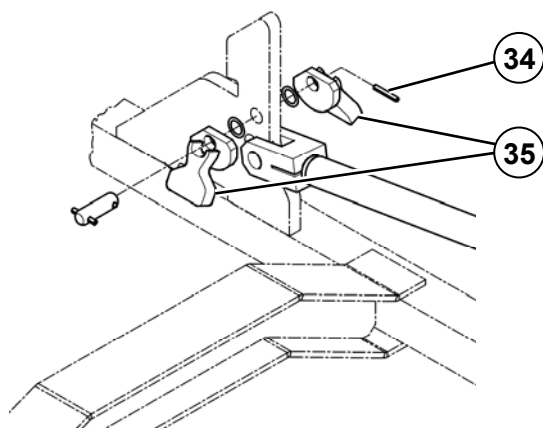
- Démontez l'écrou (30) et la rondelle (31).
- Montez la vis (32) M30x210-12.9 neuve avec la rondelle (33) sur la tête de vis.  
Lors du montage, la vis existante est repoussée par la vis neuve.
- Faites bien attention à ce que le petit tube (41) soit monté correctement.
- Montez les rondelles (31) et les écrous (30) neufs.
- Resserrez l'écrou (30) à 1 600 Nm.

La vis et l'écrou existants ne sont pas réutilisés et doivent être éliminés en respect des règles.

## 6 VERROUILLAGE PARTIES LATÉRALES

Le kit Verrouillage Parties Latérales, Réf. 412 8146 et 412 8147, est constitué de :

Référence	Dénomination	Qté.
412 8146	Traverse 80x14x67 D25 avant	1
412 8147	Traverse 90x14x67 D25 arrière	1
982 1325	Instructions de montage	1



- Démontez la goupille (de serrage) (34).  
La goupille est réutilisée.
- Démontez les deux traverses (35).
- Montez les deux traverses (35) neuves.
- Montez la goupille (de serrage) (34).

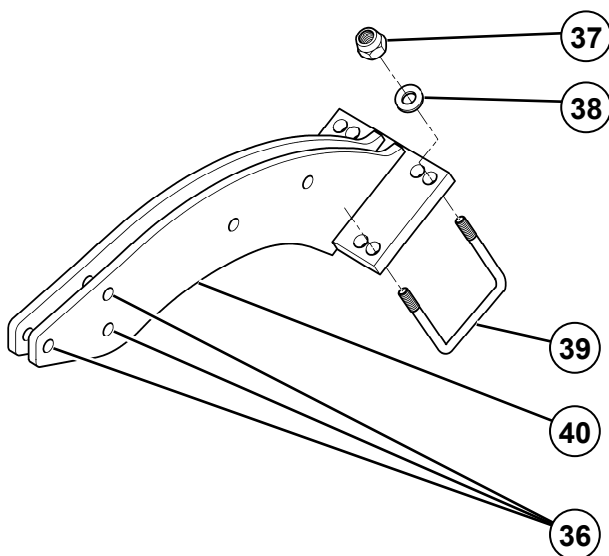
Les traverses existantes ne sont plus nécessaires et doivent être éliminées en respect des règles.

## 7 SUPPORT AVEC BOULONS ÉTRIERS DU ROULEAU À ANNEAUX CAOUTCHOUTÉS GRW 590

Le kit Support pour rouleau à anneaux caoutchoutés GRW 590, Réf. 622 0188, est constitué au total de :

Référence	Dénomination	Qté.
301 5363	Vis à six pans M16x70ls45xb20-12.9Zn	2
301 7851	Boulon étrier M20/90/140 358lg Zn	2
303 0935	Ecrou de blocage DIN985-NM16-8 Zn	2
303 0936	Ecrou de blocage DIN985-NM20-8 Zn	4
305 6012	Rondelle 21x37x3 ISO7089 Zn	4
305 6141	Rondelle 17/30x3 7089 200HV Zn	4
422 0188	Support 140x196x20-90 GRW 8xD21	1
982 1325	Instructions de montage	1

