

**PREMIUM
POWER**

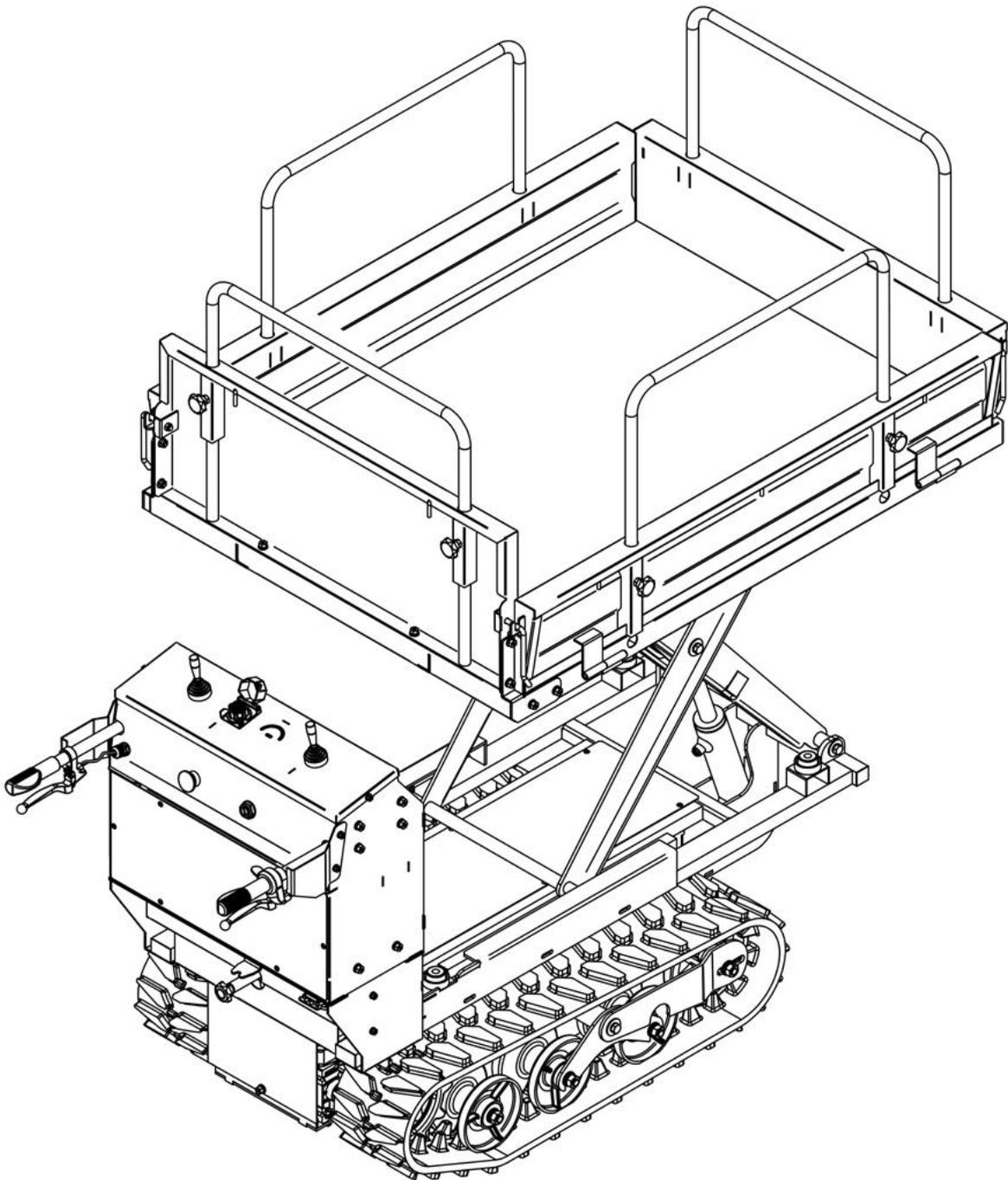
CLASSIFIED DOCUMENT

DEFYING EXPECTATION

T373

SERVICE MANUAL

GER VER.00



SN: S1100114B



SALES TEAM

This material is proprietary to LNS Co., Ltd. It shall not be used, reproduced, copied, disclosed, transmitted, in whole or in part, without the express written consent of LNS Co., Ltd.

SCHNELLREFERENZINDEX

LNS-T373

ID	INDEX
IH	INHALT
AI	ALLGEMEINE INFORMATIONEN
HV	HERSTELLUNGSVERFAHREN
PI	PROGRAMMINSTALLIERUNG
OP	OPTIONALE TEILE (FERNBEDIENUNG)
FD	FEHLERDIAGNOSE
SP	SCHALTPLAN
ÖD	ÖLDRUCK-SCHALTPLAN
TL	TEILELISTE (BOM)

ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

Alle Rechte vorbehalten. Kein Teil dieses Servicehandbuchs darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung von LNS Co., Ltd. reproduziert oder in einem Datenabrufsystem gespeichert werden oder in anderer Form oder durch andere Verfahren -- elektronisch, mechanisch, durch Aufnahme oder auf andere Weise -- übertragen werden.

	ID
INDEX.....02	
INHALT.....03	IH
ALLGEMEINE INFORMATIONEN04	AI
Vorsichtsmaßnahmen während der Arbeit . 04	HV
Anleitungen im Servicehandbuch 05	PI
DREHMOMENTDATEN DER SCHRAUBEN.... 07	OP
TYPENSCHILD 08	FD
Bezeichnung der Hauptteile 09	SP
HERSTELLUNGSVERFAHREN 11	ÖD
HAUPTRAHMEN-UNTERBAUGRUPPE 11	TL
HAUPTANTRIEBSMOTOR-UNTERBAUGRUPPE 13	
GETRIEBEKASTENUMHAUSUNG..... 16	
DER ROLLENWAGENTEILE..... 18	
DER SPANNROLLENTEILE 19	
HYDRAULIKPUMPENTEILEN 20	
DER ZYLINDERTEILE 22	
AUSSENVERBINDUNG-UNTERBAUGRUPPE 24	
SET DER OBERE ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS 26	
LEITERPLATTENBASIS-UNTERBAUGRUPPE .. 29	
SET DER VORDEREN ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS 32	
KOMPLETTES SET DES HAUPTANTRIEBSMOTORS..... 34	
ANTRIEBSTEILE-UNTERBAUGRUPPE37	
ZYLINDERTEIL/AKKUTEILE.....42	
HYDRAULIKTEILE/FAHRTEILE44	
WANDLERHEBEL-UNTERBAUGRUPPE46	
X-VERBINDUNG-UNTERBAUGRUPPE48	
FRACHTGUTEINHEIT (ABLAGE).....50	
KOMPLETTE EINHEIT DER FRACHTGUT- /ANTRIEBSTEILE53	
Inspektion.....56	
ABDECKUNG-BAUGRUPPE58	
AUFKLEBERPOSITIONEN.....60	
PROGRAMMINSTALLIERUNG 64	
HAUPTPLATINE64	
ANTRIEB (S140)67	
OPTIONALE TEILE..... 70	
FEHLERDIAGNOSE..... 71	
SCHALTPLAN..... 73	
ÖLDRUCK-SCHALTPLAN 81	
TEILELISTE (BOM) 82	

Vorsichtsmaßnahmen während der Arbeit

1. Persönliche Schutzausrüstung

Tragen Sie während der Arbeit eine persönliche Schutzausrüstung (PSA). Die Schutzausrüstung enthält folgende Gegenstände:

Ohrstöpsel, Staubschutzmaske, Schutzbrille, Handschuhe, Sicherheitskleidung, Sicherheitsschuhe.

2. Reinigung des Arbeitsbereichs

Reinigen Sie gründlich das Umfeld des Arbeitsraums.

3. Überprüfung der Anbringungsstelle des Feuerlöschgeräts

Für den Notfall müssen Sie wissen, wo sich der Feuerlöscher befindet.

4. Verständnis von der richtigen Nutzung der Maschine

Verwenden Sie während der Montage eine Auswahl an Motor- oder Handwerkzeugen. Vor dem Gebrauch von Werkzeug müssen Sie wissen, wie sie richtig eingesetzt werden. Verwenden Sie Werkzeuge nicht für andere Zwecke und modifizieren Sie sie auch nicht beliebig. Schreiben Sie einen Bericht und erstatten Sie Meldung beim Verantwortlichen, wenn die Maschine Funktionsstörungen aufweist. Reparieren Sie es vor dem Gebrauch.

5. Schutzabdeckung für Maschinenanstrich

Decken Sie die lackierte Oberfläche der Maschine vor der Montage oder Reparatur mit einer Schutzabdeckung ab, um sie vor Kratzern zu schützen.

6. Vorsichtsmaßnahmen beim Umgang mit dem Akku

Decken Sie den Anschluss vor der Montage gut ab, sodass die Plus- und Minuspole des Akkus (+, -) nicht kurzgeschlossen werden können. Lagern Sie den Akku immer an einem gut belüfteten Ort, denn die Akkuflüssigkeit gibt explosive Gase ab. Kommt die Akkuflüssigkeit in Kontakt mit den Augen oder der Haut, spülen Sie die betroffene Stelle sofort mit Wasser ab.

7. Verwenden Sie für Abmessungen das metrische System.

ID

IH

AI

HV

PI

OP

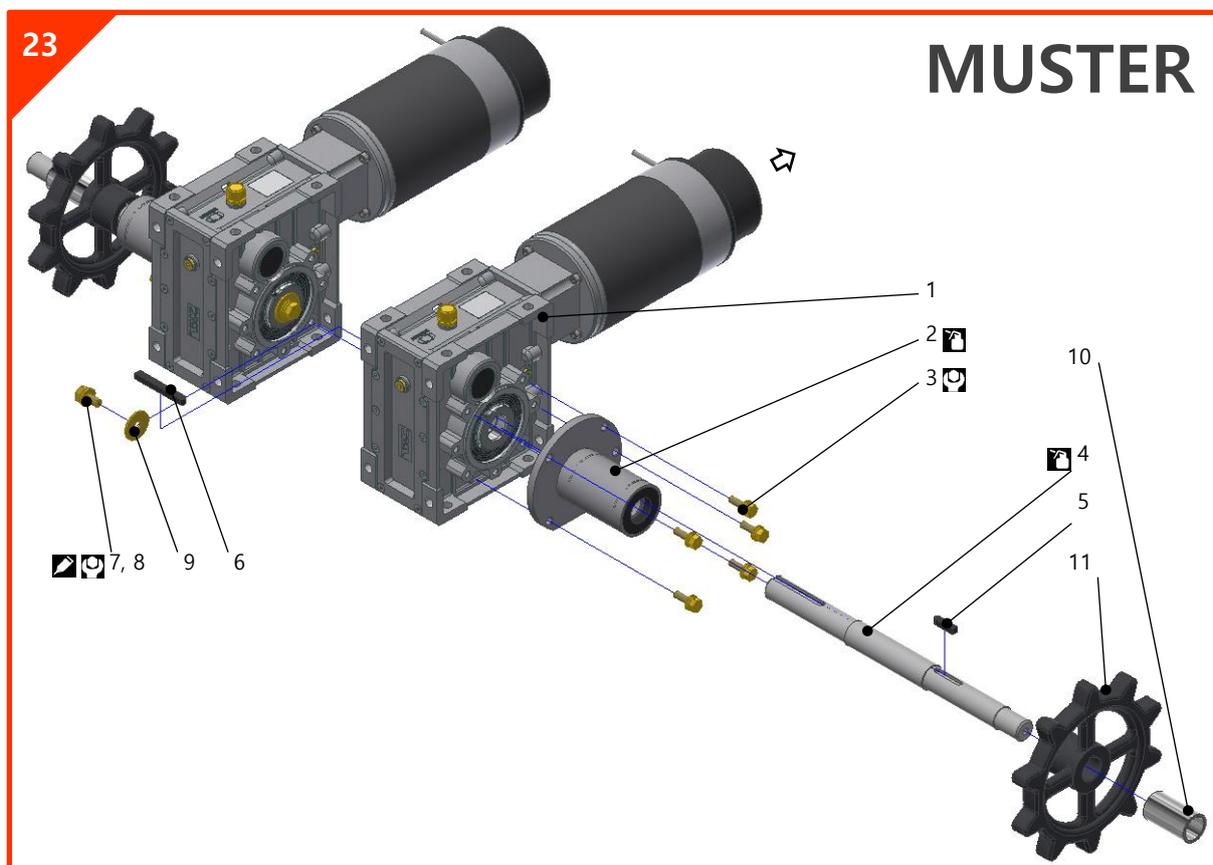
FD

SP

ÖD

TL

Anleitungen im Servicehandbuch – Symbole



Symbol	Erklärung	Anmerkungen
	Montieren Sie mit dem vorgeschriebenen Drehmomentwert.	N·m (lb·ft) <i>Siehe S. 7 für detaillierte Drehmomentdaten.</i>
	Schmierfett oder -öl auftragen.	KSM 2130 Typ 3 Nr. 2
	Schmierfett injizieren.	KSM 2130 Typ 3 Nr. 2
	Loctite auftragen.	LOCTITE 242
	Nach Demontage nicht erneut verwenden. (Durch ein neues Teil ersetzen.)	
	Mit TEFLON umwickeln.	
	Während der Montage muss gemessen werden.	
	Dieses Symbol steht für die Richtung auf der Vorderseite der Maschine.	Andere Richtungen werden mit dem Symbol getrennt ausgewiesen.

Anleitungen im Servicehandbuch – Tabellen

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2B.143104	SPANNBÜGEL	2	
2	K00.050304	LAUFROLLE	4	
3	K00.050304 (Komponente)	SECHSKANT MUTTER	8	M14
4	K00.050304 (Komponente)	FEDERSCHEIBE	8	M14
5	K00.050304 (Komponente)	UNTERLEGSCHLEIBE	8	M14
6	K00.140101	SCHMIERNIPPEL	2	(OPTION)

	Herstellungsmethode	ABBILDUNG	DOK.- Nr.	Hinweis
1	Bearbeitet		KA2.2B.143140	11 Stellen (Kombination aus Buchstaben und Ziffern)
2	Eingekauft		K00.050304	9 Stellen (Kombination aus Buchstaben und Ziffern)

Bearbeitet

Ziffer	1	2	3	4	5	6	7	8
Zeichnungsnr.	K	A	2	2B	1	4	01	01
Bedeutung	Land	Herstellungsjahr	Quartal	Maschinentyp	Kategorie	Zeichnungstyp	Abteilung	Elementnr.

Eingekauft

Ziffer	1	2	3	4	5	6
Zeichnungsnr.	K	0	0	05	03	04
Bedeutung	Land	Herstellungsjahr	Quartal	Kategorie	Abteilung	Unterabteilung

Vorsicht:

Die Anzahl steht für die Gesamtanzahl der Montageteile, in die einem Maschinenset verwendet wird.

Anleitungen im Servicehandbuch – Tabelle der Drehmomentdaten

Festigkeitsklasse	Gewindegröße	Schraubenlänge	Gewindesteigung	Anzugsmomentwert			
				Sechskantschraube		Schraube mit vormontierter Scheibe	
				N·m	lb·ft	N·m	(lb·ft)
4,8	M6	10	1,0	5,5	4	7	5
	M8	13	1,25/1,0	13,5	10	17	13
	M10	17	1,5/1,25	28	21	35	26
	M12	19	1,75/(1,25)	45	33	55(65)	41(48)
	M14	22	1,5	80	59	100	74
	M16	24	2	125	92		
4,8 (Schmierfett)	M6	10	1,0	4	3		
	M8	13	1,25/1,0	11	8		
	M10	17	1,5/1,25	22	16		
	M12	19	1,75/1,25	35	26		
	M14	22	1,5	65	48		
	M16	24	2	100	73		
8,8 (Schmierfett)	M6	10	1,0	8	6		
	M8	13	1,25/1,0	21	15		
	M10	17	1,5/1,25	40	30		
	M12	19	1,75/1,25	70	52		
	M14	22	1,5	120	89		
	M16	24	2	190	140		
10,9 (Schmierfett)	M6	10	1,0	10	7		
	M8	13	1,25/1,0	27	20		
	M10	17	1,5/1,25	55	41		
	M12	19	1,75/1,25	95	70		
	M14	22	1,5	160	118		
	M16	24	2	275	200		

Festigkeitsklasse	Abbildung
4,8 (420 N/mm ²)	
8,8 (800N/mm ²)	
10,9 (1040N/mm ²)	
8 (800N/mm ²)	
10 (1040N/mm ²)	

Vorsicht:

1. Verwenden Sie bei Aluminiumgewinden (Al) nur 50 % des Drehmomentwerts.
2. Nach dem Festschrauben der Schrauben müssen Sie sie überprüfen und markieren.
[Abbildung 01]

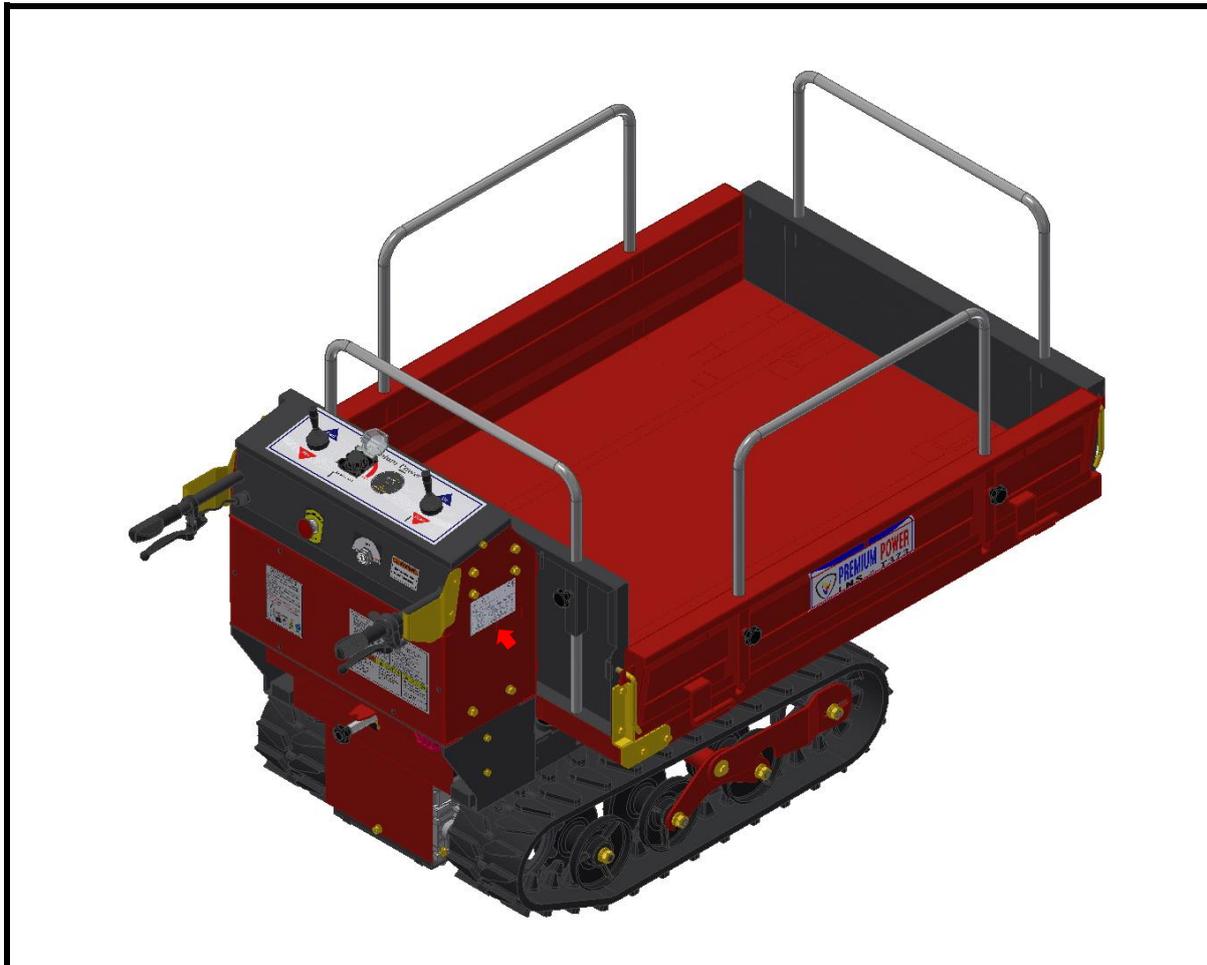


[Abbildung 01]

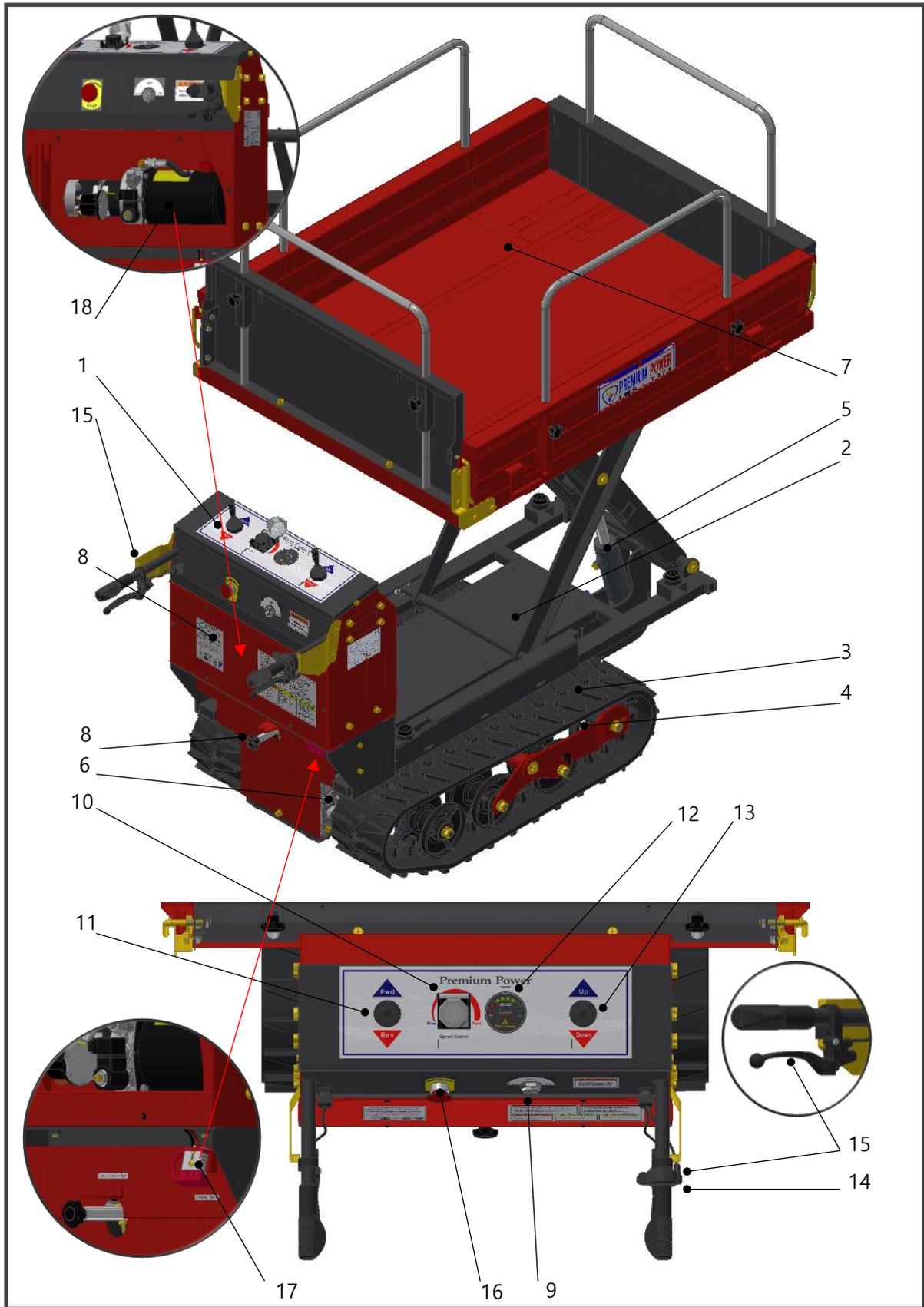
Typenschild der Maschine – SCHWEIZER VERSION. [KA2.2B.149580]