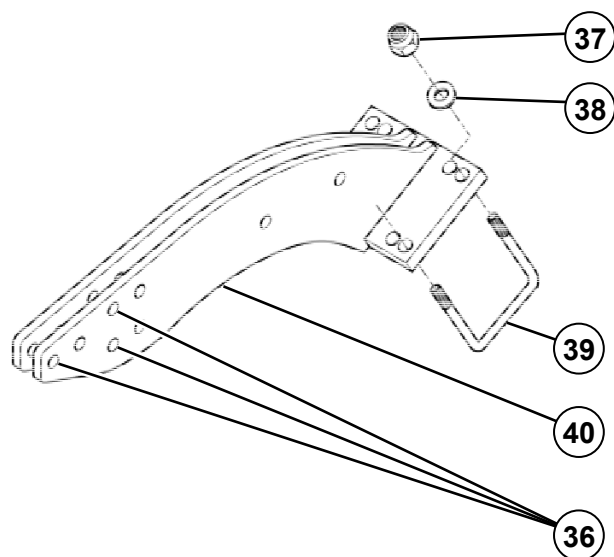
### 7.1 Démontage du support et des boulons étriers M16 existants



- Sécurisez le rouleau à anneaux caoutchoutés pour tout mouvement inopiné.
- Démontez les écrous et les vis (36, non représentés).
- Démontez les écrous (37) et les rondelles (38).
- Démontez les boulons étriers (39).
- Démontez les supports (40).

Le support, les boulons étriers, les écrous et les rondelles existants ne sont pas réutilisés et doivent être éliminés en respect des règles.

## 7.2 Montage du nouveau support et des boulons étriers M20



- Montez le support (40).
- Démontez les boulons étriers (39).
- Montez les rondelles (38) et les écrous (37).
- Resserrez les écrous (37) à 300 Nm.
- Démontez les vis M16x70-12.9 et les écrous (36, non représentés).
- Resserrez les écrous (36) à 333 Nm.

- RU –

## 1 ПЕРЕД МОНТАЖОМ



- Использовать агрегат, а также выполнять его техобслуживание и текущий ремонт разрешается только лицам, ознакомленным с настоящим руководством и проинструктированным об опасностях.
- Ремонтные работы, работы по техобслуживанию и очистке, а также устранение неисправностей разрешается выполнять только после выключения привода и остановки двигателя. Следует извлечь ключ зажигания.

### Опасность!



Конструктивные элементы, винты или пальцы могут находиться под напряжением.

- Исключите движение соответствующих частей агрегата, подняв или опустив их, чтобы можно было демонтировать и монтировать пальцы и винты.

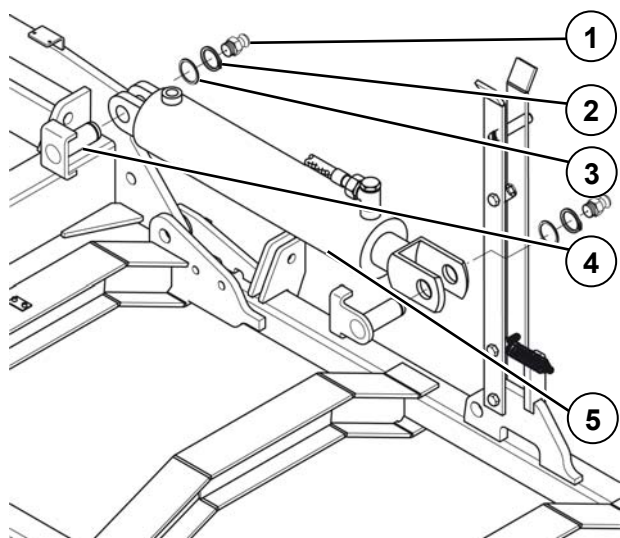
- Полностью разложите агрегат в рабочее положение.
- Заблокируйте агрегат от откатывания.

## 2 ПАЛЕЦ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ЦИЛИНДРА СКЛАДЫВАНИЯ

Комплект для переоснащения "Палец гидравлического цилиндра складывания", артикульный номер 51210003, включает в себя следующее:

Номер артикула	Наименование	Количество
305 2051	Установочная шайба 30x42x1,0 DIN988 Zn	4
305 8867	Стопорное кольцо А 30x2,0 Zn	4
313 3007	Палец D30/71x79-61 Zn	2
313 3023	Палец D30/72x62/84-M10x1 Zn	2
323 6348	Пресс-масленка AM10x1, прямая	3
323 6350	Пресс-масленка BM10x1 45GR квадратная	1
317 3417	Зажимная втулка EG30/38x25	3
982 1325	Руководство по монтажу	1

### 2.1 Палец на средней части

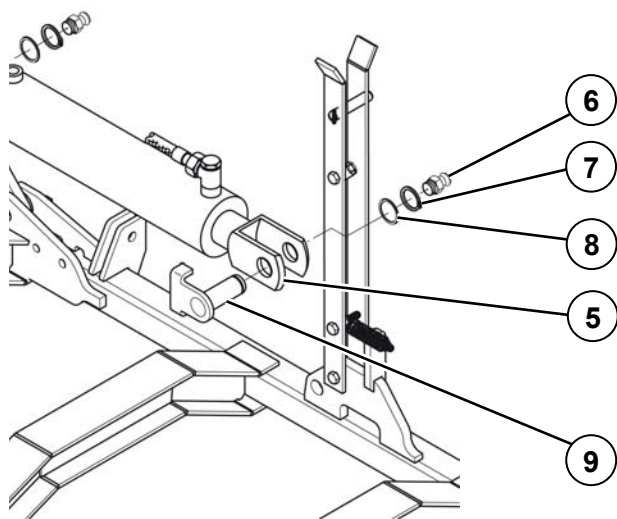


- Демонтируйте пресс-масленку (1).
- Снимите стопорное кольцо (2) и установочную шайбу (3).
- Снимите палец (4).
- Положите гидравлический цилиндр (5) сбоку рядом с рамой.
- Снимите зажимную втулку (не изображено).
- Установите новую зажимную втулку (не изображено).
- Смажьте новый палец (4) D30/72x62/84-M10x1 смазкой.

- Установите гидравлический цилиндр (5) с новым пальцем (4) D30/72x62/84-M10x1.
- Установите необходимое количество установочных шайб (3) и стопорное кольцо (2).
- Установите прямую пресс-масленку (1) AM10x1.
- Соответственно смажьте палец (4).

Имеющиеся винты, гайки и зажимная втулка, а также имеющееся стопорное кольцо и пресс-масленка больше не нужны и подлежат утилизации надлежащим образом.

## 2.2 Палец на боковом элементе



- Демонтируйте пресс-масленку (6).
- Снимите стопорное кольцо (7) и установочную шайбу (8).
- Снимите палец (9).
- Положите гидравлический цилиндр (5) сбоку на раму.
- Снимите зажимную втулку (не изображено).
- Установите новую зажимную втулку (не изображено).
- Смажьте новый палец (9) D30/71x79-61 смазкой.
- Установите гидравлический цилиндр (5) с новым пальцем (9) D30/71x79-61.
- Установите необходимое количество установочных шайб (8) и стопорное кольцо (7).
- Установите квадратную пресс-масленку (6) VM10x1 45GR.
- Соответственно смажьте палец (9).

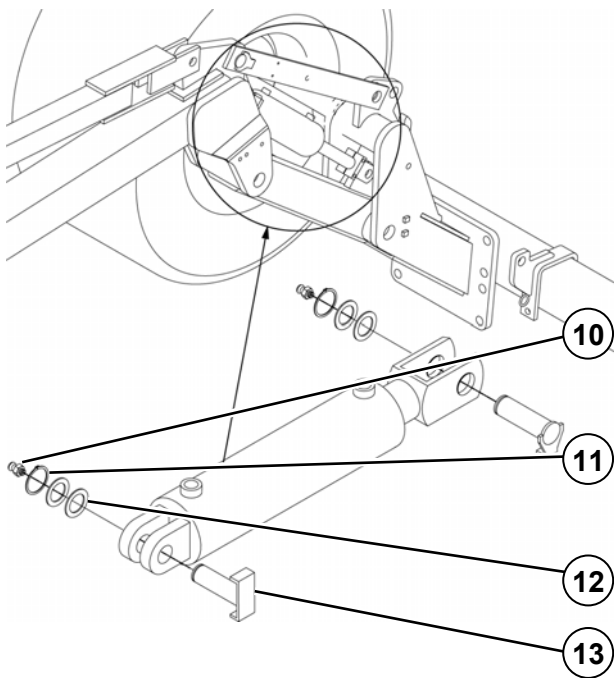
Имеющиеся винты, гайки и зажимная втулка, а также имеющееся стопорное кольцо и пресс-масленка больше не нужны и подлежат утилизации надлежащим образом.