 LNS De flying expectation		 MD-191002ND
LNS CO.,LTD. 41-27, JINGOKSANDAN 3BEON-RO, GWANGSAN-GU, GWANGJU, KOREA TEL : +82 62-433-3554 FAX : +82 62-430-5655 HOMEPAGE : www.lns-korea.com		
		Made in Korea
Product	BATTERY-POWERED ELECTRIC CARRIER	
Model No	LNS-T373	
Battery charger Power	IN : AC220V, 10AH , OUT : DC 24V 20AH	
Body Size	174(L) X 68.5(W) X 104(H) cm	
Cargo Size	111.5(L) X 56(W) X 17.5(H) c	
Motor	DC 24V, 750W X 2EA	
Battery	DC 12V, 165AH X 2EA	
Type Designation	Load Capacity : 370kg, Lifted Load : 250kg	
Serial No.	LNS-T3319001SW	
Production year	October, 2019	

Position des Typenschilds – Rechte Seite des STEUERGERÄTS



Bezeichnung der Hauptteile



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

Bezeichnung der Hauptteile

Nr.	Name des Elements	Anmerkungen
1	Steuerungsteil	
2	Akkuaufbewahrungskasten	
3	Raupenfahwerk	
4	Einstellvorrichtung für Kettenspannung	
5	Einfachwirkender Hydraulikzylinder	
6	Motor, Getriebekasten	
7	Frachtgutkästen	(5BOX)
8	Auskip- und Hebeschalter	
9	Stromschalter:	
10	Geschwindigkeitsregler	
11	Vorwärts- und Rückwärtsgang-Schalter	
12	Akkulichtanzeige	
13	Auskippschalter	
14	Beschleunigerhebel	
15	Links- und Rechtsdrehhebel	
16	Not-Aus-Schalter	
17	Ladegerätanschluss	
18	Hydraulikaggregat	

ID

IH

AI

HV

PI

OP

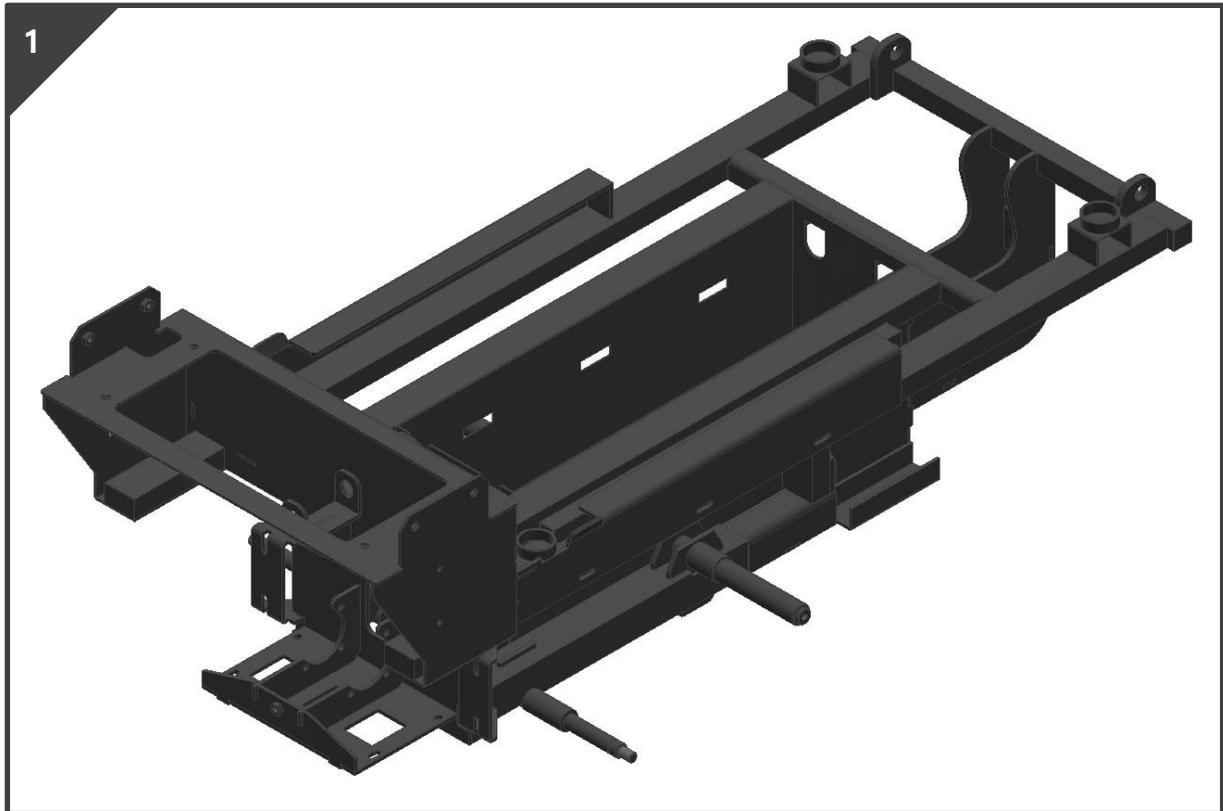
FD

SP

ÖD

TL

HAUPTRAHMENS



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

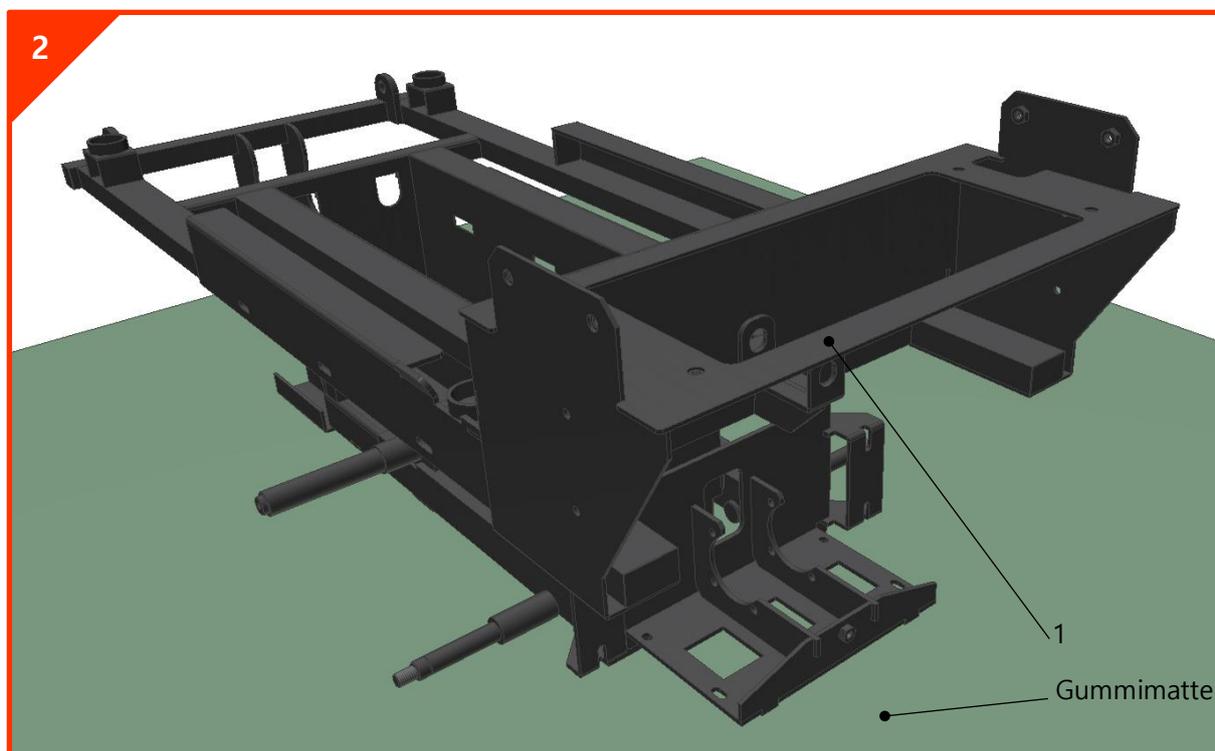
SP

ÖD

TL

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.140101	KAROSSERIERAHMEN	1	

KAROSSERIERAHMEN AUF DEM BOARD EINSTELLEN



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

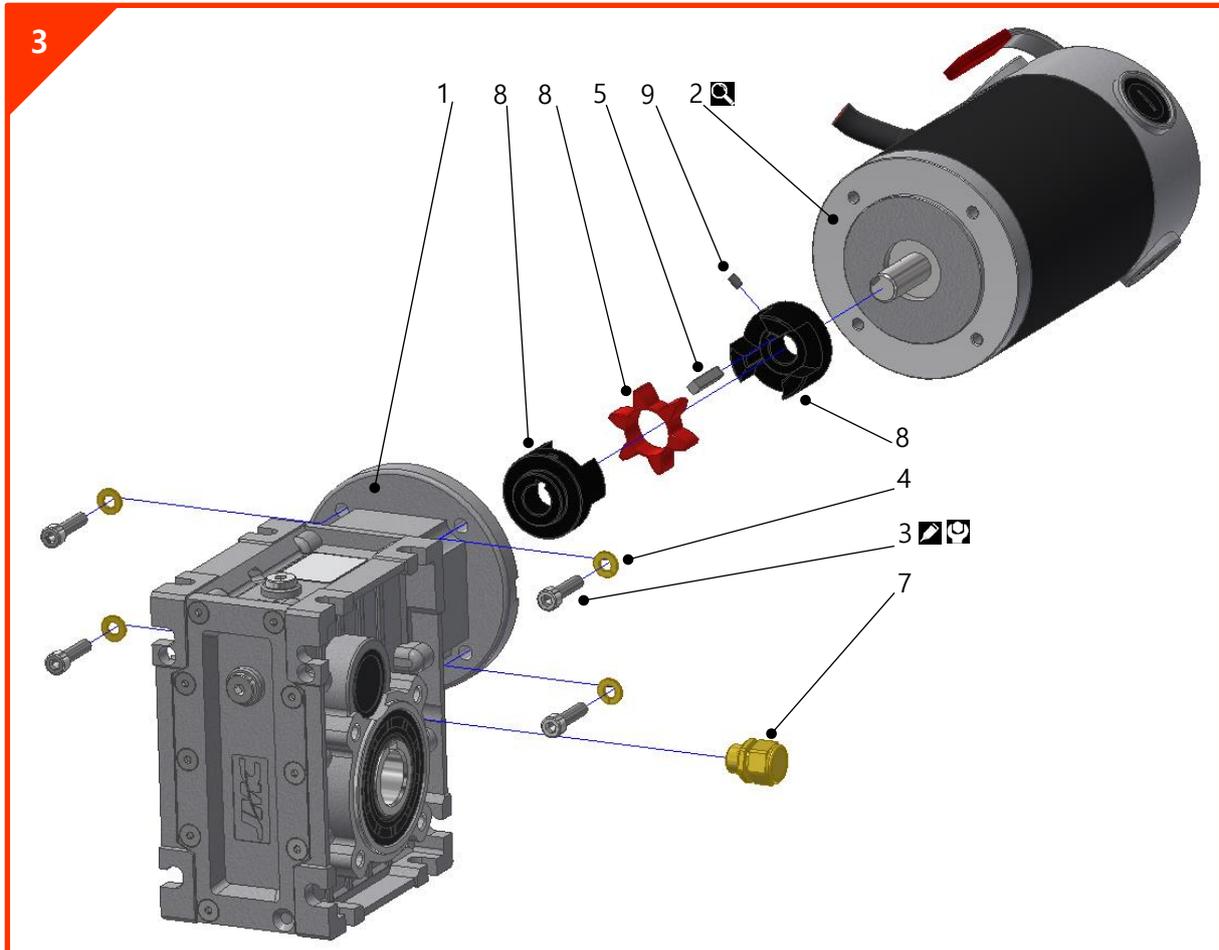
SP

ÖD

TL

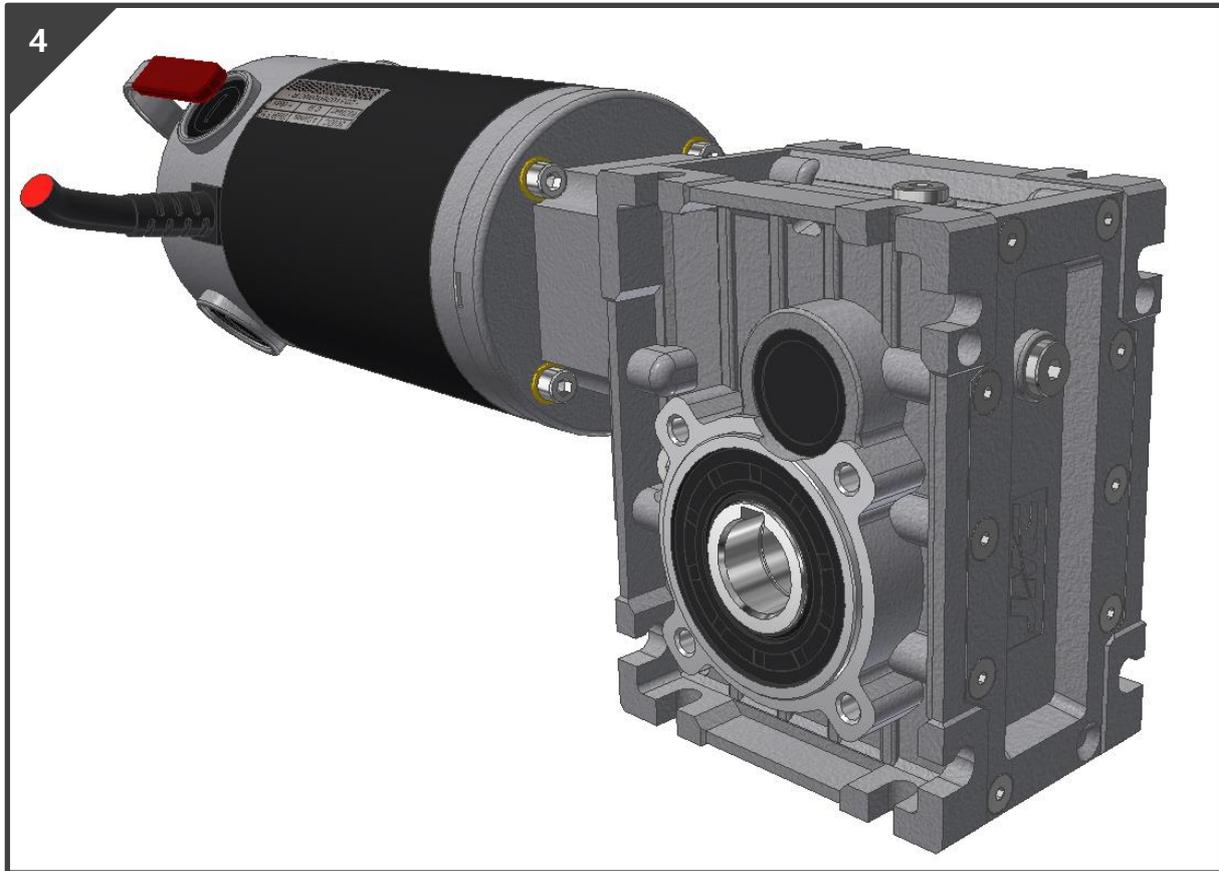
1. Vorbereitung
 - 1) Richten Sie den Karosserierahmen über die Gummimatte aus.
 - 2) Prüfen Sie die lackierte Oberfläche.
 - 3) Befindet sich Lack auf der Schweißmutter und dem Gewinde, führen Sie eine erneute Gewindebohrung durch.
 - 4) Bringen Sie Schutzfolien an, damit das Produkt bei der Montage nicht beschädigt wird.

EXPLOSIONANSICHT VOM HAUPTANTRIEBSMOTOR



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	K00.010101	GETRIEBEKASTEN	2	28B 30:1
2	K00.010202	MOTOR	2	
3	K00.120310	SECHSKANT SCHRAUBE	8	M6*25
4	K00.122010	FEDERSCHEIBE	8	M6
5	K00.130151	SCHLÜSSEL	2	5*5*25L
6	/	SCHMIERNIPPEL	-	/
7	K00.010103 (Komponente)	ENTLÜFTER	2	
8	K00.010103 (Komponente)	KUPPLUNG	2	
9	K00.010103 (Komponente)	GEWINDESTIFT MIT INNENSECHSKANT	2	

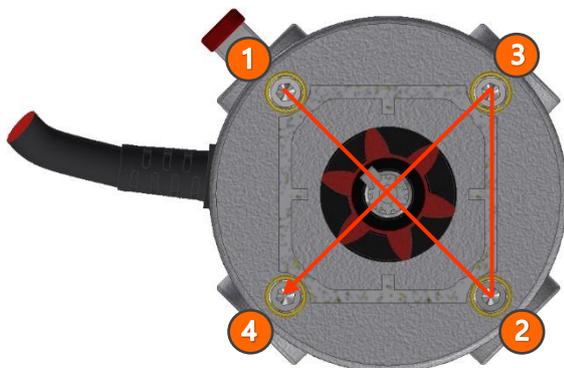
UNTEREINHEIT DES HAUPTANTRIEBSMOTORS



[Abbildung 01]



[Abbildung 02]



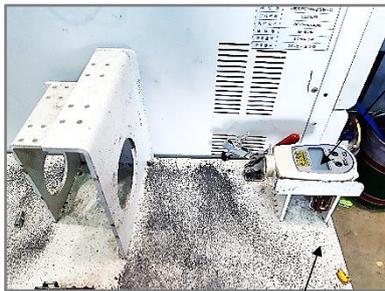
[Abbildung 03]

1. Vorbereitung

- 1) Entfernen Sie den Namen des Herstellers vom Motor.
- 2) Entfernen Sie das Aluminium-Typenschild () vom Getriebekasten. Geben Sie die Getriebeübersetzung nach Entfernung ein. (Bsp. 40:1 → ,4') [Abbildung 01]
- 3) Entfernen Sie das Gummiband des Entlüfters. Achten Sie darauf, nicht den O-Ring zu entfernen. [Abbildung 02]

2. Montage

- 1) Montieren Sie die Kupplung. Tragen Sie Loctite 242 auf die



DREHZAHLMESSER

[Abbildung 01] TEST-EINSTELVORRICHTUNG



[Abbildung 02]

Feststellschraube der Kupplung auf (9).

- 2) Montieren Sie den Motor und den Getriebekasten. Montieren Sie gemäß der Reihenfolge des X-Zeichens in [Abbildung 03]. Drehmomentwert 4 N·m (3 lb·ft)

3. Drehzahltest

1) Prüfbedingungen

- Nennspannung 24 V Gleichspannung
- Messzeit: 30 s (*Einschließlich Warmlaufzeit des Motors)
- Standardtemperatur der Messumgebung: 25 °C
- Reflektieren Sie nicht alle variablen Bedingungen und anderen Umgebungen des Getriebekastens in der Messung variabler Werte.

2) Prüfmethode

- (1) Befestigen Sie den Motor an der Messvorrichtung.
- (2) Bringen Sie den Reflektor für den Drehzahlmesser in einem rechten Winkel zum Drehzahlmesser an der Dreheinheit (↴) an. [Abbildung 02]
- (3) Schließen Sie den Motor an die Stromversorgung an.
- (4) Starten Sie die Messung (30 s).
- (5) Notieren Sie den gemessenen Drehzahlwert auf dem Motorgehäuse (↴). [Abbildung 02]

ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL



STROMVERS.
0–30 V, 150 A

[Abbildung 03]

4. Installieren Sie den Entlüfter und den Schmiernippel.
5. Schmierfettinjektion
Während der Schmierfettinjektion dürfen Sie das vorhandene Getriebeöl nicht entfernen.
 - SCHMIERFETTYP: KSM 2130 Typ 3
Nr. 2 Schmierfett für Wälzlager
 - Injektionsmenge: 20 ml

ID

IH

AI

HV

PI

OP

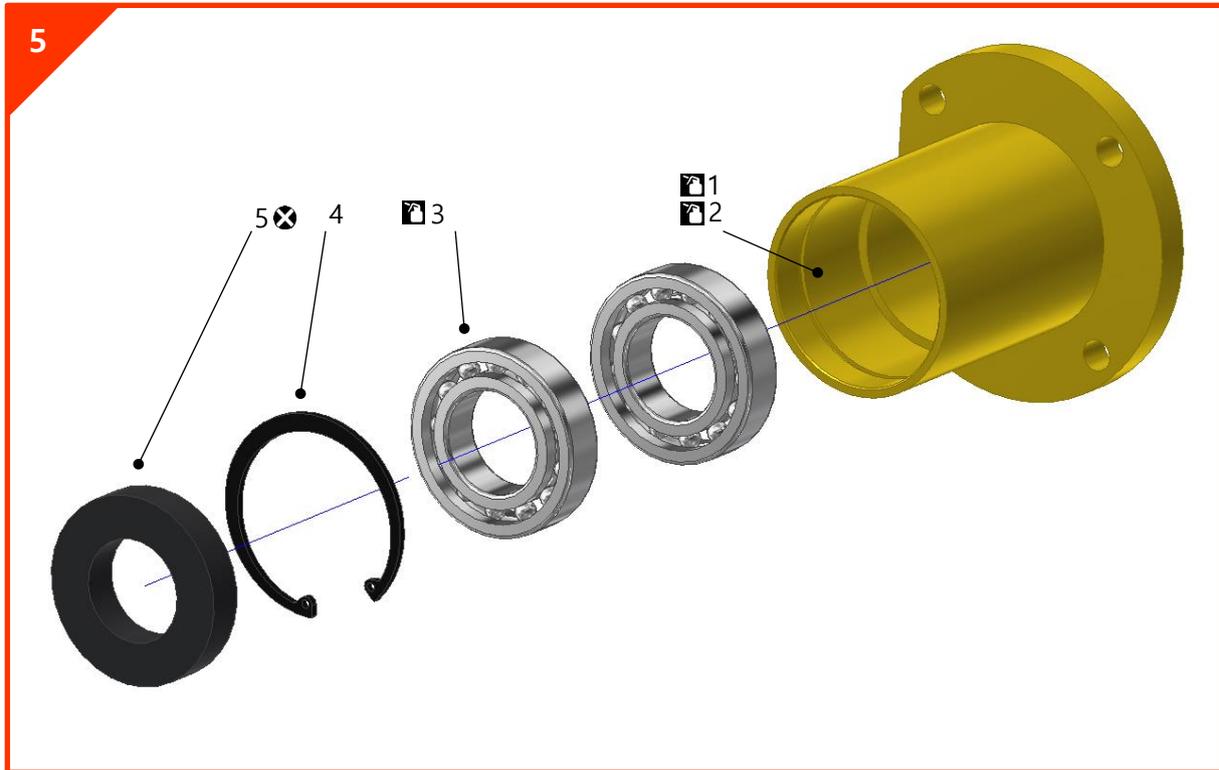
FD

SP

ÖD

TL

EXPLOSIONANSICHT VOM GETRIEBEKASTEN



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.143601	GETRIEBEKASTENUMHAUSUNG (L)	1	
2	KA2.2C.143602	GETRIEBEKASTENUMHAUSUNG (R)	1	
3	K00.100102	KUGELLAGER	4	6006DD
4	K00.130221	SPRENGRING	2	R55
5	K00.110101	Öldichtung (Halter)	2	TC30-55-11

1. Vorbereitung

1) Prüfen Sie die Montagetoleranz für das Lager. [Abbildung 01]

- Einbautoleranz des Lagers Φ 55H7^{+0,03}

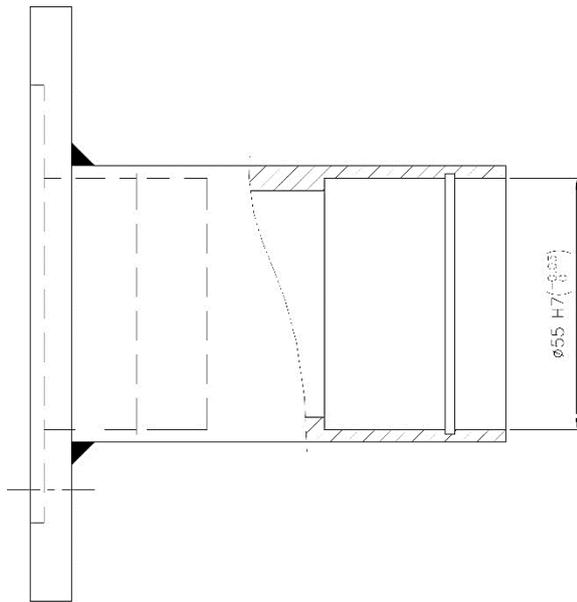
2) Entgraten Sie für die Montage.

Entgraten Sie nicht die Oberfläche der Sprengereinheit.

2. Montage

1) Tragen Sie Schmierfett auf die Oberfläche der Lagereinheit auf.

2) Montieren Sie erst das Lager, dann den Sprengring und



[Abbildung 01]

- schließlich die Öldichtung.
3. Vorsichtsmaßnahmen während der Montage
 - 1) Während der Lagermontage dürfen Sie das Lager nicht direkt mit einem Hammer bearbeiten. #Verwenden Sie das bereitgestellte Werkzeug. (Dies kann die Präzision des Lagers verringern, Geräusche verursachen und die Lebensdauer des Lagers verkürzen.)

ID

IH

AI

HV

PI

OP

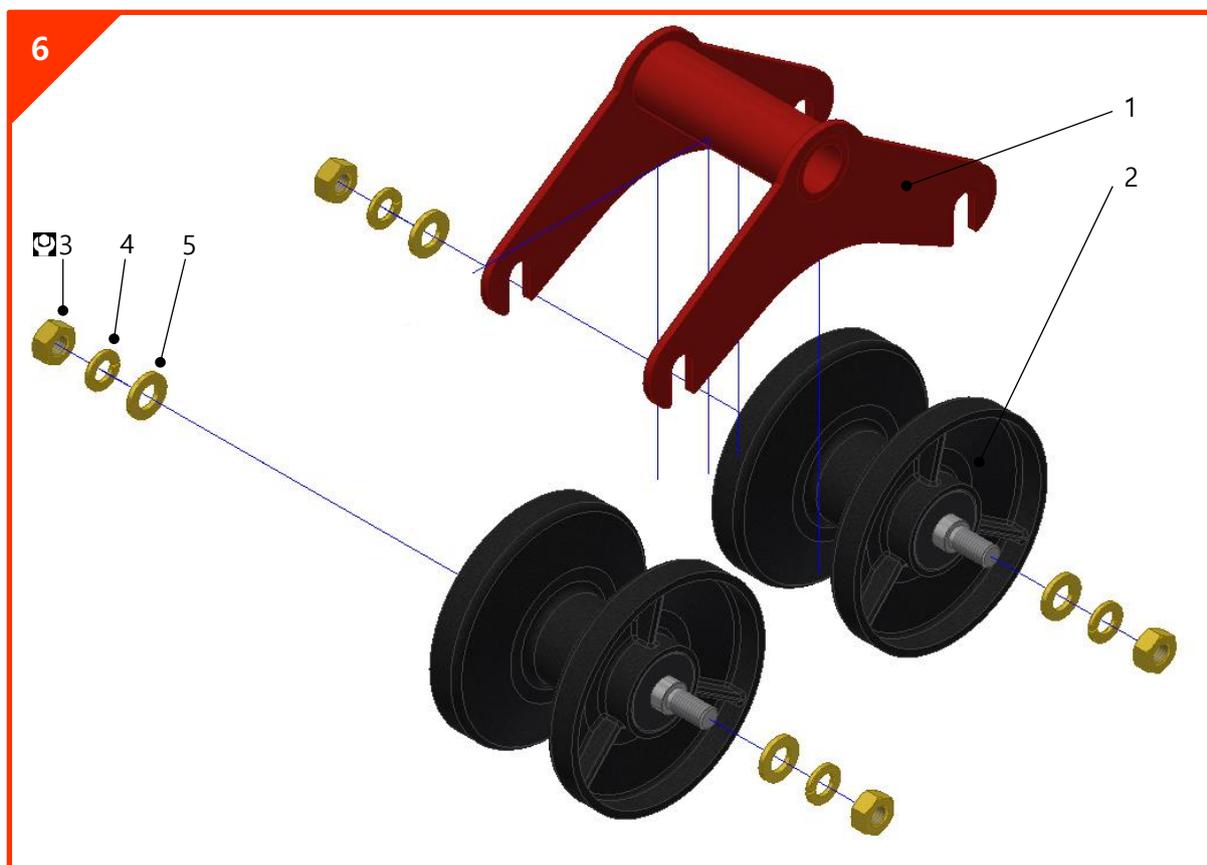
FD

SP

ÖD

TL

EXPLOSIONSANSICHT VON ROLLENWAGENTEILEN



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.143301	ROLLENWAGEN-BASIS	2	
2	K00.050302	LAUFROLLE 150	4	FREIE BAUGRUPPE
3	K00.123242	SECHSKANT MUTTER	8	M14
4	K00.122050	FEDERSCHEIBE	8	M14
5	K00.122150	UNTERLEGSCHIEBE	8	M14-D32

1. Montage

- 1) Anzugsmomentwert der Mutter:
65N·m (48 lb·ft)

ID

IH

AI

HV

PI

OP

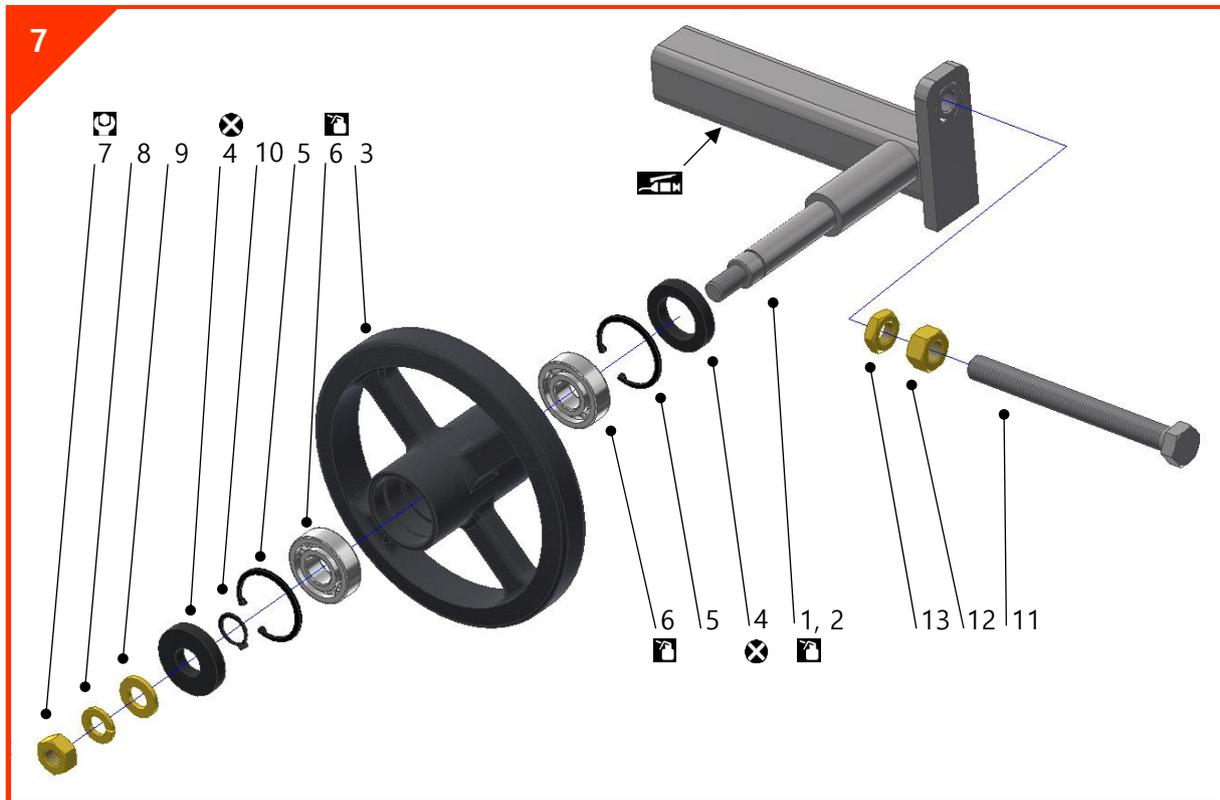
FD

SP

ÖD

TL

EXPLOSIONANSICHT VON SPANNROLLENTEILEN

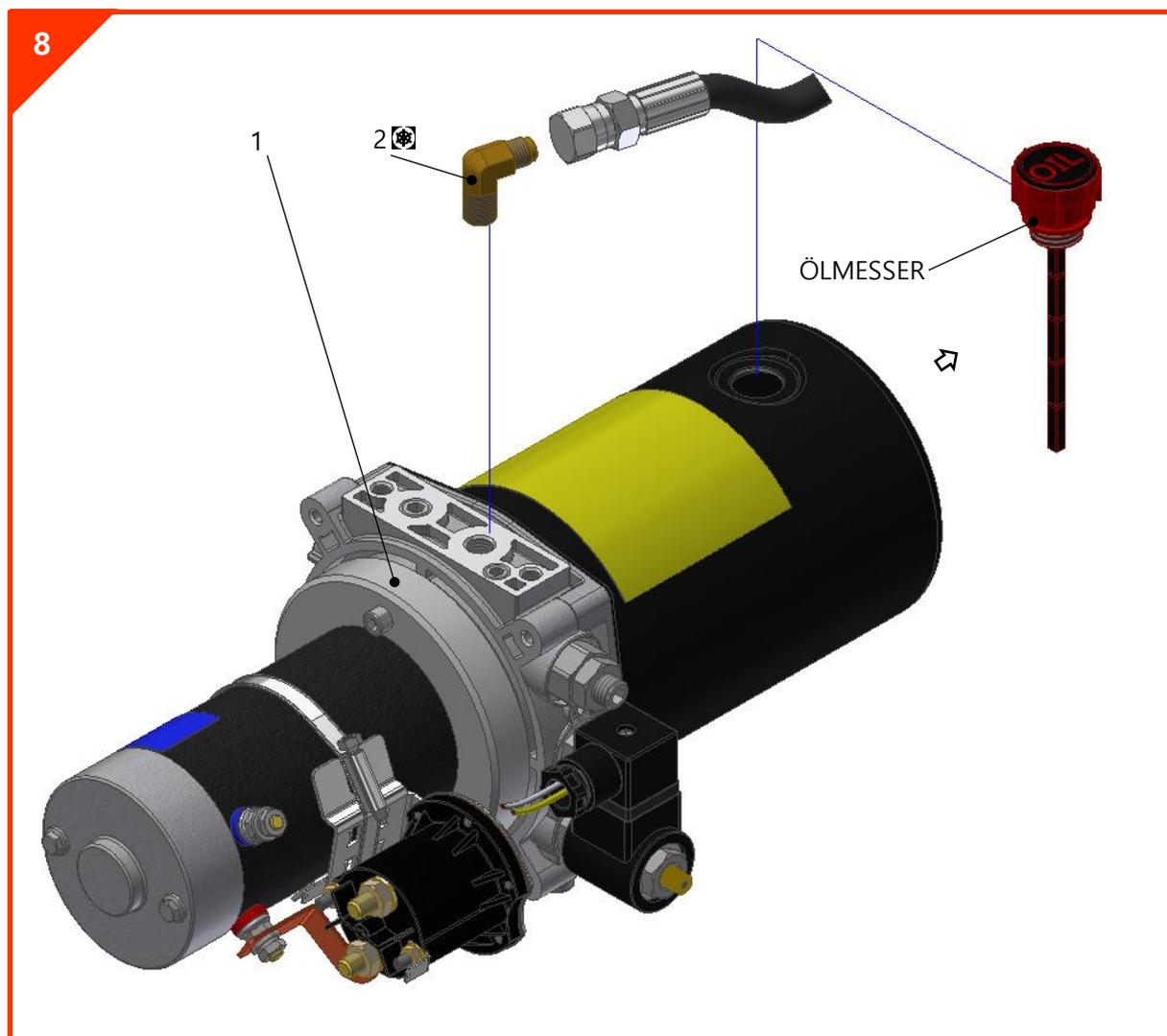


Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.143304	BASIS DER SPANNROLLE	1	(R)
2	KA2.2C.143305	BASIS DER SPANNROLLE	1	(L)
3	K00.050303	SPANNROLLE	2	200 KIT
4	K00.050303 (Komponente)	Öldichtung (Halter)	4	
5	K00.050303 (Komponente)	SPRENGRING	4	
6	K00.050303 (Komponente)	KUGELLAGER	4	
7	K00.123242	SECHSKANT MUTTER	2	M14
8	K00.122050	FEDERSCHEIBE	2	M14
9	K00.122150	UNTERLEGSCHIEBE	2	M14-D32
10	K00.130202	SPRENGRING	2	S20
11	K00.120266	SECHSKANTSCHRAUBE (besonderer Stahl)	2	M16*180
12	K00.123261	EINFACHE SECHSKANTMUTTER	2	M16
13	K00.122260	SECHSKANT NUT (3 Typen)	2	M16

1. Montage

- 1) Anzugsmomentwert der Mutter:
65 N·m (48 lb·ft)

EXPLOSIONSANSICHT VON HYDRAULIKPUMPENTEILEN



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	K00.030101	HYDRAULIK- EINZELAGGREGAT	1	24 V 800 W
2	K00.030401	NIPPEL	1	90 (H/A) (1/4")
3	KA2.2C.148415	STROMLEITUNG DES HYDRAULIKAGGREGATS (+)	1	H26
4	KA2.2C.148414	STROMLEITUNG DES HYDRAULIKAGGREGATS (-)	1	H25

ID

IH

AI

HV

PI

OP

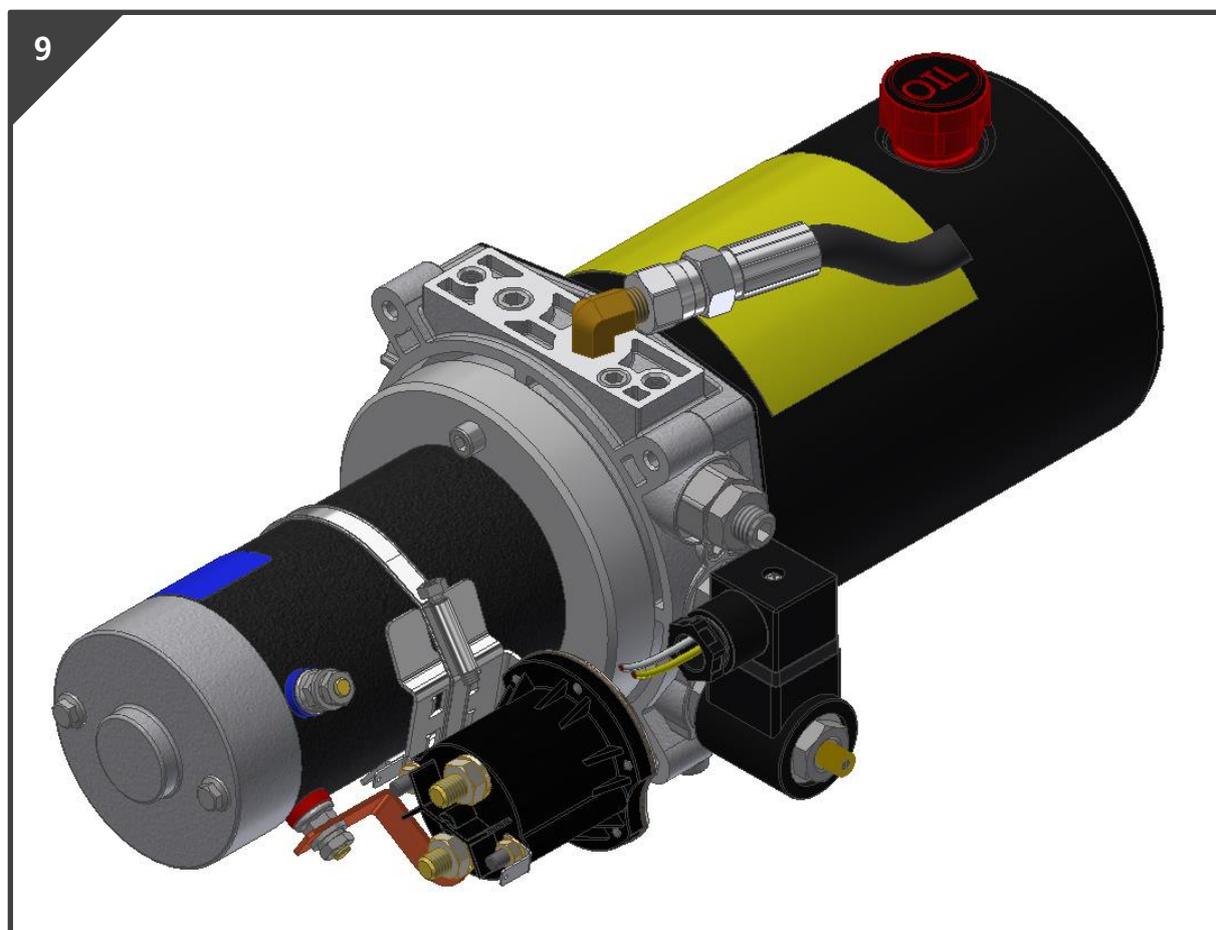
FD

SP

ÖD

TL

BAUGRUPPE DER HYDRAULIKPUMPE



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

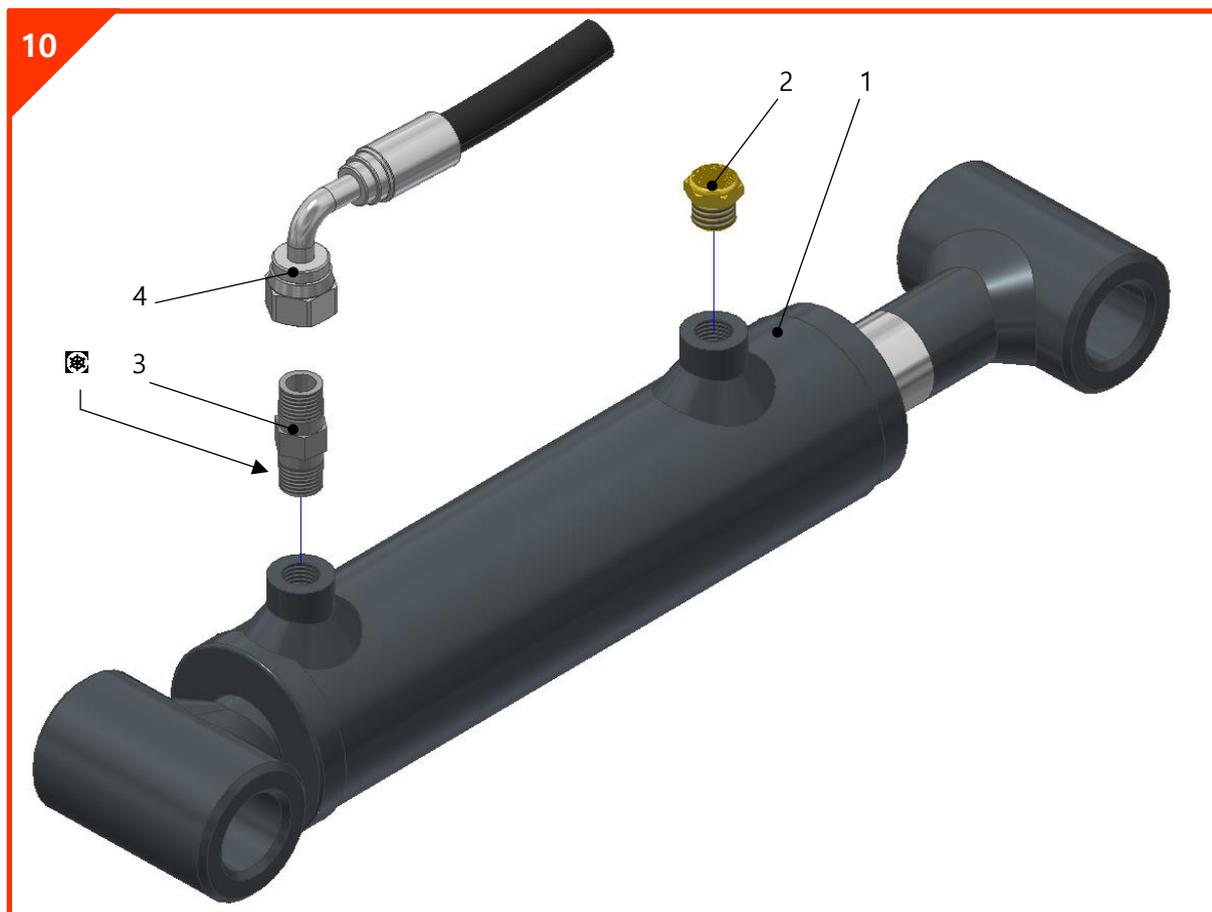
TL



[Abbildung 01]

1. Vorbereitung
 - 1) Umwickeln Sie den Nippel (Pitting) mit TEFLON.
2. Montage
 - 1) Montieren Sie den Nippel in Richtung des Hydrauliktanks, neigen Sie ihn dabei von der Mitte aus um 10° im Uhrzeigersinn. [Abbildung 01] ↑
 - 2) Montieren Sie die Verkabelung gemäß dem Schaltplan.
 - 3) Füllen Sie Hydrauliköl ein.
 - Typ des Hydrauliköls: ISO UG 32
 - Menge: 1,8 L