### 3 ПАЛЕЦ ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ЦИЛИНДРА И РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ХОДОВОЙ ЧАСТИ

Комплект для переоснащения "Палец гидравлического цилиндра складывания и резьбовое соединение ходовой части", артикульный номер 51210004, включает в себя следующее:

Номер артикула	Наименование	Количество
305 2051	Установочная шайба 30x42x1,0 DIN988 Zn	2
305 8867	Стопорное кольцо А 30x2,0 Zn	2
313 3017	Палец D30/31x62/84 Zn	1
313 3023	Палец D30/72x62/84-M10x1 Zn	1
323 6348	Пресс-масленка АМ10x1, прямая	2
317 3417	Зажимная втулка EG30/38x25	2
301 4876	Винт с шестигранной головкой М30x120-10.9 Zn законтр.	1
303 0938	Контргайка DIN985-NM30-8 Zn	1
305 6326	Шайба 60x31x6	2
982 1325	Руководство по монтажу	1

#### 3.1 Передний палец на гидравлическом цилиндре

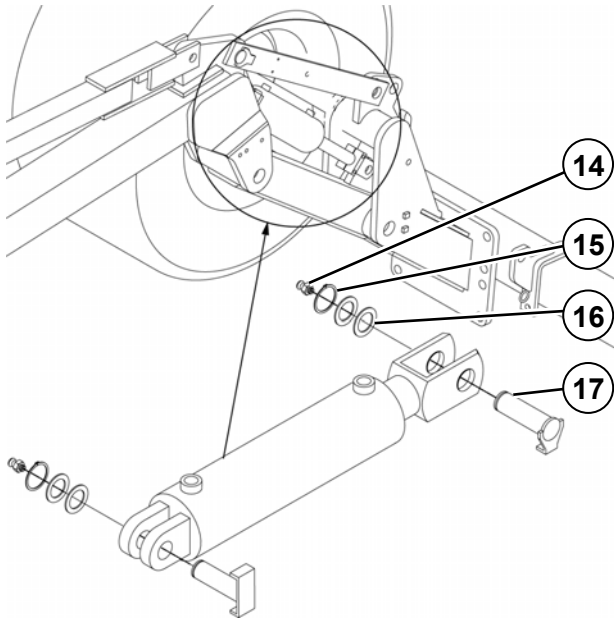


- Демонтируйте пресс-масленку (10).
- Снимите стопорное кольцо (11) и установочную шайбу (12).
- Снимите палец (13).
- Снимите зажимную втулку (не изображено).
- Установите новую зажимную втулку (не изображено).
- Смажьте новый палец (13) D30/72x62/84-M10x1 смазкой.

- Установите новый палец (13) D30/72x62/84-M10x1.
- Установите необходимое количество установочных шайб (12) и стопорное кольцо (11).
- Установите прямую пресс-масленку (10) AM10x1.
- Соответственно смажьте палец (13).

Имеющаяся зажимная втулка, а также имеющееся стопорное кольцо и палец больше не нужны и подлежат утилизации надлежащим образом.