EXPLOSIONSANSICHT DER HYDRAULIKZYLINDER-TEILE



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

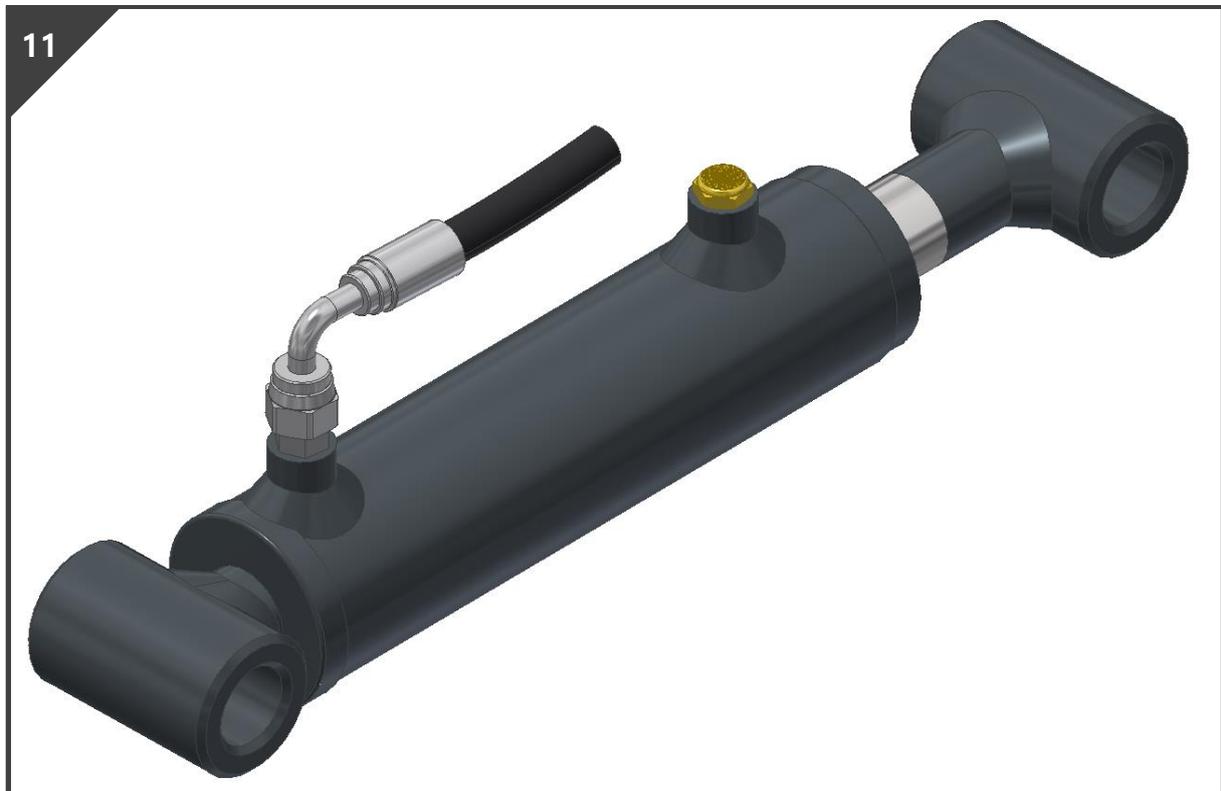
SP

ÖD

TL

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	K00.030202	ZYLINDER	1	120ST
2	K00.030501	SCHALLDÄMPFER	1	SM-02(1/4")
3	K00.030402	NIPPEL	1	(H/A)(1/4")
4	K00.030311	HYDRAULIKSCHLAUCH	1	

UNTEREINHEIT DES HYDRAULIKZYLINDERS



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

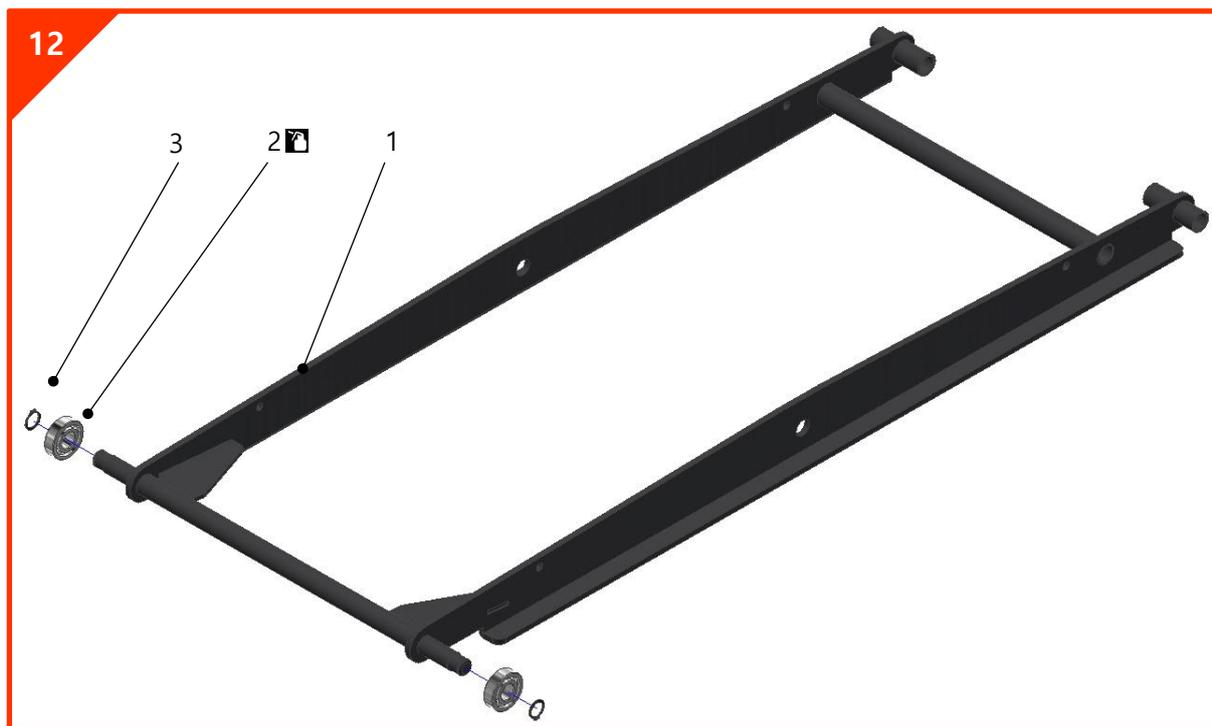
ÖD

TL

1. Vorbereitung

- 1) Umwickeln Sie den Nippel (Pitting) mit TEFLON. **Umwickeln Sie nicht die Oberfläche des Hydraulikschlauchs mit TEFLON.**

EXPLOSIONANSICHT DES AUSSENVERBINDUNGSTEILS



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.142102	QUERVERBINDUNG	1	
2	K00.100103	LAGER	2	6204DD
3	K00.130202	SPRENGRING	2	S20

UNTEREINHEIT DER AUSSENVERBINDUNG



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

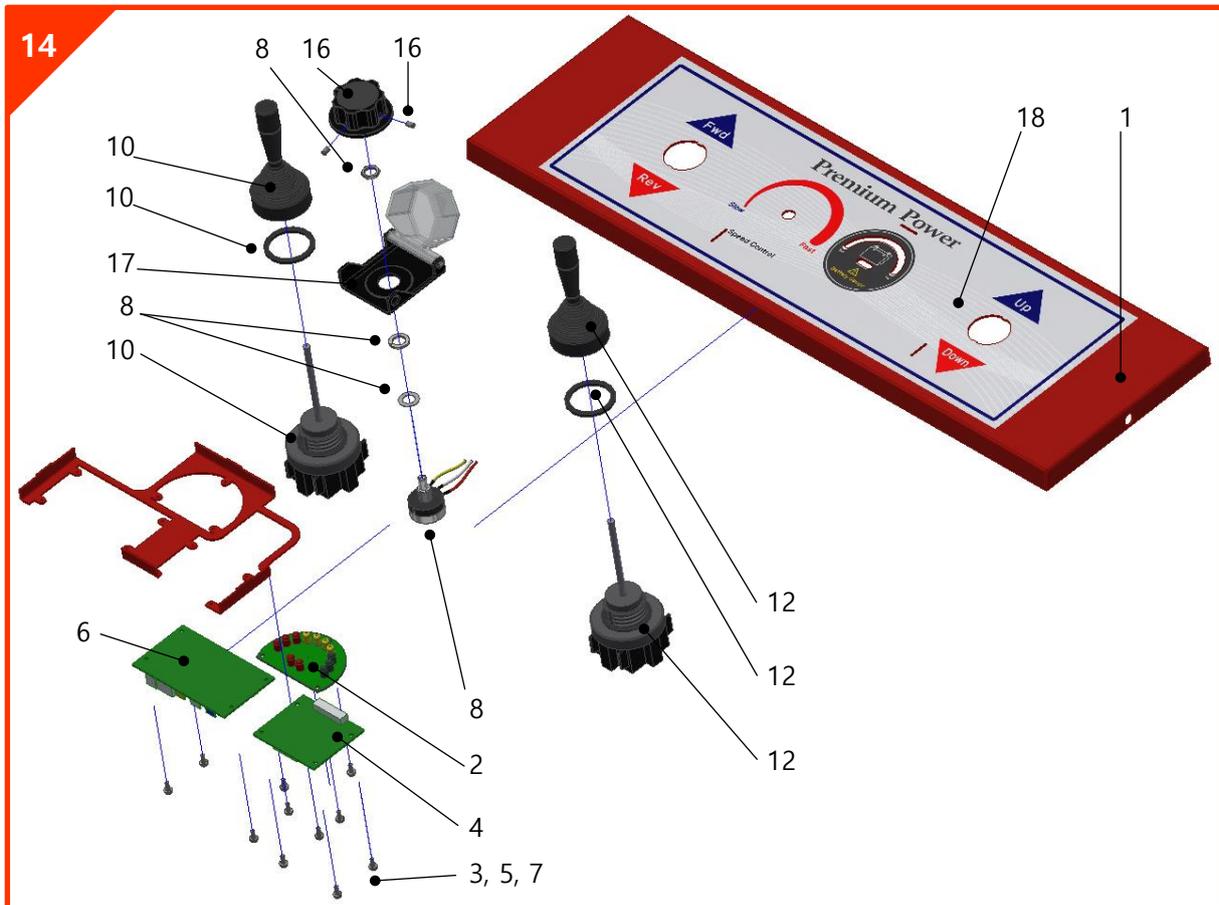
SP

ÖD

TL

1. Vorbereitung
 - 1) Prüfen Sie die Montagetoleranz des Lagers. (Halten Sie sich an die übliche Toleranz.)
 - 2) Entgraten Sie für die Montage. (Achten Sie darauf, nicht die Lackierung zu verkratzen.)
2. Montage
 - 1) Tragen Sie Schmierfett auf die Oberfläche der Lagereinheit auf.
 - 2) Montieren Sie erst das Lager und dann den Sprengring.
3. Vorsichtsmaßnahmen während der Montage
 - 1) Während der Lagermontage dürfen Sie das Lager nicht direkt mit einem Hammer bearbeiten.
#Verwenden Sie das bereitgestellte Werkzeug. (Dies kann die Präzision des Lagers verringern, Geräusche verursachen und die Lebensdauer des Lagers verkürzen.)

EXPLOSIONANSICHT VON TEILEN DER OBEREN ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.141603	OBERE ABDECKUNG	1	
2	KA2.2C.148501	ANZEIGENPLATINE	1	
3	K00.121112	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE	3	#3*8
4	KA2.2C.148505	FERNBEDIENUNGSPLATINE	1	
5	K00.121101	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE	4	
6	KA2.2C.148504	WARTUNGSPLATINE	1	
7	K00.121101	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE	4	
8	KA2.2C.148405	GESCHWINDIGKEITSREGELUNG	1	H5
9	KA2.2C.148412	NOT-AUS-SCHALTER	1	H15
10	K00.080101	JOYSTICK (VOR-/RÜCKW.-SCH.)	1	
11	KA2.2C.148404	VORWÄRTS- /RÜCKWÄRTSGANG-SCHALTER	1	H4

12	K00.080102	JOYSTICK (AUSKIPPSCH.)	1	
13	KA2.2C.148407	HEBEN-/SENKENSCHALTER	1	H7
14	KA2.2C.148406	DRAHTLOSE FERNBEDIENUNG	1	H6
15	KA2.2C.148409	ANZEIGENLEITUNG	1	H9
16	K00.090101	KNOPF	1	
17	K00.090201	SCHALTERABDECKUNG	1	
18	KA2.2C.149501	AUFKLEBER FÜR HAUPTCONTROLLER	1	

ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

UNTEREINHEIT DER OBEREN ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

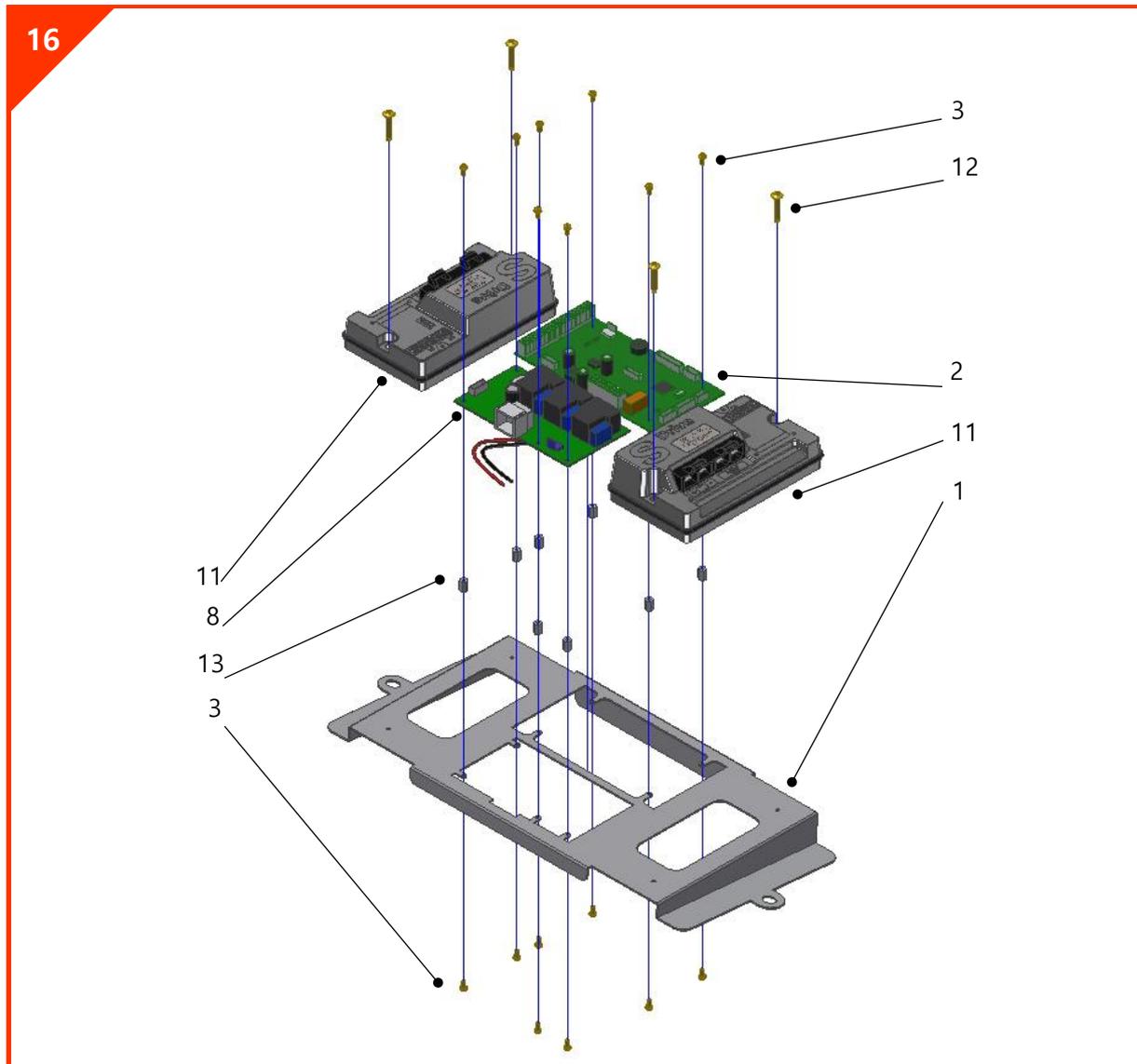
SP

ÖD

TL

1. Montage
 - 1) Bringen Sie den Aufkleber an der Abdeckung des Steuergeräts an.
 - 2) Montieren Sie den Schalter und die Teile der Reihe nach.
 - 3) Halten Sie sich bei der Verkabelung an den Schaltplan.
2. Vorsichtsmaßnahmen während der Montage
 - 1) Ziehen Sie die selbstschneidende Schraube oder die Feststellschraube nicht zu fest an. (Bedenken wegen Beschädigungen)

EXPLOSIONANSICHT DER LEITERPLATTENBASIS-UNTERTEILE



ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.143201	ANTRIEBSBASIS	1	
2	KA2.2C.148502	HAUPTPLATINE	1	
3	K00.121101	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE	8	#3*8
4	KA2.2C.148401	KABELGEBUNDENE FERNBEDIENUNG	1	H1
5	KA2.2C.148402	ANTRIEB- KONTROLLLEITUNG	1	H2
6	KA2.2C.148403	AUSKIPP- KONTROLLLEITUNG	1	H3

7	KA2.2C.148408	ANSCHLUSSLEITUNG	1	H8
8	KA2.2C.148503	AUSKIPPPLATTE	1	
9	KA2.2C.148410	HYDRAULIKPAKET- STEUERLEITUNG	1	H10
10	KA2.2C.148411	ANTRIEB- KONTROLLLEITUNG	1	H13
11	K00.010302	ANTRIEB	2	S140
12	K00.121221	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE (Direktverbindung)	4	#8*32
13	K00.124001	LEITERPLATTE-SECHSKANT- ABSTANDHALTER	8	M3-10L

ID

IH

AI

HV

PI

OP

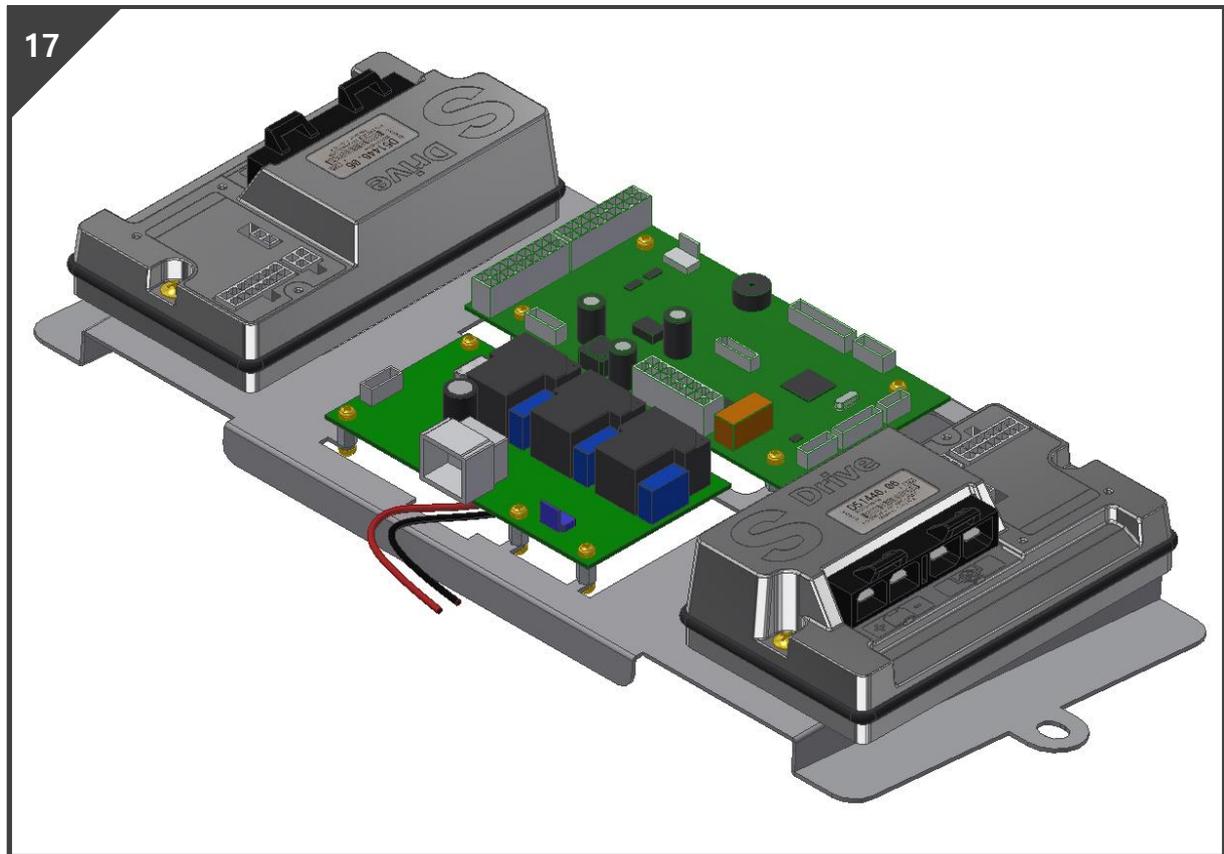
FD

SP

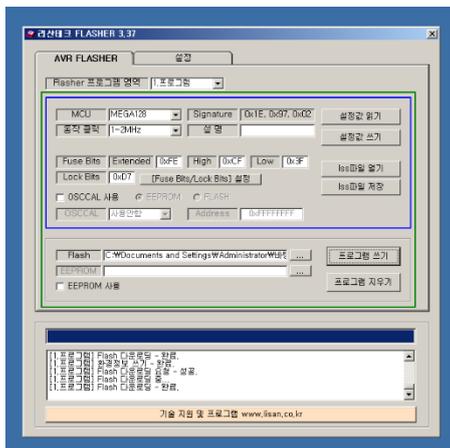
ÖD

TL

TEILE DER LEITERPLATTENBASIS



ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL



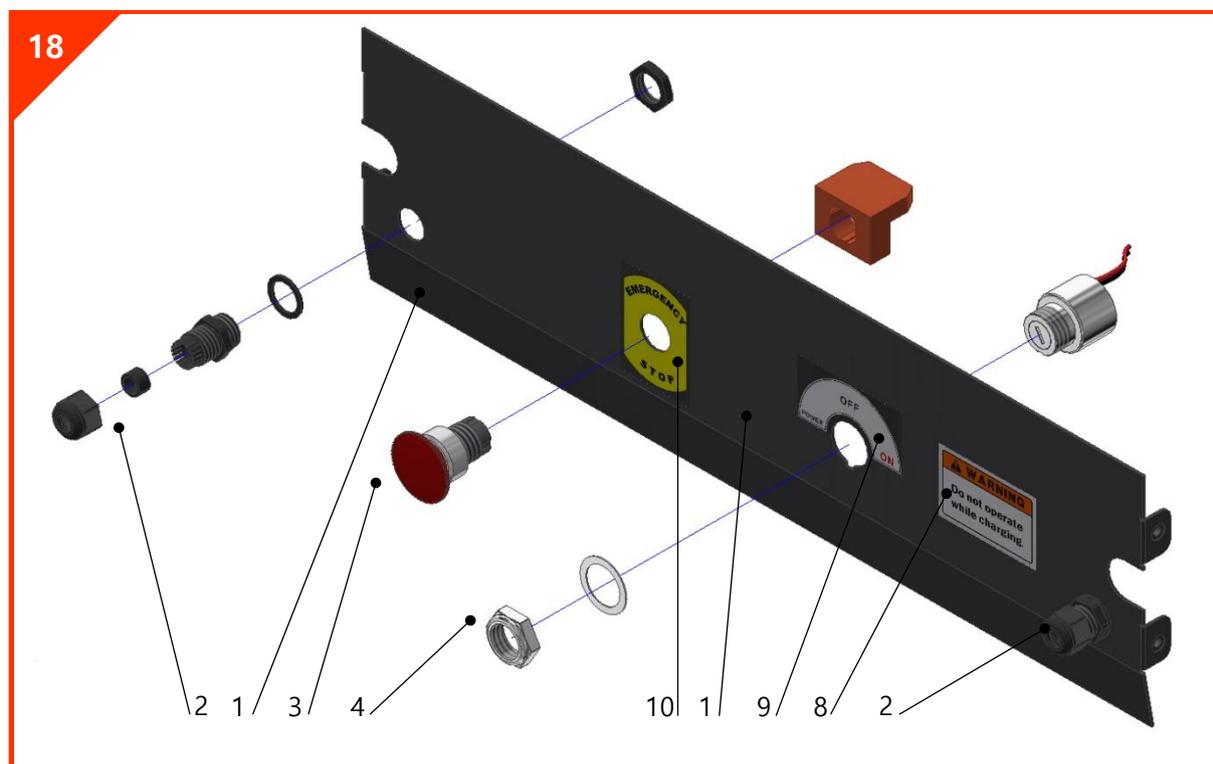
1. PROGRAMMEINSTELLUNG

- (1) Installieren Sie das Betriebsprogramm für den Antrieb (PROGRAMMEINSTELLUNG Siehe Anleitung zur Programmeinstellung, S. 69)