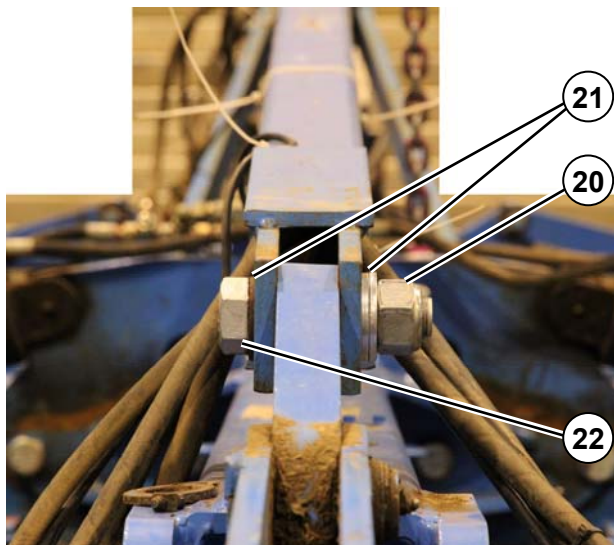
### 3.2 Задний палец на гидравлическом цилиндре



- Демонтируйте пресс-масленку (14).
- Снимите стопорное кольцо (15) и установочную шайбу (16).
- Снимите палец (17).
- Снимите зажимную втулку (не изображено).
- Установите новую зажимную втулку (не изображено).
- Смажьте новый палец (17) D30/72x62/84-M10x1 смазкой.
  
- Установите новый палец (17) D30/72x62/84-M10x1.
- Установите необходимое количество установочных шайб (16) и стопорное кольцо (15).
- Установите прямую пресс-масленку (14) AM10x1.
- Соответственно смажьте палец (17).

Имеющаяся зажимная втулка, а также имеющееся стопорное кольцо и палец больше не нужны и подлежат утилизации надлежащим образом.

### 3.3 Винт ходовой части



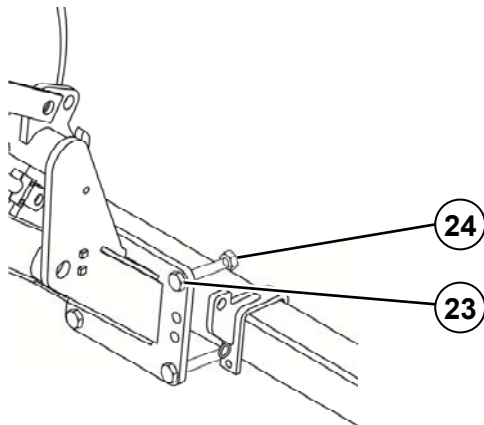
- Снимите гайку (20) и шайбы (21).
- Демонтируйте винт (22).
- Установите новый винт (22) М30х120-10.9 с шайбами (21).
- Затяните гайку (20) с моментом затяжки 1600 Нм.

Имеющиеся винты, гайки и шайбы больше не нужны и подлежат утилизации надлежащим образом.

## 4 РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ОСИ

Комплект для переоснащения "Резьбовое соединение оси", артикульный номер 51210005, включает в себя следующее:

Номер артикула	Наименование	Количество
301 4906	Винт с шестигранной головкой M30x250xb35-10.9 Zn	4
303 0938	Контргайка DIN985-NM30-8 Zn	4
982 1325	Руководство по монтажу	1



Винты оси меняются по очереди, т.е. друг за другом.

- Снимите гайку (24) и винт (23).
- Установите новый винт (23) M30x250b35-10.9 и гайку (24).
- Затяните гайку (24) с моментом затяжки 1000 Нм.

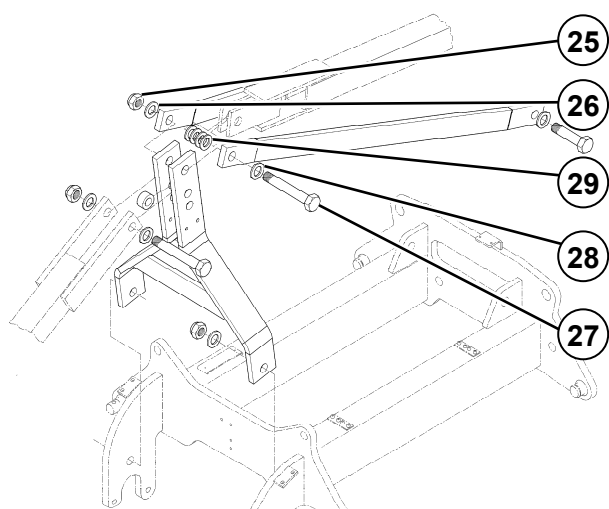
Имеющиеся винты и гайки больше не нужны и подлежат утилизации надлежащим образом.

## 5 РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ПЕРЕДНЕЙ БАШНИ АГРЕГАТА

Комплект для переоснащения "Резьбовое соединение передней башни агрегата", артикульный номер 51210006, включает в себя следующее:

Номер артикула	Наименование	Количество
301 4910	Винт с шестигранной головкой M30x210ls143 12.9 Zn	2
303 0938	Контргайка DIN985-NM30-8 Zn	2
305 6326	Шайба 60x31x6	12
982 1325	Руководство по монтажу	1

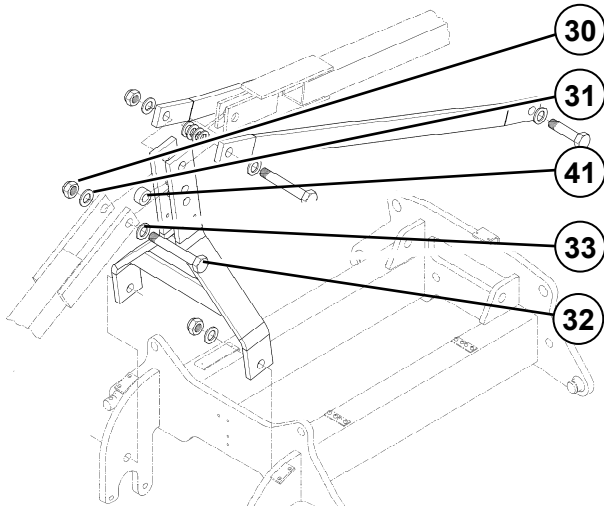
### 5.1 Винт башни агрегата спереди - сверху



- Снимите гайку (25) и шайбу (26).
- Установите новый винт (27) M30x210-12.9 с шайбой (28) на головке винта. Имеющийся винт при монтаже выдавливается новым винтом.
- Следите за тем, чтобы шайбы (29) устанавливались правильно.
- Установите новые шайбы (26) и новую гайку (25).
- Затяните гайку (25) с моментом затяжки 2000 Нм.

Имеющиеся винт и гайка больше не нужны и подлежат утилизации надлежащим образом.

## 5.2 Винт башни агрегата впереди - внизу



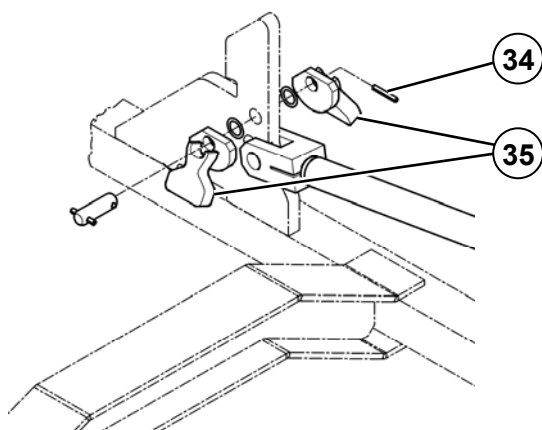
- Снимите гайку (30) и шайбу (31).
- Установите новый винт (32) М30х210-12.9 с шайбой (33) на головке винта. Имеющийся винт при монтаже выдавливается новым винтом.
- Следите за тем, чтобы трубка (41) устанавливалась правильно.
- Установите новые шайбы (31) и новую гайку (30).
- Затяните гайку (30) с моментом затяжки 1600 Нм.

Имеющиеся винт и гайка больше не нужны и подлежат утилизации надлежащим образом.

## 6 БЛОКИРОВКА БОКОВЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Комплекты "Блокировка боковых элементов", артикульные номера 412 8146 и 412 8147, в целом включают в себя следующее:

Номер артикула	Наименование	Количество
412 8146	Фиксатор 80x14x67 D25 спереди	1
412 8147	Фиксатор 90x14x67 D25 сзади	1
982 1325	Руководство по монтажу	1



- Демонтируйте распорный штифт (34).  
Распорный штифт будет использован снова.
- Демонтируйте оба фиксатора (35).
- Установите два новых фиксатора (35).
- Установите распорный штифт (34).