[RS-232-KABEL]

EXPLOSIONANSICHT VON TEILEN DER VORDEREN ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.141604	VORDERE ABDECKUNG. DES STEUERGERÄTS	1	
2	K00.140401	KABELVERSCHRAUBUNG	2	PG11
3	K00.080701	NOTFALLTASTE	1	C2PNR4-22 RED
4	K00.080801	SCHLÜSSELSTROMSCHALTER	1	2W2P
5	K00.081101	VERBINDUNGSSTECKER	1	KOR
6	K00.081102	VERBINDUNGSSTECKER	1	KOR
7	K00.130501	NIETE	1	KOR
8	KA2.2C.149502	WARNAUFKLEBER	1	
9	KA2.2C.149503	SCHALTKASTEN-AUFKLEBER	1	
10	KA2.2C.149504	NOT-AUS-SCHALTER-AUFKLEBER	1	

ID

IH

AI

HV

PI

OP

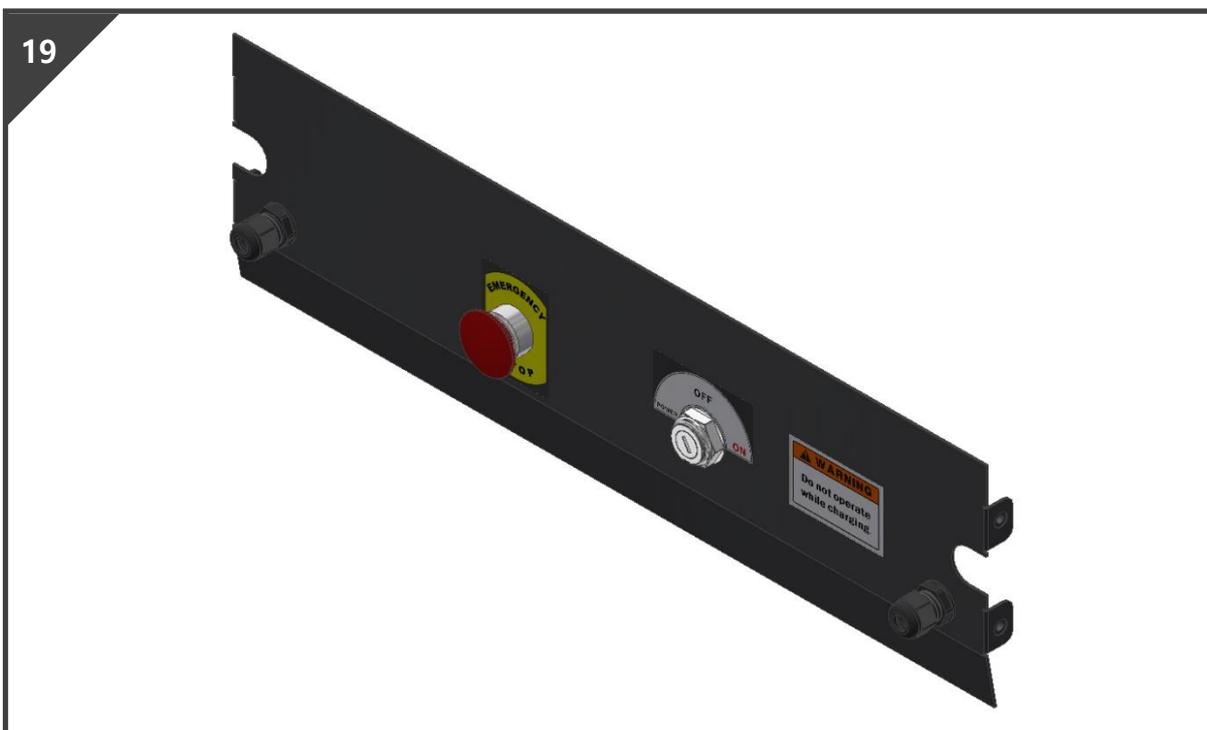
FD

SP

ÖD

TL

UNTEREINHEIT DER VORDEREN ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

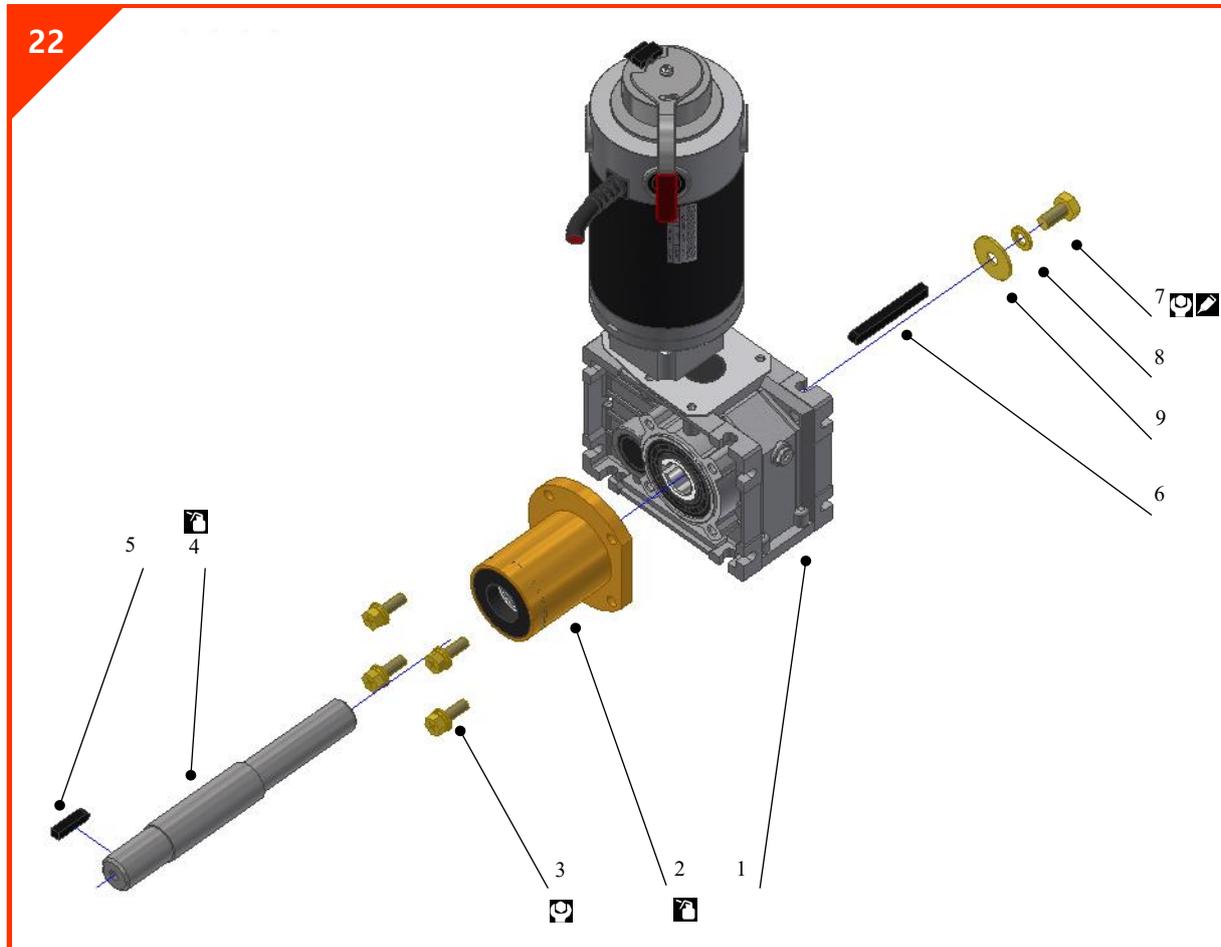
SP

ÖD

TL

1. Montage
 - 1) Bringen Sie die Aufkleber (10), (11), (12), (13) an der Abdeckung des Steuergeräts an.
 - 2) Montieren Sie den Schalter und die Teile der Reihe nach.
 - 3) Halten Sie sich bei der Verkabelung an den Schaltplan.
2. Vorsichtsmaßnahmen während der Montage
 - 1) Ziehen Sie die Schaltermuttern nicht zu fest an.
(Bedenken wegen Beschädigungen)
 - 2) Montieren Sie die Teile mit Dichtung und tragen Sie zuvor Öl auf die Oberfläche der Dichtung auf.
(Um eine Erosion der Dichtung zu vermeiden)

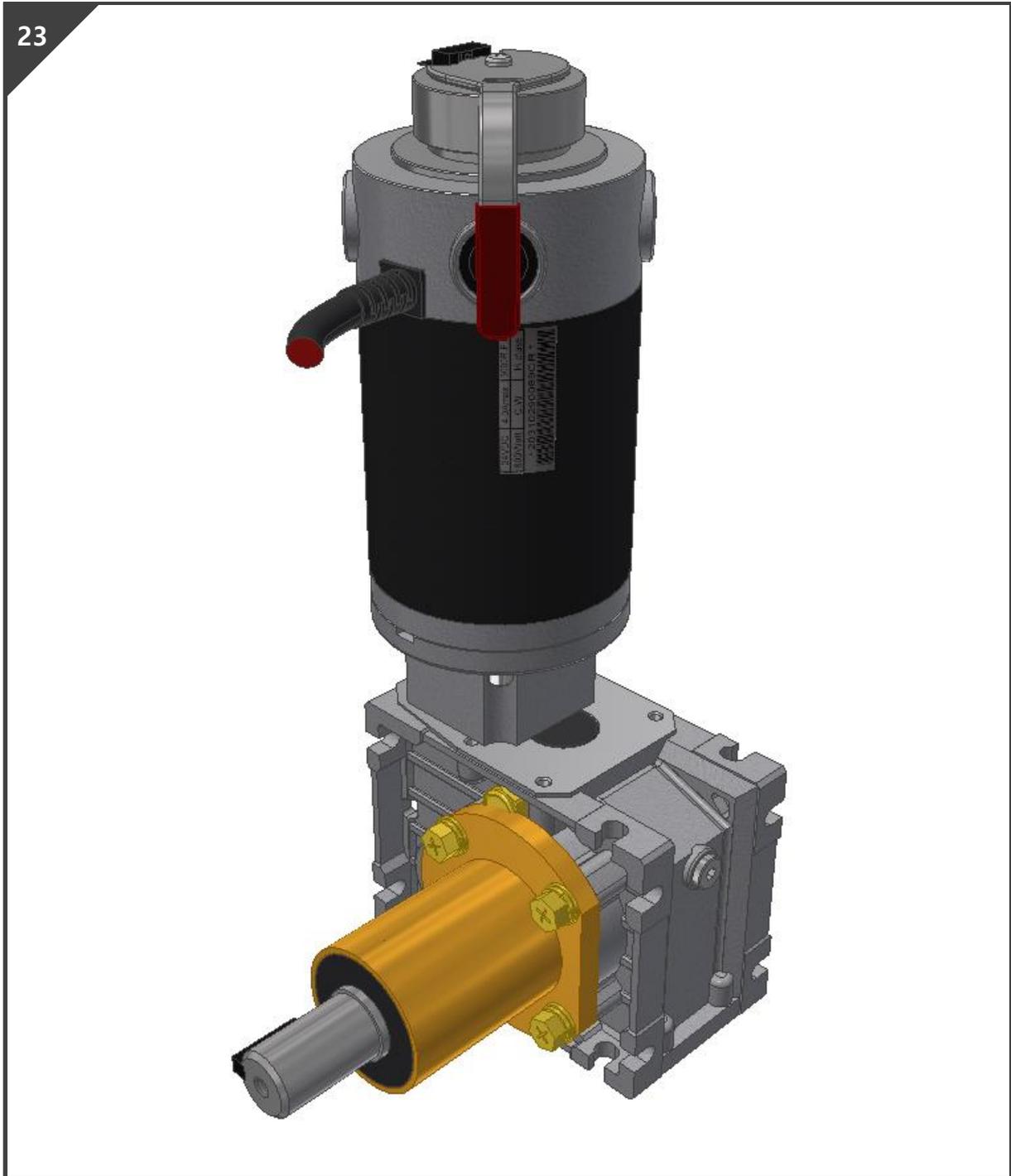
EXPLOSIONANSICHT VON KOMPLETTEM HAUPTANTRIEBSMOTORSET (RECHTS)



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	4	HAUPTANTRIEBSMOTORSET	2	
2	5	GETRIEBEKASTENUMHAUSUNGSET	2	
3	K00.120121	SAMS SCHRAUBE	8	M8*25
4	KA2.2C.144501	GETRIEBEWELLE	2	
5	K00.130110	SCHLÜSSEL	2	7*7*30L
6	K00.130121	SCHLÜSSEL	2	8*7*60L
7	K00.120231	SECHSKANT SCHRAUBE	2	M10*20
8	K00.122030	FEDERSCHEIBE	2	M10
9	K00.122132	UNTERLEGSCHIEBE	2	M10-D35

KOMPLETTES SET DES HAUPTANTRIEBSMOTORS (RECHTS)

23



ID

IH

AI

HV

PI

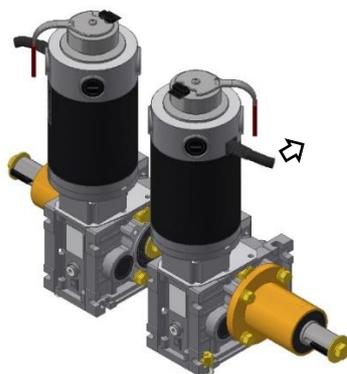
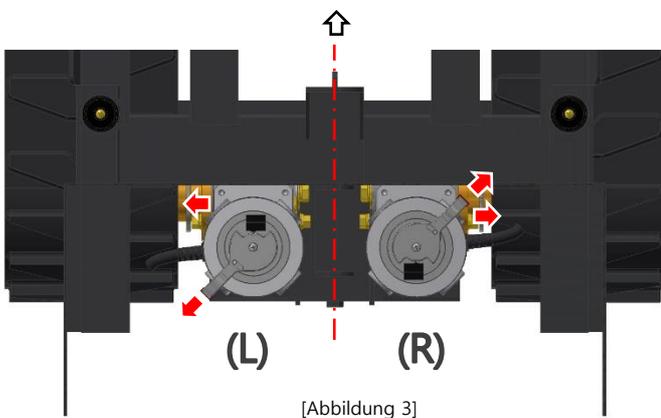
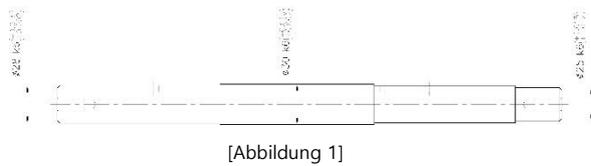
OP

FD

SP

ÖD

TL



1. Vorbereitung

- 1) Prüfen Sie die Montagetoleranz der Teile.

[Abbildung 01]

-WELLE, LAGER Einbautoleranz des Lagers:

$\Phi 30k6^{+0.015}_{+0.001}$

- 2) Entgraten Sie die Montageteile. (WELLE: Zur Vermeidung von Schäden an der Öldichtung während der Montage) Schmiermittel auf Schafte auftragen.

2. Montage

- 1) Montieren Sie Teil (4) am Getriebekasten (1).
 - 2) Montieren Sie Teil (6).
 - 3) Tragen Sie Loctite 242 auf Teil (7) und den Montageteilen (7), (8) und (9) auf.
 - 4) Montieren Sie die Teile (2) und (3). Montieren Sie die Schraube (3) diagonal gemäß [Abbildung 02].
- Anzugsmomentwert der Mutter: 11N·m (8 lb·ft) (6+5 N·m)
- 5) Montieren Sie Teil (10) und (11) nach Montage von Teil (5).

3. Platzierung des E-Bremshebels

- 1) Platzieren Sie den E-Bremshebel gemäß der folgenden [Abbildung 03].

Der E-Bremshebel ist bei den sonstigen Modellen symmetrisch um das Zentrum der Maschine herum angeordnet, aber beim T500 nur an einer Richtung (linke Seite).

ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

-
4. Vorsichtsmaßnahmen.
- 1) Der Hauptantriebsmotor ist vertikal symmetrisch. Prüfen Sie dennoch die Position bei der Montage, da die Ausrichtung des Motors (EMB) nicht symmetrisch ist.

ID

IH

AI

HV

PI

OP

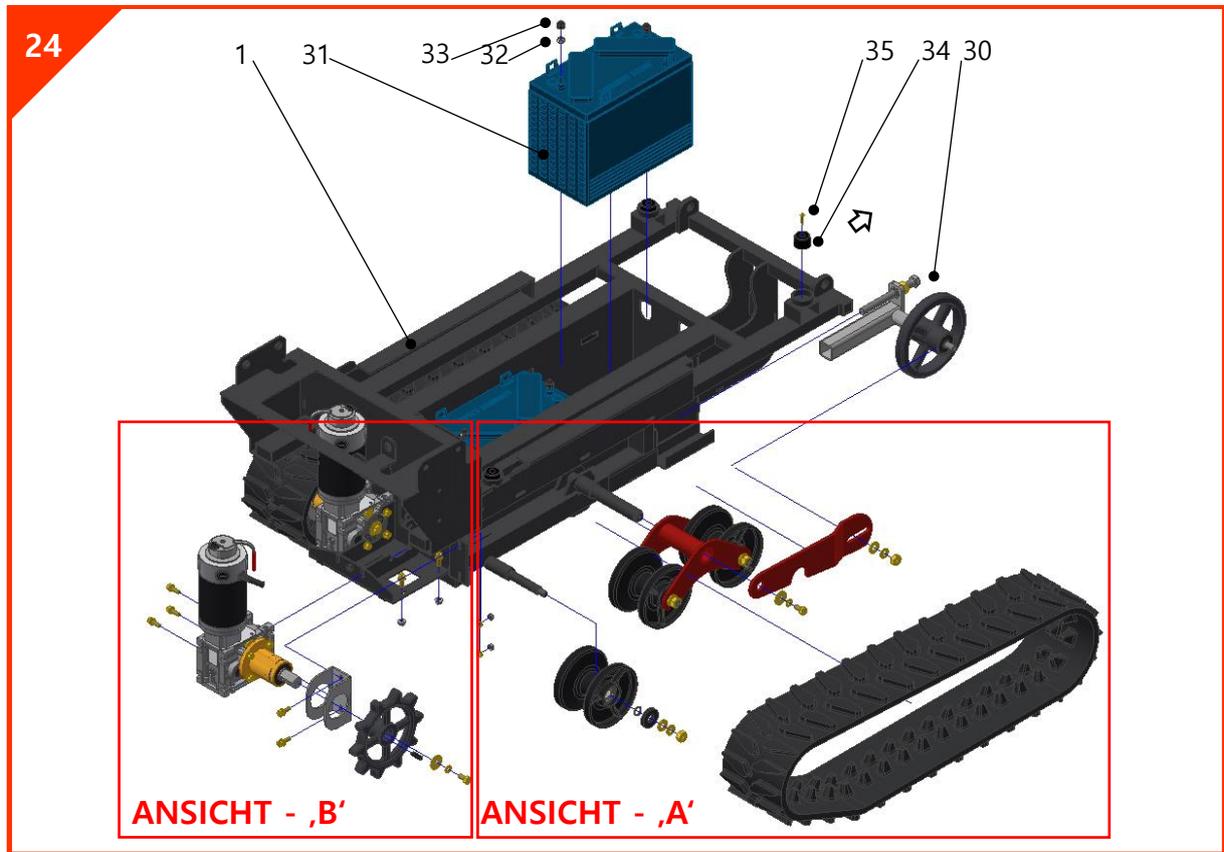
FD

SP

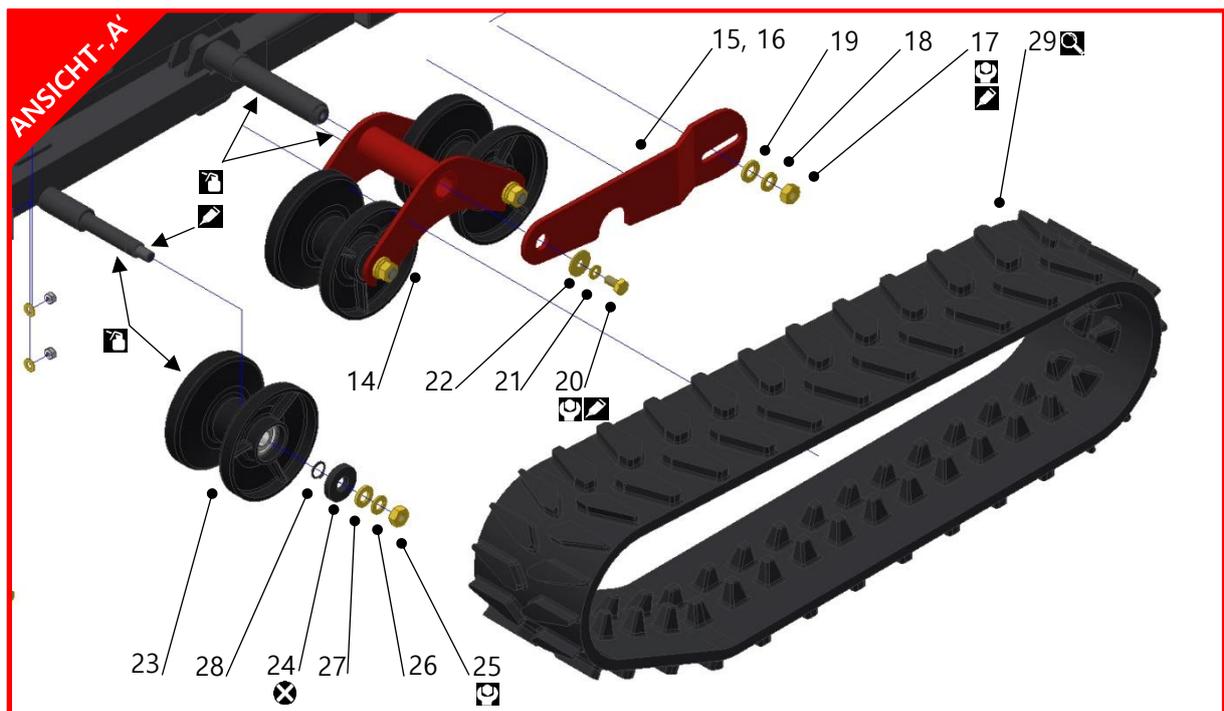
ÖD

TL

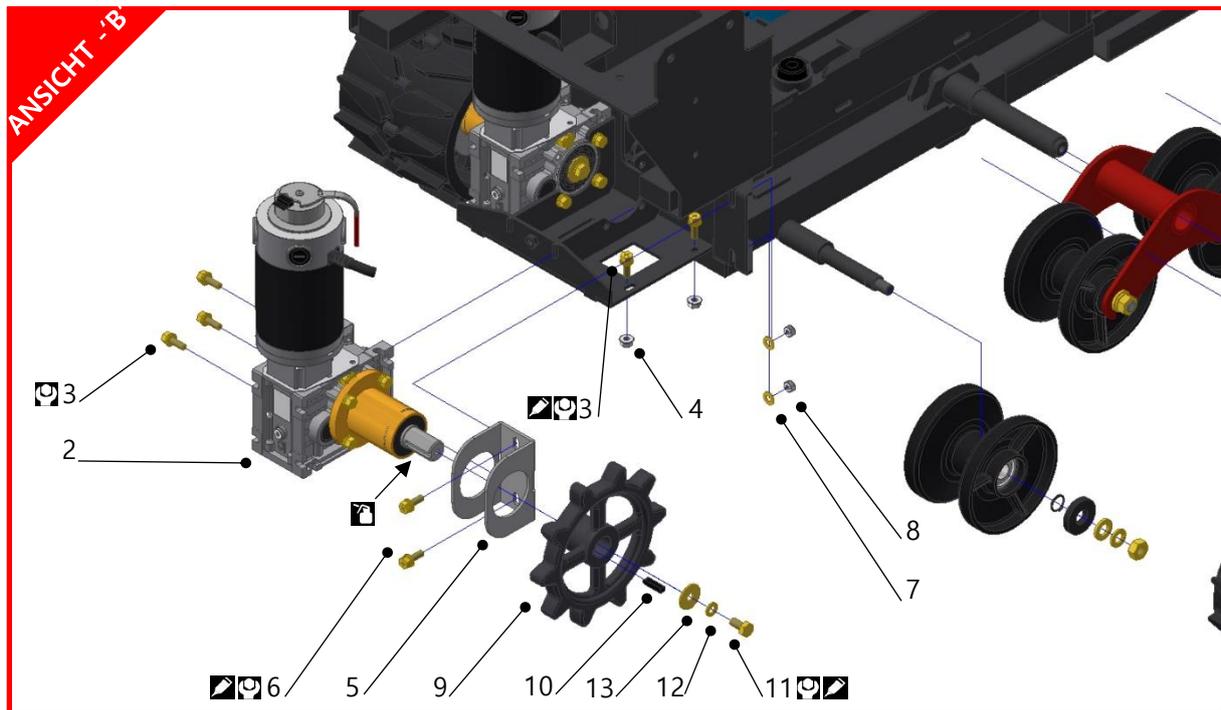
DRIVING PARTS AN EXPLODED VIEW



DETAIL- 'A', 'B'