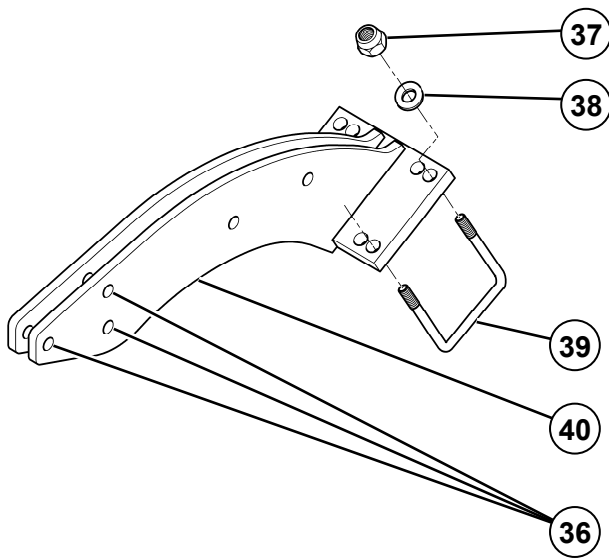
Имеющиеся фиксаторы больше не нужны, их следует надлежащим образом утилизировать.

## 7 ДЕРЖАТЕЛЬ С U-ОБРАЗНЫМИ ВИНТАМИ ДЛЯ КАТКА С ОБРЕЗИНЕННЫМИ ДИСКАМИ GRW 590

Комплект "Держатель для катка с обрезиненными дисками GRW 590", артикульный номер 622 0188, в целом включает в себя следующее:

Номер артикула	Наименование	Количество
301 5363	Винт с шестигранной головкой M16x70ls45xb20-12.9Zn	2
301 7851	U-образный винт M20/90/140 358lg Zn	2
303 0935	контргайку DIN985-NM16-8 Zn	2
303 0936	Контргайка DIN985-NM20-8 Zn	4
305 6012	Шайба 21x37x3 ISO7089 Zn	4
305 6141	Шайба 17/30x3 7089 200HV Zn	4
422 0188	Держатель 140x196x20-90 GRW 8xD21	1
982 1325	Руководство по монтажу	1

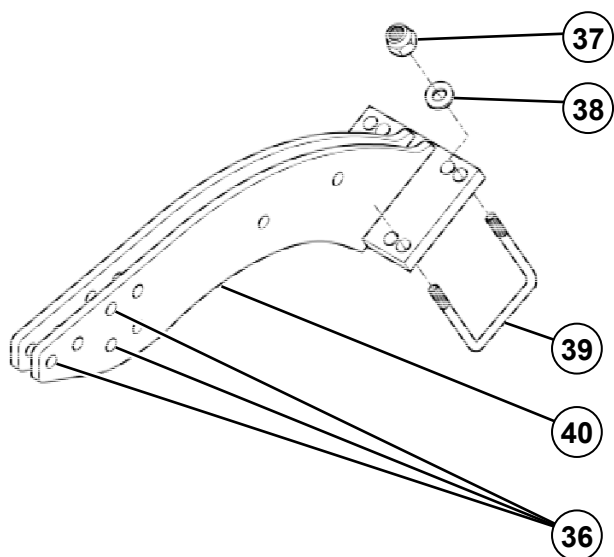
### 7.1 Демонтаж имеющихся держателей и U-образных винтов M16



- Заблокируйте каток с обрезиненными дисками от случайного движения.
- Снимите гайку и винты (36, не изображено).
- Снимите гайку (37) и шайбы (38).
- Снимите U-образные винты (39).
- Демонтируйте держатель (40).

Имеющиеся держатель, U-образные винты, гайки и шайбы больше не нужны и подлежат утилизации надлежащим образом.

## 7.2 Монтаж новых держателей и U-образных винтов M20



- Установите держатель (40).
- Установите U-образные винты (39).
- Установите шайбы (38) и гайку (37).
- Затяните гайку (37) с моментом затяжки 300 Нм.
- Установите винты M16x70-12.9 и гайки (36, не изображено).
- Затяните гайку (36) с моментом затяжки 333 Нм.