- ID
- IH
- AI
- HV**
- PI
- OP
- FD
- SP
- ÖD
- TL



No.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.140101	KAROSSERIERAHMEN	1	
2		HAUPTANTRIEBSMOTORSET	2	
3	K00.120121	SAMS SCHRAUBE	8	M8*25
4	K00.123020	FLANSCHMUTTER	4	M8
5	KA2.2C.143101	GEHÄUSEHALTER	2	
6	K00.120121	AMS SCHRAUBE	4	M8*25
7	K00.122120	UNTERLEGSCHIEBE	4	M8
8	K00.123120	NYLON-MUTTER	4	M8
9	K00.050202	RITZEL	2	60P 10T
10	K00.130110	SCHLÜSSEL	2	7*7*30L
11	K00.120231	SECHSKANT SCHRAUBE	2	M10*20
12	K00.122030	FEDERSCHIEBE	2	M10
13	K00.122132	UNTERLEGSCHIEBE	2	M10-D35
14		SET DER ROLLENWAGENTEILE	2	
15	KA2.2C.143302	BEFESTIGUNGSHALTERUNG (L)	1	
16	KA2.2C.143303	BEFESTIGUNGSHALTERUNG (R)	1	
17	K00.123242	SECHSKANT MUTTER	2	M14
18	K00.122050	FEDERSCHIEBE	2	M14

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
19	K00.122150	UNTERLEGSCHIEBE	2	M14-D32
20	K00.120231	SECHSKANT SCHRAUBE	2	M10*20
21	K00.122030	FEDERSCHIEBE	2	M10
22	K00.122132	UNTERLEGSCHIEBE	2	M10-D35
23	K00.050301	LAUFROLLE 150	2	FREE KIT
24	K00.050301(Komponente)	ÖLDICHTUNG (Halter)	2	
25	K00.123242	SECHSKANT MUTTER	4	M14
26	K00.122050	FEDERSCHIEBE	4	M14
27	K00.122150	UNTERLEGSCHIEBE	4	M14-D32
28	K00.130202	SPRENGRING	2	S20
29	K00.050102	SPUR	2	180*60*37
30	 	SET DER SPANNROLLENTEILE	2	
31	K00.020101	LÄNGSTER AKKU	2	12165
32	K00.020101(Komponente)	BATTERIEMUTTER	4	5/16-18UNC
33	K00.020201	AKKUKAPPE	4	
34	K00.090401	DÄMPFER	4	38*34*25
35	K00.121020	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE	4	#8*25

ID

IH

AI

HV

PI

OP

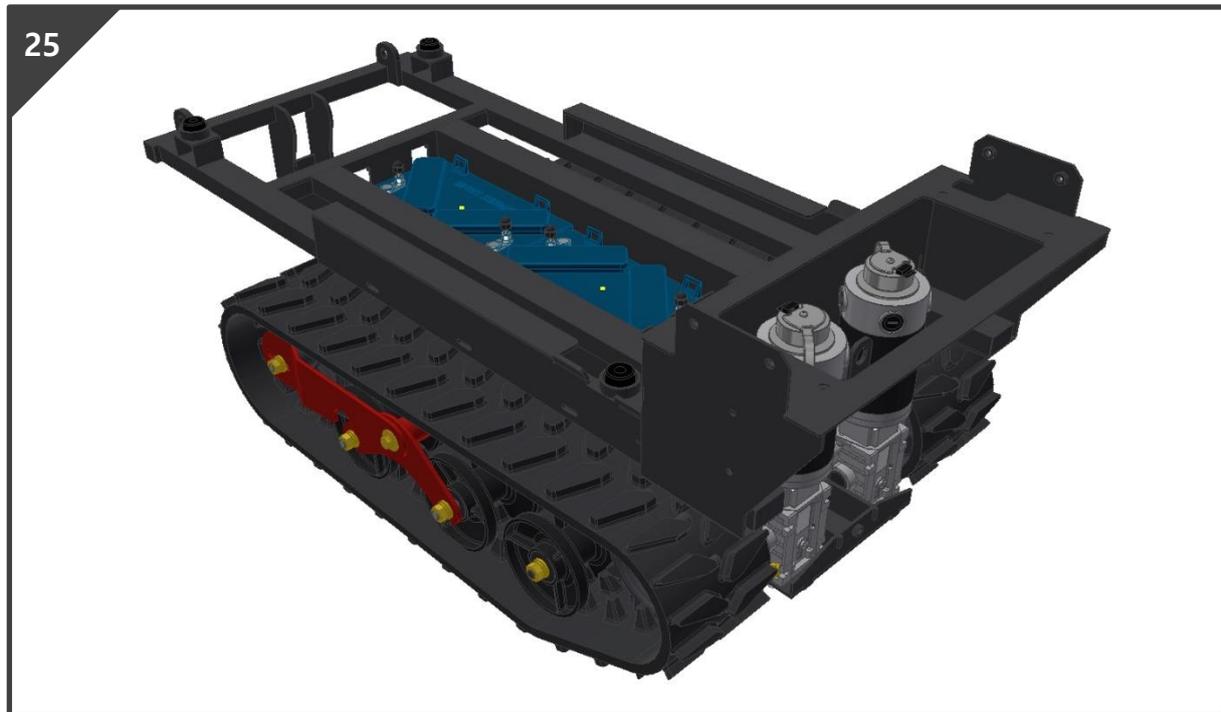
FD

SP

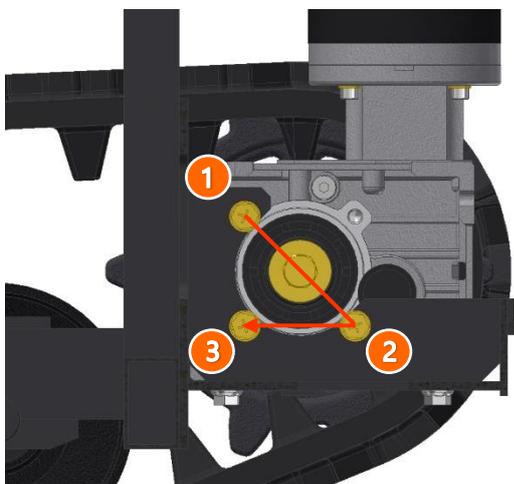
ÖD

TL

UNTEREINHEIT DER ANTRIEBSTEILE

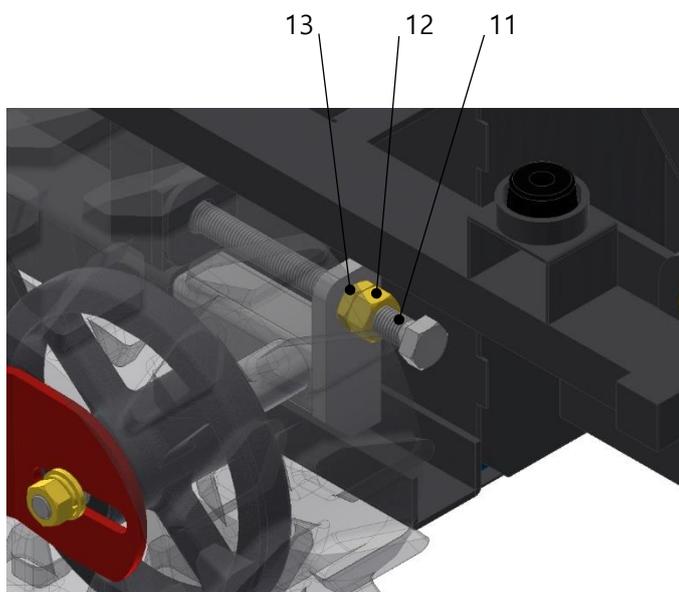


ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

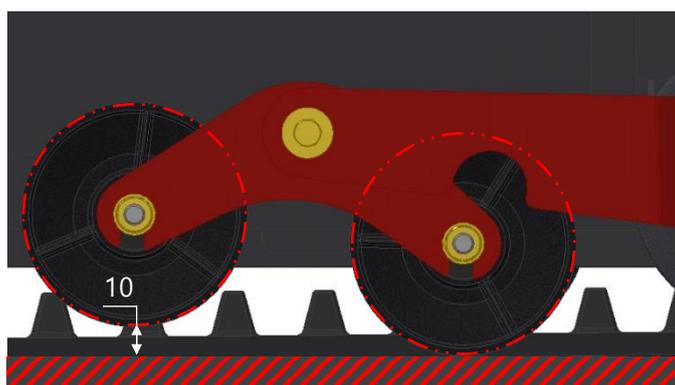


[Abbildung 01]

1. Vorbereitung
[HAUPTANTRIEBSMOTORSET]
 - 1) Tragen Sie Schmierfett auf die Oberfläche der Welleneinheit der Flanscheinheit auf.
2. Montage
[HAUPTANTRIEBSMOTORSET]
 - 1) Montieren Sie bei Montage der Schrauben diagonal gemäß [Abbildung 01] links.
Drehmomentwert
11N·m (8 lb·ft) (6+5 N·m)



[Abbildung 03] 7



[Abbildung 04]

3. Vorbereitung [SET DES AUFNAHMEREGLIERBLOCKS]
 - 1) Entgraten Sie die Montagefläche des bearbeiteten Teils.
Entgraten Sie keine lackierten Teile, die nicht zur Montage gehören.
4. Montage [SET DES AUFNAHMEREGLIERBLOCKS]
 - 1) Montieren Sie Teil (11) unbelastet..
 - 2) Tragen Sie nach der Montage Schmierfett auf Teil (11) auf.
 - 3) Achten Sie darauf, die Reihenfolge der Montage von Mutter (13) und Mutter (12) nicht zu vertauschen. (13)-> (12)-> (11) [Abbildung 03]
5. Vorbereitung [ROLLENWAGENSET]
 - 1) Tragen Sie Schmiermittel auf den Führungskontakt (Rahmen) des Bauteils des Equalizer-Sets und das Bauteil des Lochs auf.
6. Montage [EQUALIZER SET]
 - 1) Montieren Sie (14) und (30) und dann (15).
 - 2) Tragen Sie Loctite auf (17) und (20) auf 
7. SPURMONTAGE
 - 1) Montieren Sie die Spur (29).
8. Spannungseinstellung
 - 1) Heben Sie den Grundrahmen vom Boden hoch, sodass die Spur nur unter Eigenbelastung steht.
 - 2) Stellen Sie den Abstand von der Rolle des Rollenwagens zur Innenspur auf 10 mm ein. [Abbildung 04]

ID

IH

AI

HV

PI

OP

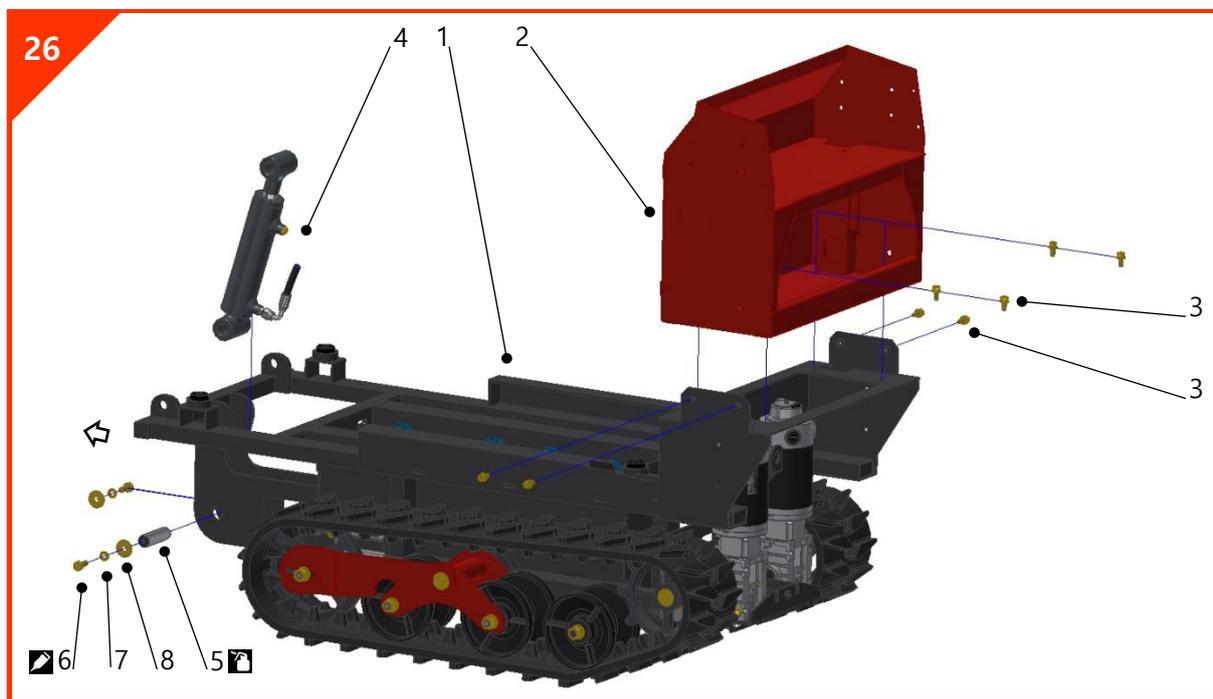
FD

SP

ÖD

TL

EXPLOSIONANSICHT VON ZYLINDERTEILEN UND VOM AKKUPACK



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1		UNTEREINHEIT DER ANTRIEBSTEILE	1	
2	KA2.2C.141101	STEUERGERÄT	1	
3	K00.120120	SAMS SCHRAUBE	8	M8*20
4		TEILESET-HYDRAULIKZYLINDER	1	
5	KA2.2B.145602	ZYLINDERPIN	1	
6	K00.120231	SECHSKANTSCHRAUBE	2	M10*20
7	K00.122030	FEDERSCHEIBE	2	M10
8	K00.122132	UNTERLEGSCHIEBE	2	M10-D35

UNTEREINHEIT DER ZYLINDERTEILE UND DES AKKUPACKS

ID

IH

AI

HV

PI

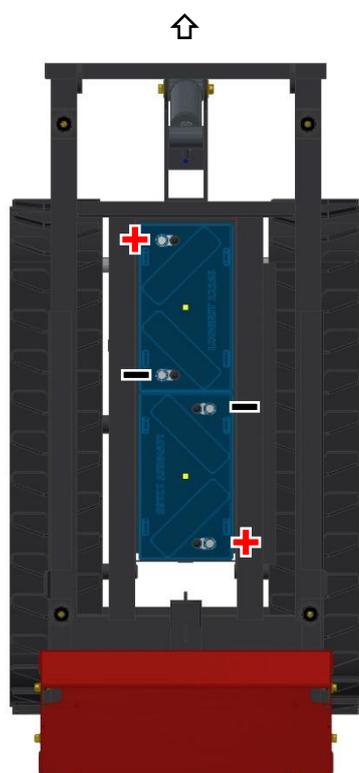
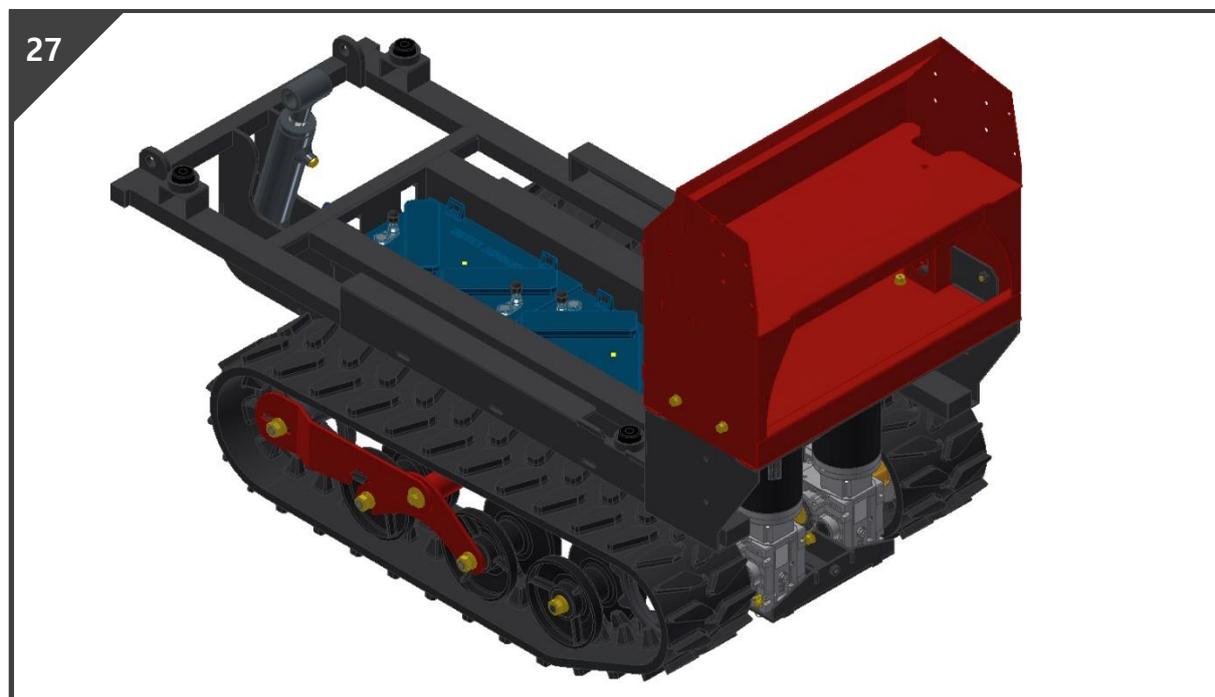
OP

FD

SP

ÖD

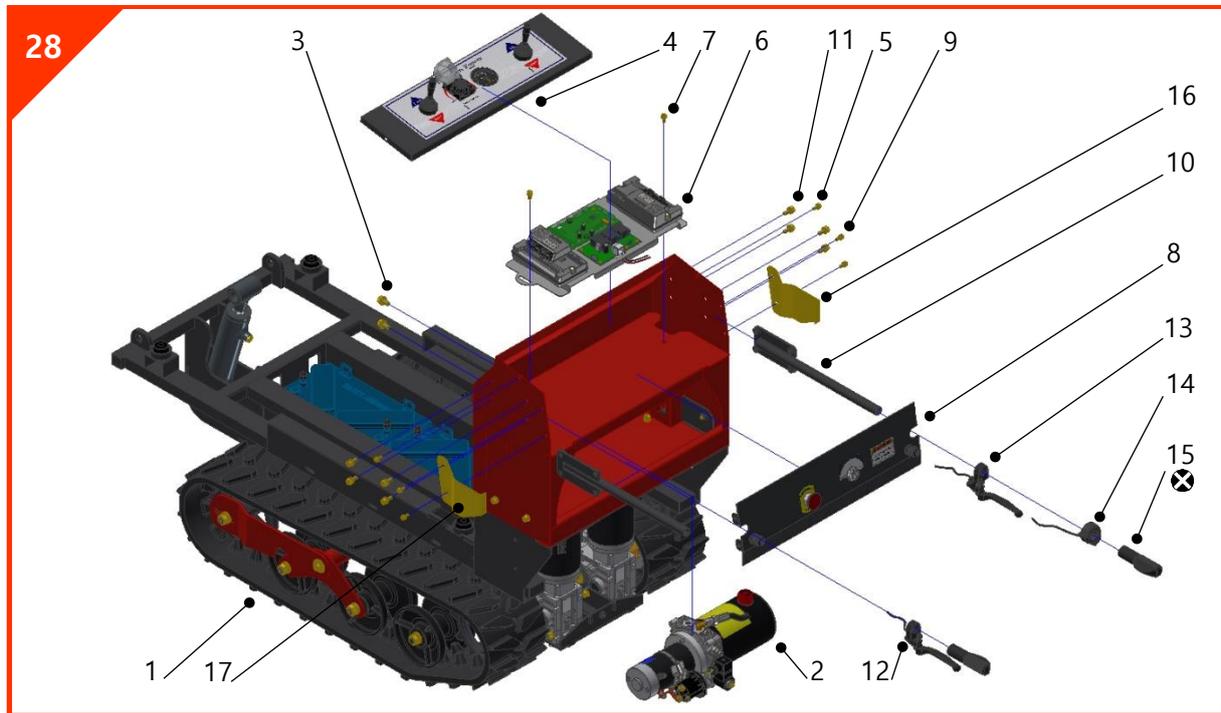
TL



[Abbildung 01]

1. Vorbereitung
 - 1) Tragen Sie Schmierfett auf dem Zylinderpin (5) auf.
2. Montage
 - 1) Tragen Sie während der Montage Loctite 242 auf die Schraube (6) auf. 
3. Vorsichtsmaßnahmen
 - 1) Richten Sie den Akku gemäß [Abbildung 01] aus. Achten Sie darauf, die beiden Akkuanschlüsse nicht kurzzuschließen. (Explosionsgefahr)

EXPLOSIONANSICHT VON HYDRAULIKTEILEN UND ANTRIEBEN



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	27	UNTEREINHEIT VON HYDRAULIK/ANTRIEB	1	(MAIN)
2	9	UNTEREINHEIT DER HYDRAULIKPUMPE	1	
3	K00.120130	SAMS SCHRAUBE	2	M10*20
4	15	SET DER OBERE ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS	1	
5	K00.120110	SAMS SCHRAUBE	2	M6*15
6	17	LEITERPLATTEN-UNTERBAUGRUPPE	1	
7	K00.120110	SAMS SCHRAUBE	2	M6*15
8	19	SET DER VORDEREN ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS	1	
9	K00.120110	SAMS SCHRAUBE	4	M6*15
10	KA2.2C.142601	GRIFF (L, R)	2	
11	K00.120120	SAMS SCHRAUBE	4	M8*20
12	K00.080201	FAHRRICHTUNGSHEBEL (L)	1	47PPD+BS6(L)
13	K00.080202	FAHRRICHTUNGSHEBEL (R)	1	47PPD+BS6(R)

14	K00.080601	BESCHLEUNIGERHEBEL	1	21X
15	K00.090301	GUMMIGRIFF	2	GRIP T376
16	KA2.2C.141701	SCHUTZABDECKUNG (R))	1	
17	KA2.2C.141702	SCHUTZABDECKUNG (L)	1	

ID

IH

AI

HV

PI

OP

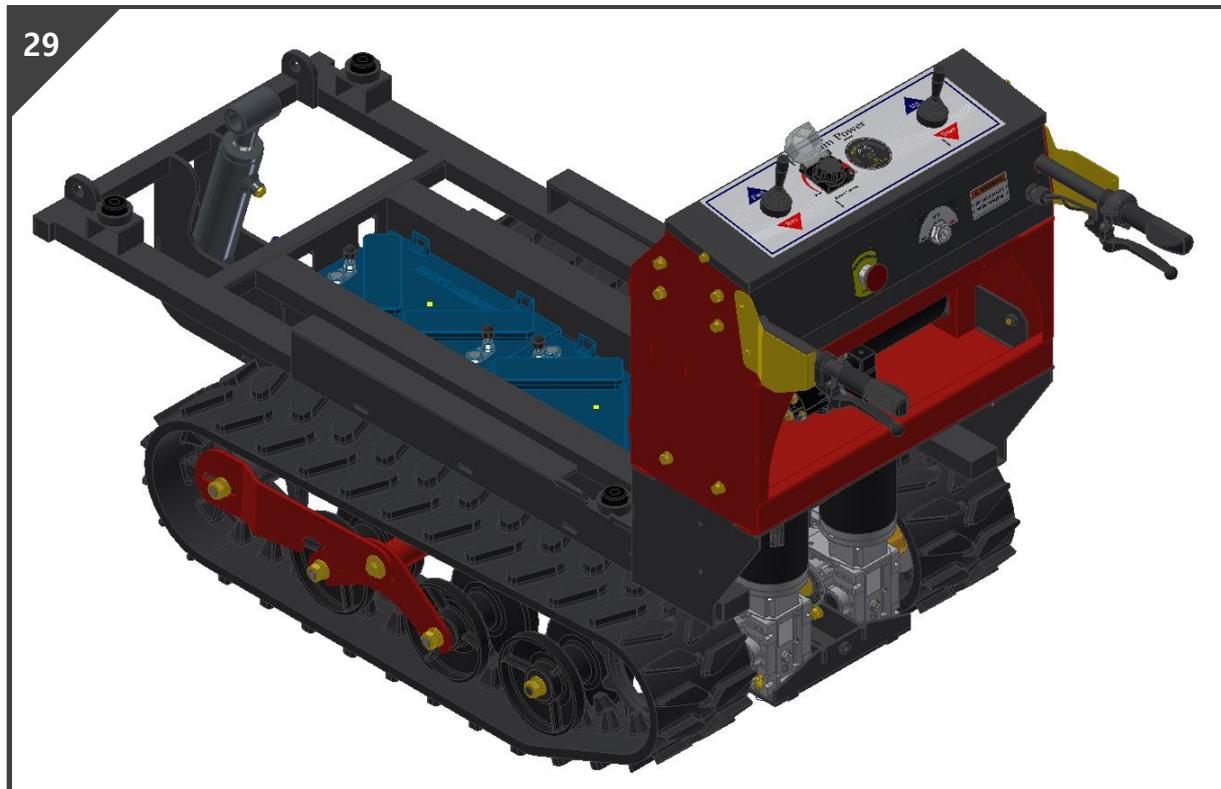
FD

SP

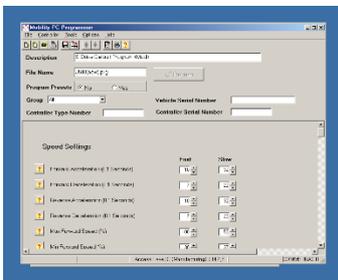
ÖD

TL

UNTEREINHEIT DER HYDRAULIKTEILE UND ANTRIEBSTEILE



ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL



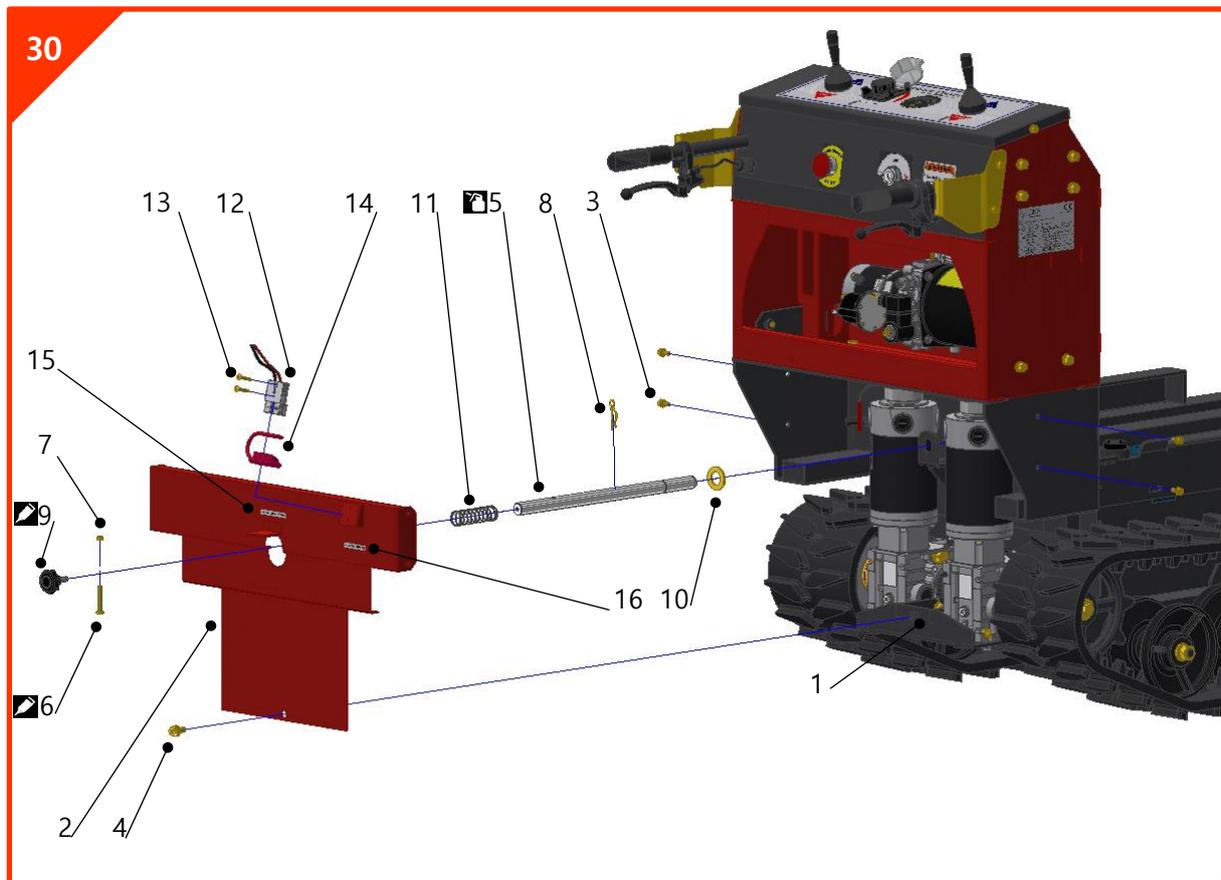
[EINSTELLUNGSPROGRAMM]



[DATENADAPTER]

1. PROGRAMMEINRICHTUNG (ANTRIEB)
 - 1) Vor Montage des Antriebs in der Maschine müssen Sie das Betriebsprogramm für den Antrieb installieren.
2. Vorsichtsmaßnahmen
 - 1) Achten Sie während der Handhabung des Antriebs darauf, dass er keinen heftigen Stößen ausgesetzt wird.

EXPLOSIONANSICHT DES WANDLERHEBELS



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1		UNTEREINHEIT VON HYDRAULIK/HAUPTANTRIEB	1	(HAUPTTEIL)
2	KA2.2C.141602	SET DER VORDEREN ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS	1	
3	K00.120110	SAMS SCHRAUBE	4	M6*15
4	K00.120120	SAMS SCHRAUBE	1	M8*20
5	KA2.2C.146601	HEBEL D-L	1	Φ20*380
6	K00.120211	SECHSKANT SCHRAUBE	1	M6*50
7	K00.123110	NYLON-MUTTER	1	M6
8	K00.130601	R PIN	1	ERPS40090
9	K00.090102	KNOPF	1	GRIP M8*20
10	K00.122122	UNTERLEGSCHIEBE	1	M8-D20
11	K00.130303	FEDER	1	Φ23*115
12	KA2.2C.148411	ANTRIEBSNETZLEITUNG mit BATTERIELADUNG (R)	1	H13

Nr.	Zeichnungs- Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
13	K00.121120	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE	2	#8*25
14	(NEU)	ENDERSON-GUMMIKAPPE	1	(OPTION)
15	KA2.2C.149506	UMKEHRHEBEL-AUFKLEBER	1	
16	KA2.2C.149507	AUFKLEBER FÜR LADEANSCHLUSS	1	

ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

UMKEHRHEBEL-UNTEREINHEIT

ID

IH

AI

HV

PI

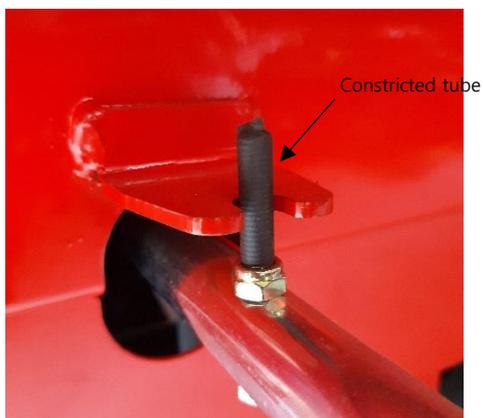
OP

FD

SP

ÖD

TL

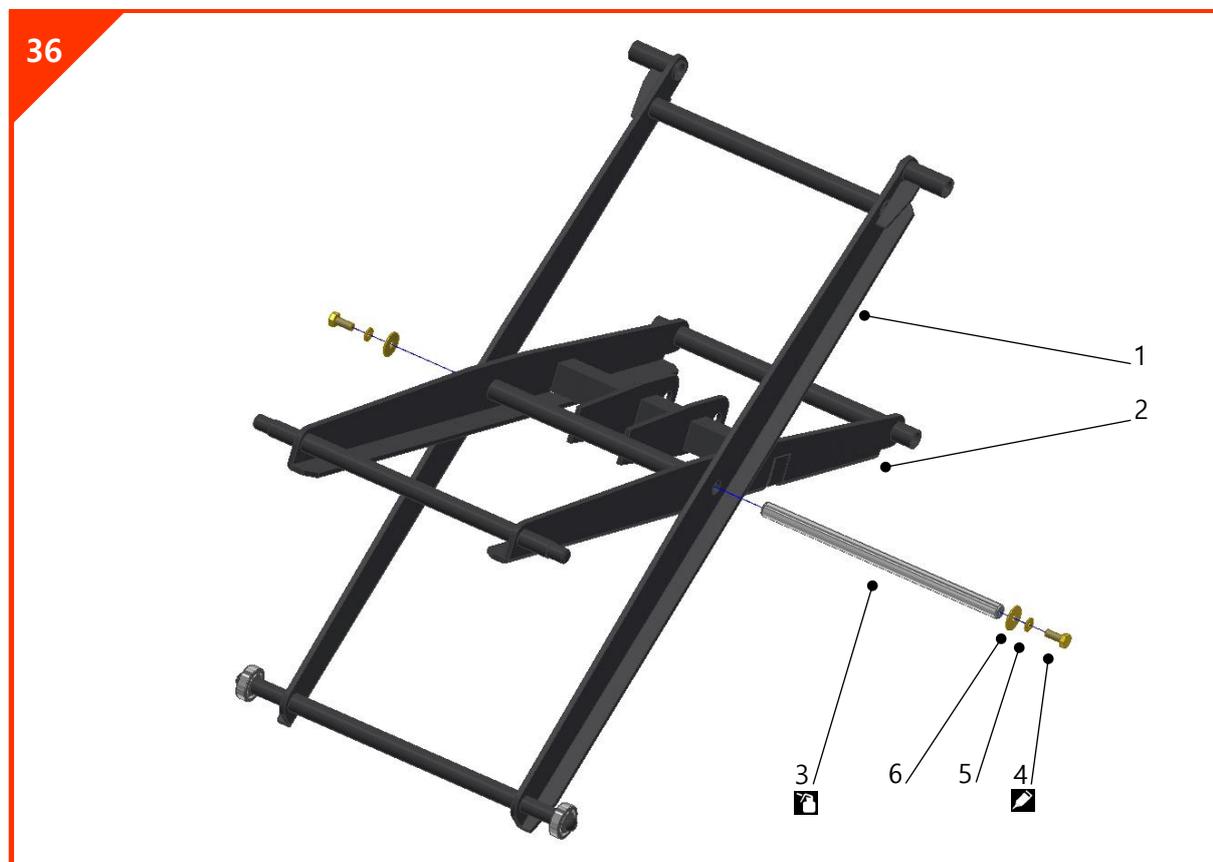


[Abbildung 01]

1. Vorbereitung [Umkehrhebel-Set]
 - 1) Tragen Sie Schmiermittel auf (5) auf.

2. Montage
 - 1) Montieren Sie zunächst (5), (8), (10) und (11).
Montieren Sie die Abdeckung (2) und abschließend die Baugruppe (6), (7) und (9).
 - 2) Assemble (6) and (7) and then finish with a constricted tube on the tap side (6). (for preventing damage to the painted surface)
[Figure 01]

EXPLOSIONSANSICHT VOM QUERVERBINDUNGSTEIL



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1		UNTEREINHEIT DER AUSSENVERBINDUNG	1	
2	KA2.2C.142101	INNERE QUERVERBINDUNG	1	
3	KA2.2C.144503	PIN	1	ZENTRUM
4	K00.120231	SECHSKANTSCHRAUBE	2	M10*20
5	K00.122030	FEDERSCHEIBE	2	M10
6	K00.122132	UNTERLEGSCHHEIBE	2	M10-D35

UNTEREINHEIT DER HAUPTQUERVERBINDUNG



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

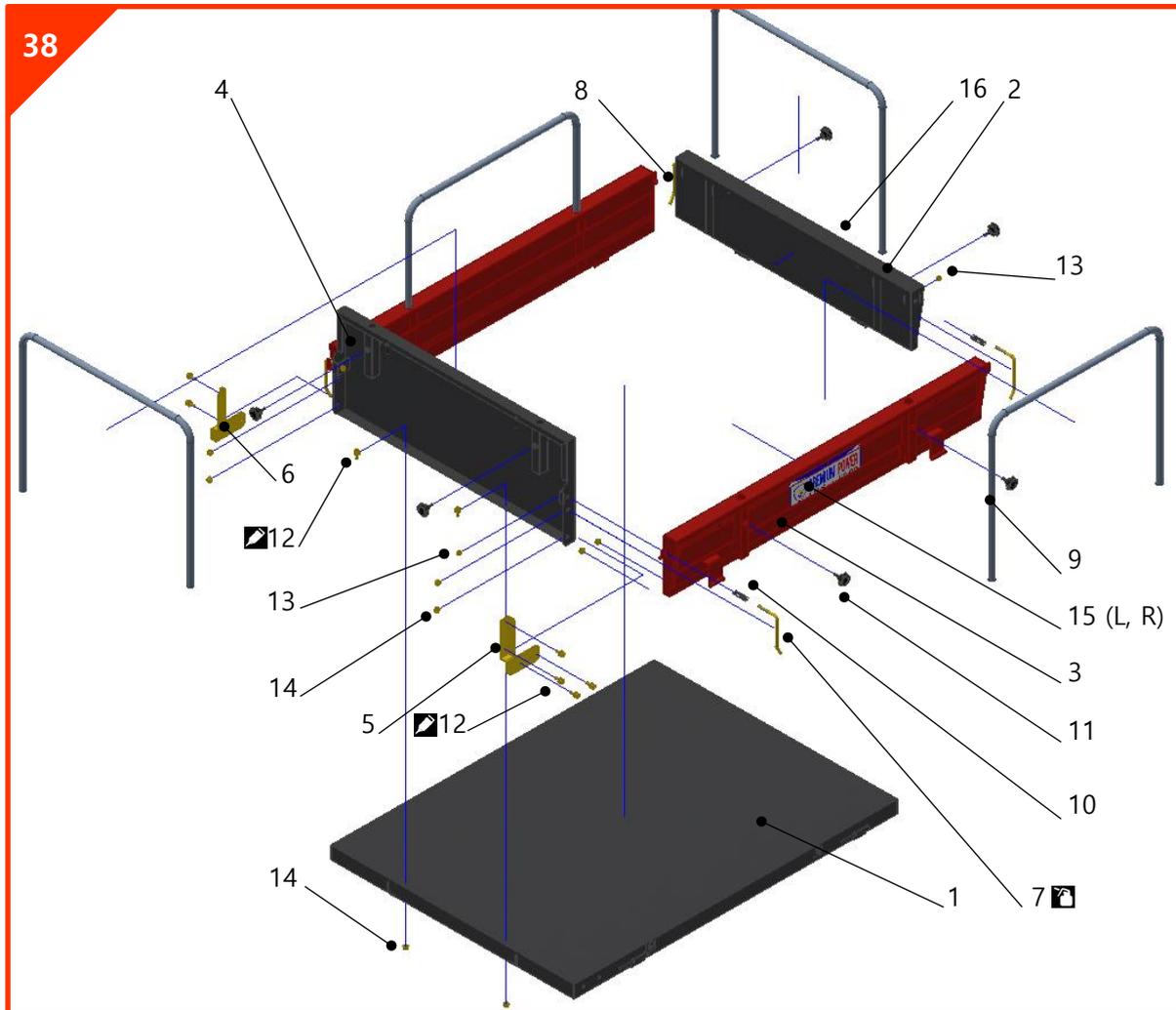
ÖD

TL

1. Vorbereitung
 - 1) Entgraten Sie das Teil (3) für die Montage.
 - 2) Tragen Sie Schmierfett auf Teil (3) auf.

2. Montage
 - 1) Beachten Sie bei der Montage die Reihenfolge.
 - 2) Tragen Sie während der Montage Loctite 242 auf die Schraube (4) auf. 

EXPLOSIONANSICHT VOM FRACHTGUTTEIL



Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.4C.148801	BASIS	1	
2	KA2.4C.148901	VORDERE TÜR	1	
3	KA2.4C.148902	SEITENTÜR	2	
4	KA2.4C.149001	HINTERE TÜR	1	
5	KA2.4C.143601	SCHARNIER (R)	1	
6	KA2.4C.143602	SCHARNIER (L)	1	
7	KA2.4C.142601	RINGVERSCHLUSS (R)	2	
8	KA2.4C.142602	RINGVERSCHLUSS (L)	2	
9	KA2.4C.149601	FÜHRUNGSLAISTE	4	OPTION
10	KA2.4C.149701	SCHRAUBENFEDER	4	
11	K00.090101	KNOPF	8	OPTION
12	K00.120120	SAMS SCHRAUBE	10	

13	K00.123130	NYLON-MUTTER	4	
14	K00.123020	FLANSCHMUTTER	6	
15	KA2.2C.149550	FRACHTGUTAUFKLEBER	2	
16	KA2.2C.149511	AUFKLEBER MIT LOGO	1	

ID

IH

AI

HV

PI

OP

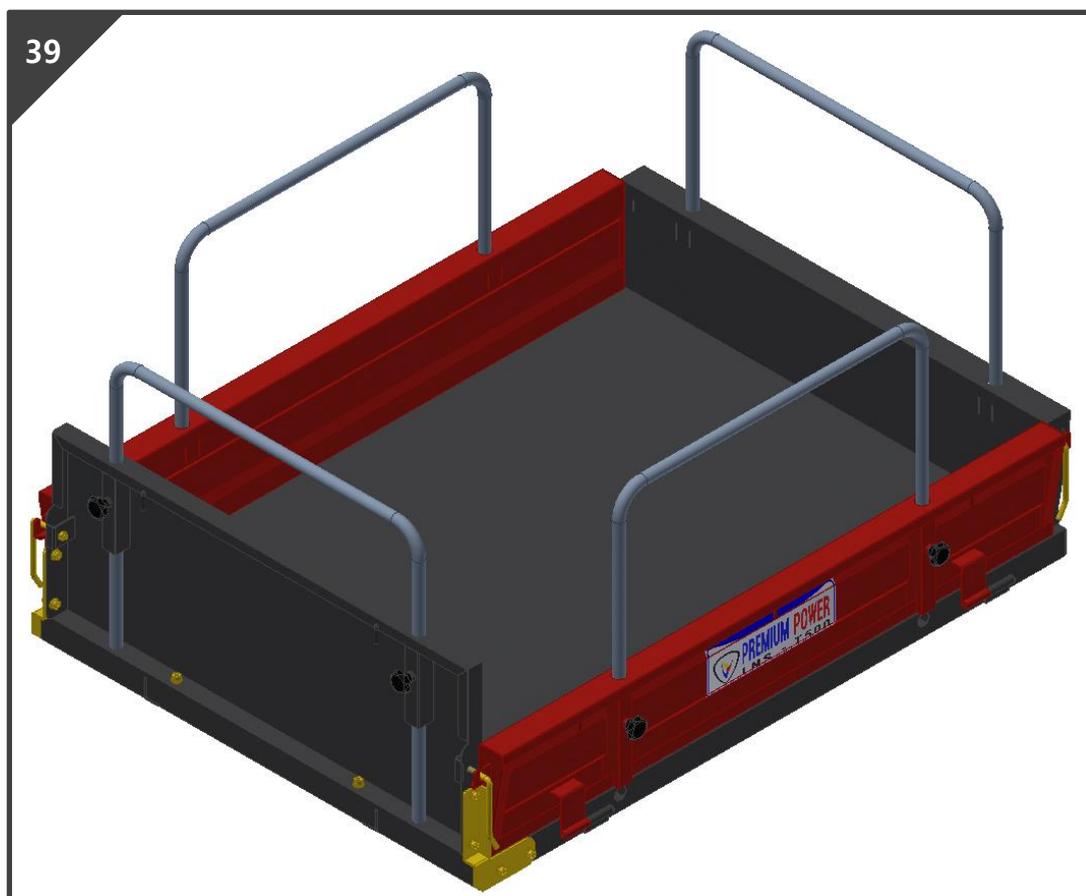
FD

SP

ÖD

TL

EINHEIT DER FRACHTGUTTEILE [5BOX]



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

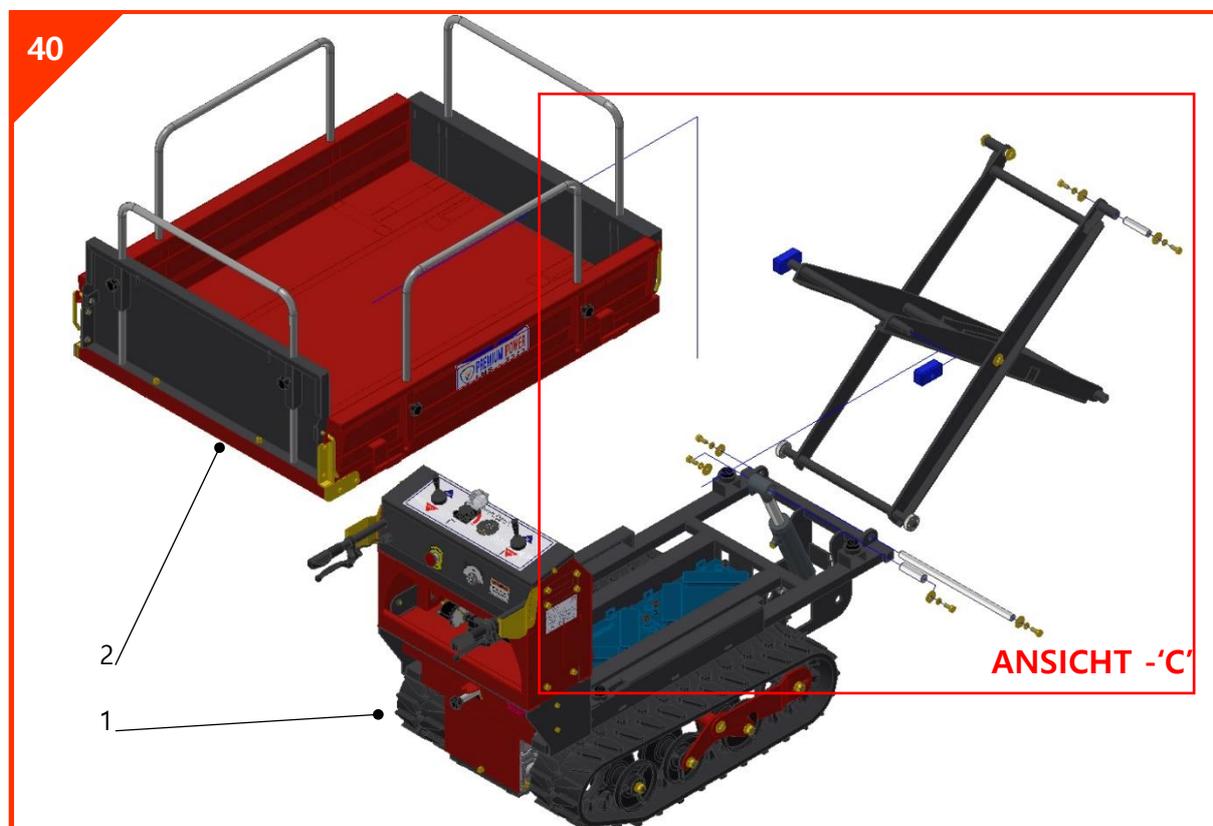
ÖD

TL

1. Montage

- 1) Tragen Sie während der Montage Loctite 242 auf die Schraube (12) auf.
- 2) Tragen Sie Schmierfett auf das Gleitteil (7) auf. 

EXPLOSIONANSICHT VON FRACHTGUT-, QUERVERBINDUNGS- UND ANTRIEBSTEILEN



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

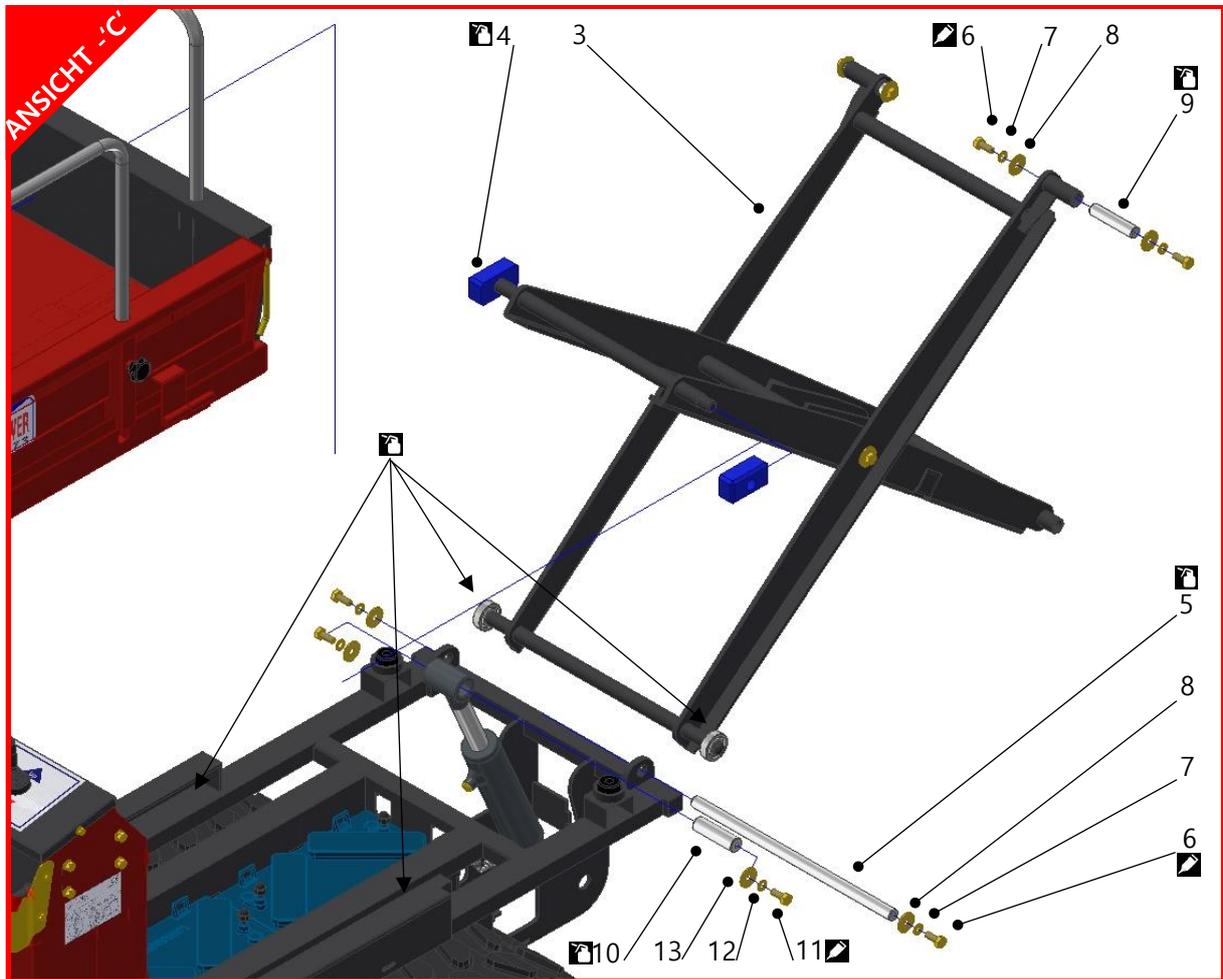
SP

ÖD

TL

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	31	HAUPTANTRIEBSTEILE	1	
2	39	FRACHTGUTTEILEV	1	5BOX
3	37	HAUPTQUERVERBINDUNGSTEILE	1	
4	KA2.2C.145101	VERBINDUNGSBLOCK	2	
5	KA2.2C.144502	VERBINDUNGSWELLE	1	
6	K00.120231	SECHSKANTSCHRAUBE	6	
7	K00.122030	FEDERSCHEIBE	6	
8	K00.122132	UNTERLEGSCHIEBE	6	
9	KA2.2C.145601	VERBINDUNGSPIN	2	
10	KA2.2C.145602	ZYLINDERPIN	1	
11	K00.120231	SECHSKANTSCHRAUBE	1	M10*20
12	K00.122030	FEDERSCHIEBE	1	M10
13	K00.122132	UNTERLEGSCHIEBE	1	M10-D35

DETAILANSICHT



ID

IH

AI

HV

PI

OP

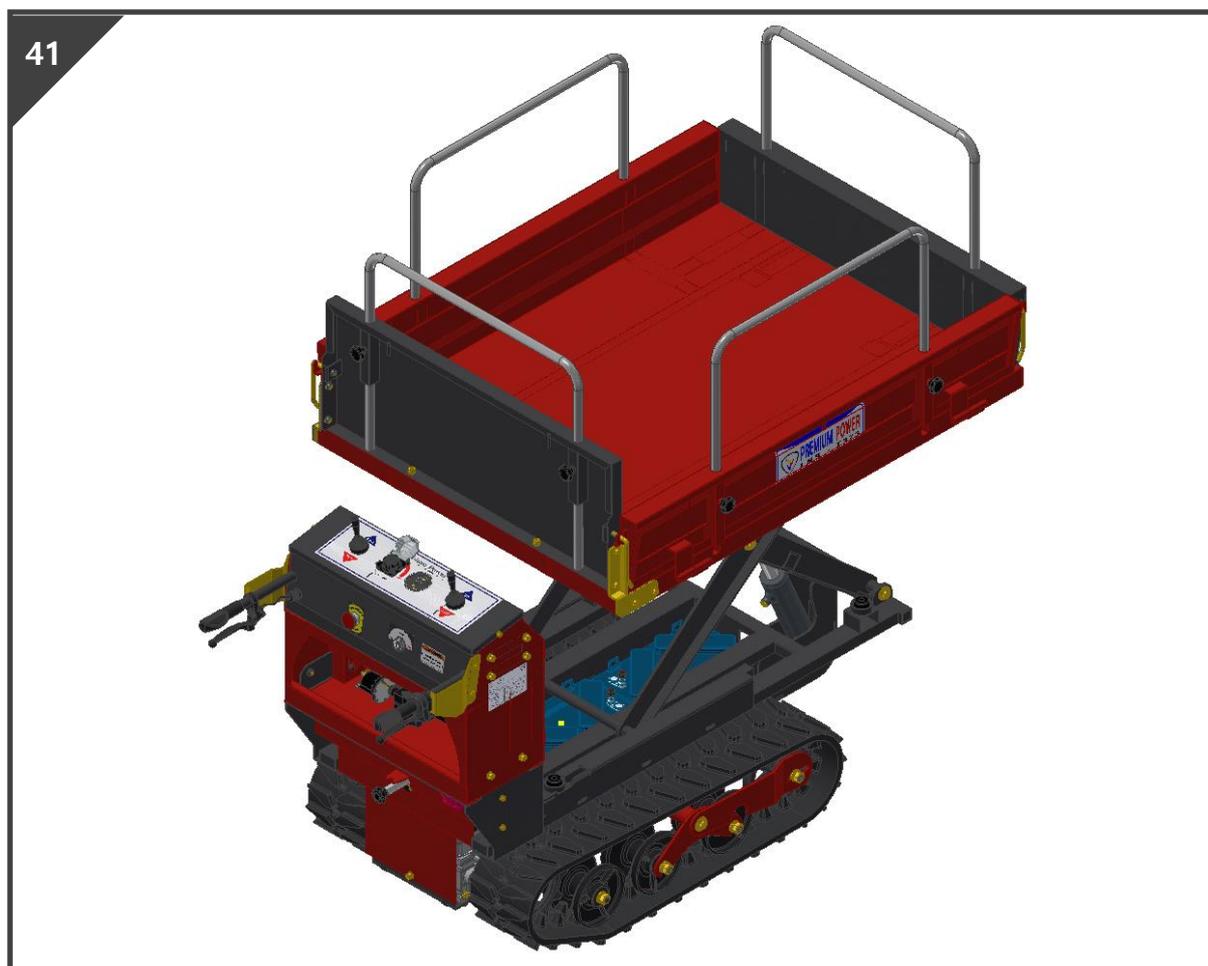
FD

SP

ÖD

TL

EINHEIT DER FRACHTGUT-, QUERVERBINDUNGS- UND ANTRIEBSTEILE



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

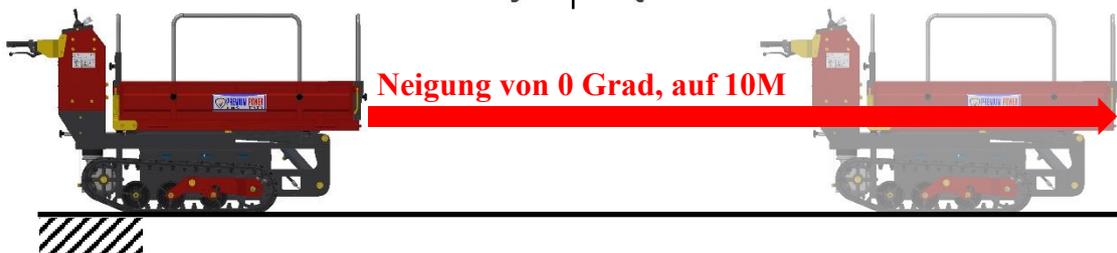
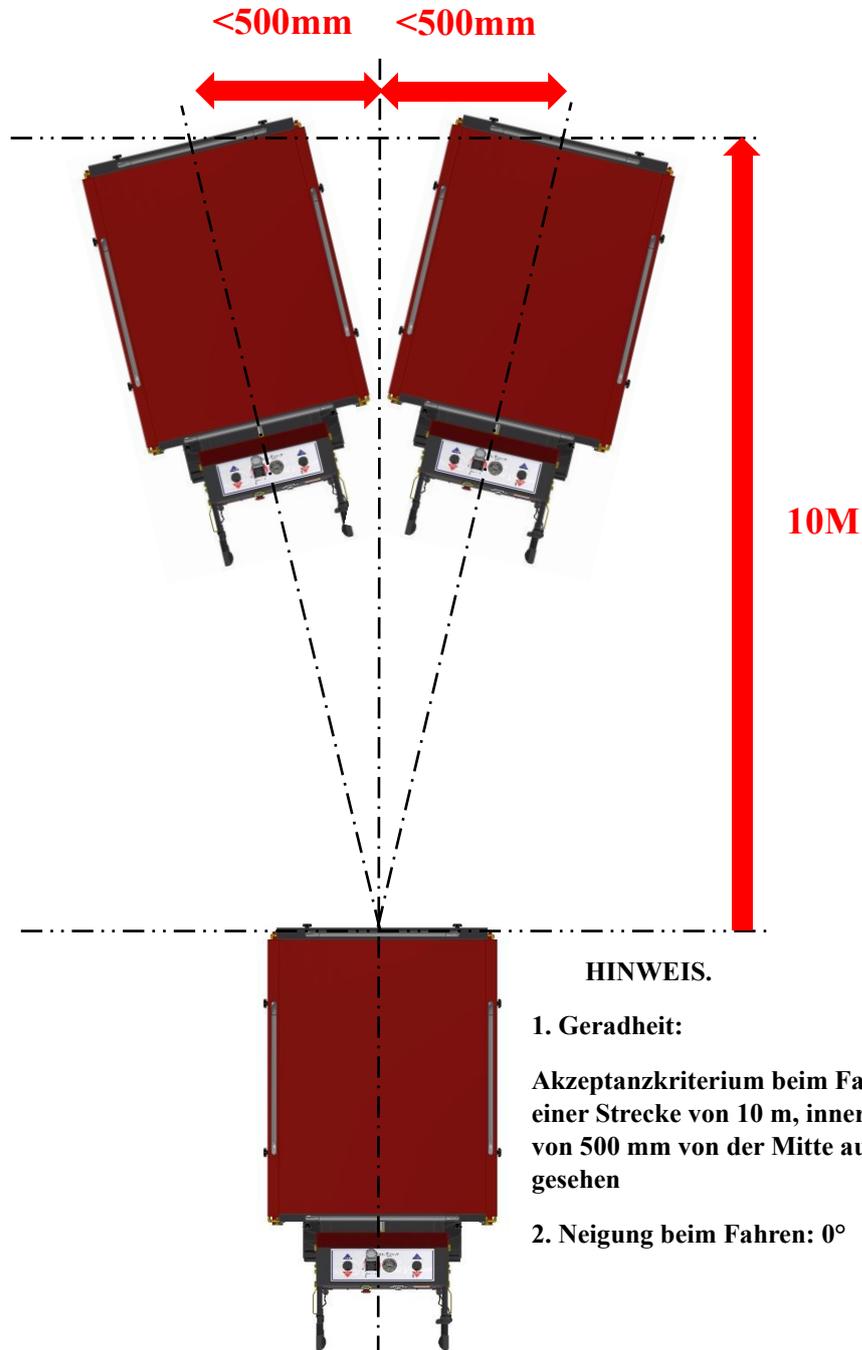
ÖD

TL

1. Montage
 - 1) Tragen Sie bei der Montage Schmiermittel auf das Schienenteil (1) und (2) und das Antriebsteil (4), (5), (9) und (10) auf.
 - 2) Tragen Sie während der Montage Loctite 242 auf die Schrauben (6) und (11) auf. 
2. SICHTINSPEKTION 
 - 1) Nach der Montage der Querverbindung müssen Sie den Betrieb des Hydrauliksystems überprüfen.
(Betrieb, Schlag, Geräusche, Ölleck usw.)

INSPEKTION_01 [STRASSENTTEST]

42



ID

IH

AI

HV

PI

OP

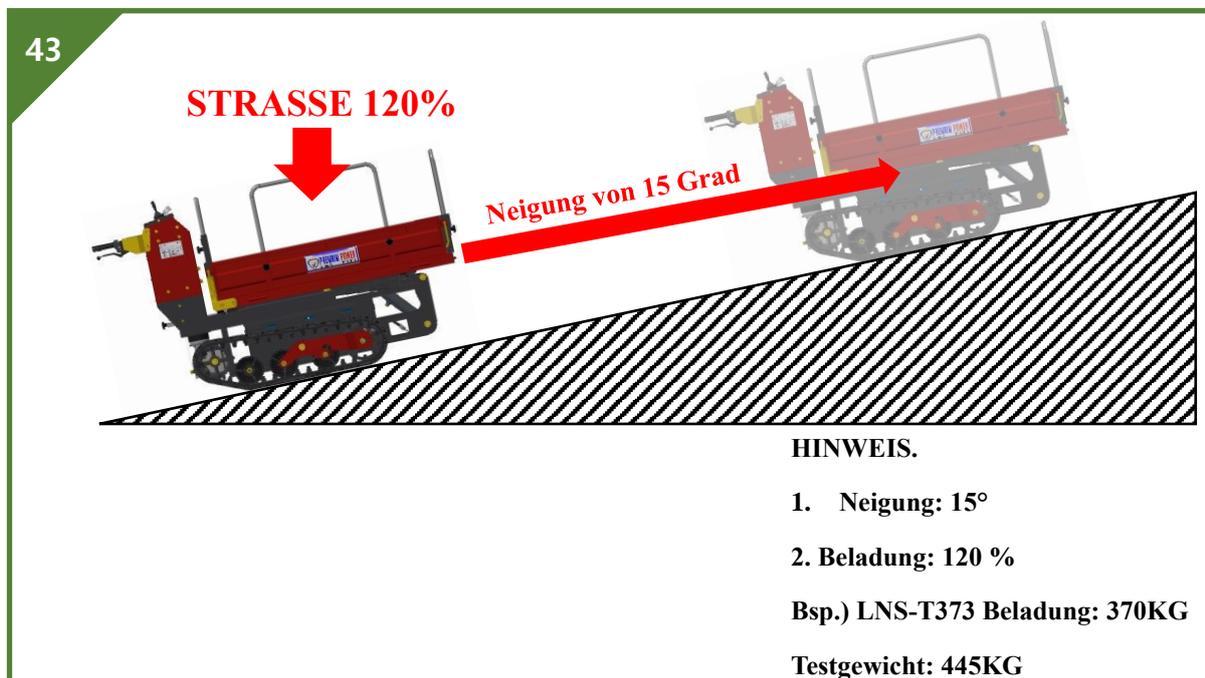
FD

SP

ÖD

TL

INSPEKTION_02 [STRASSENTEST]



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

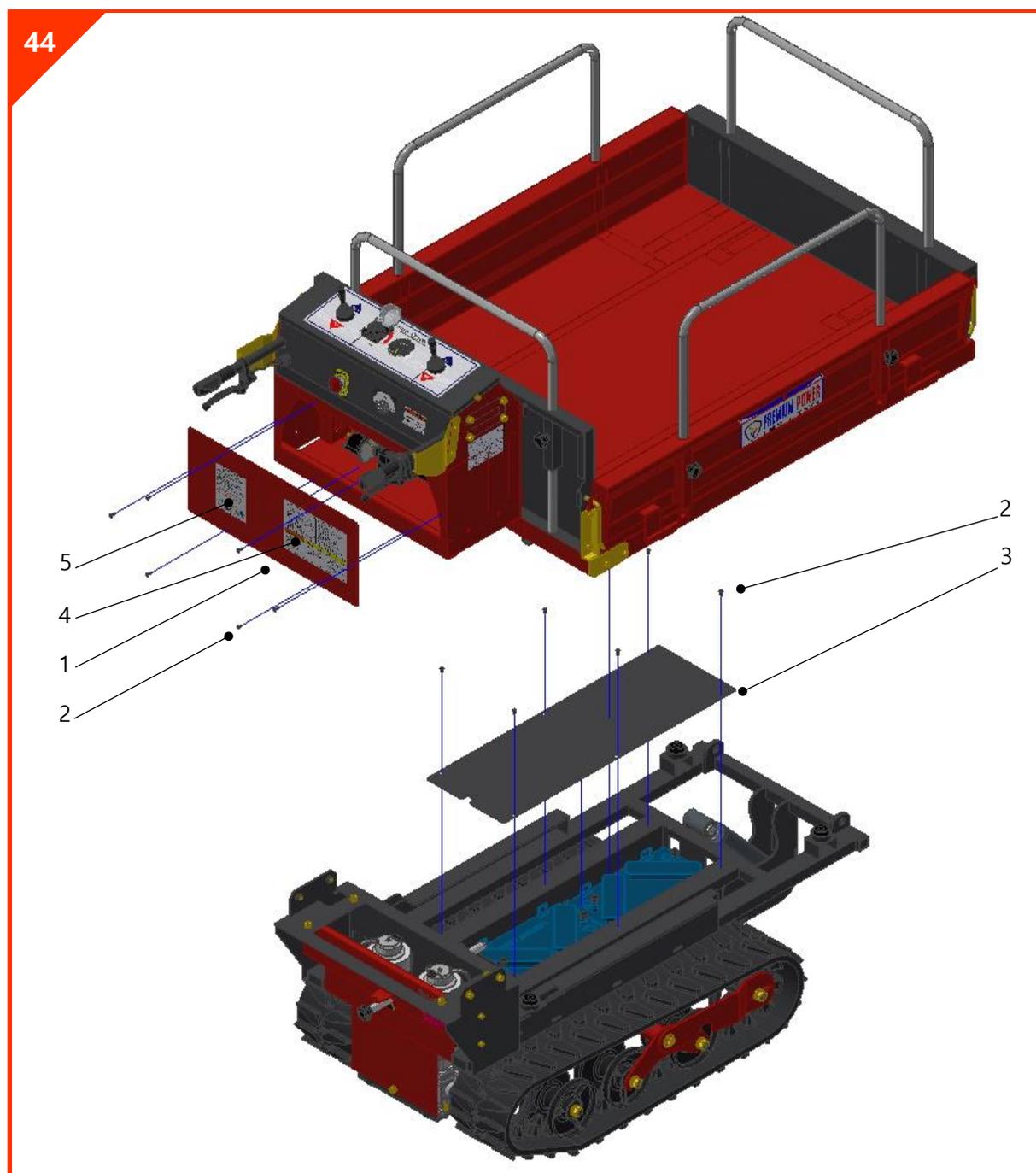
SP

ÖD

TL

1. Sonstige Tests
 - 1) SICHTPRÜFUNG
 - Prüfen Sie die lackierte Oberfläche. (Verkratzte und abgeblätterte Stellen)
 - (Schraubenmarkierung und Auslassungen)
 - Prüfen Sie den Montagestatus des Kabelbaums. (Bindung oder fehlerhaft)
 - Prüfen Sie die Anbringung der Aufkleber.
 - Prüfen Sie die Injektion oder Verteilung des Schmieröls oder Schmierfetts.
 - 2) Funktionsprüfung
 - Prüfen Sie den Betrieb der unterschiedlichen Schalter, Hebel und Alarme.

EXPLOSIONSANSICHT VON ABDECKUNGSTEILEN



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

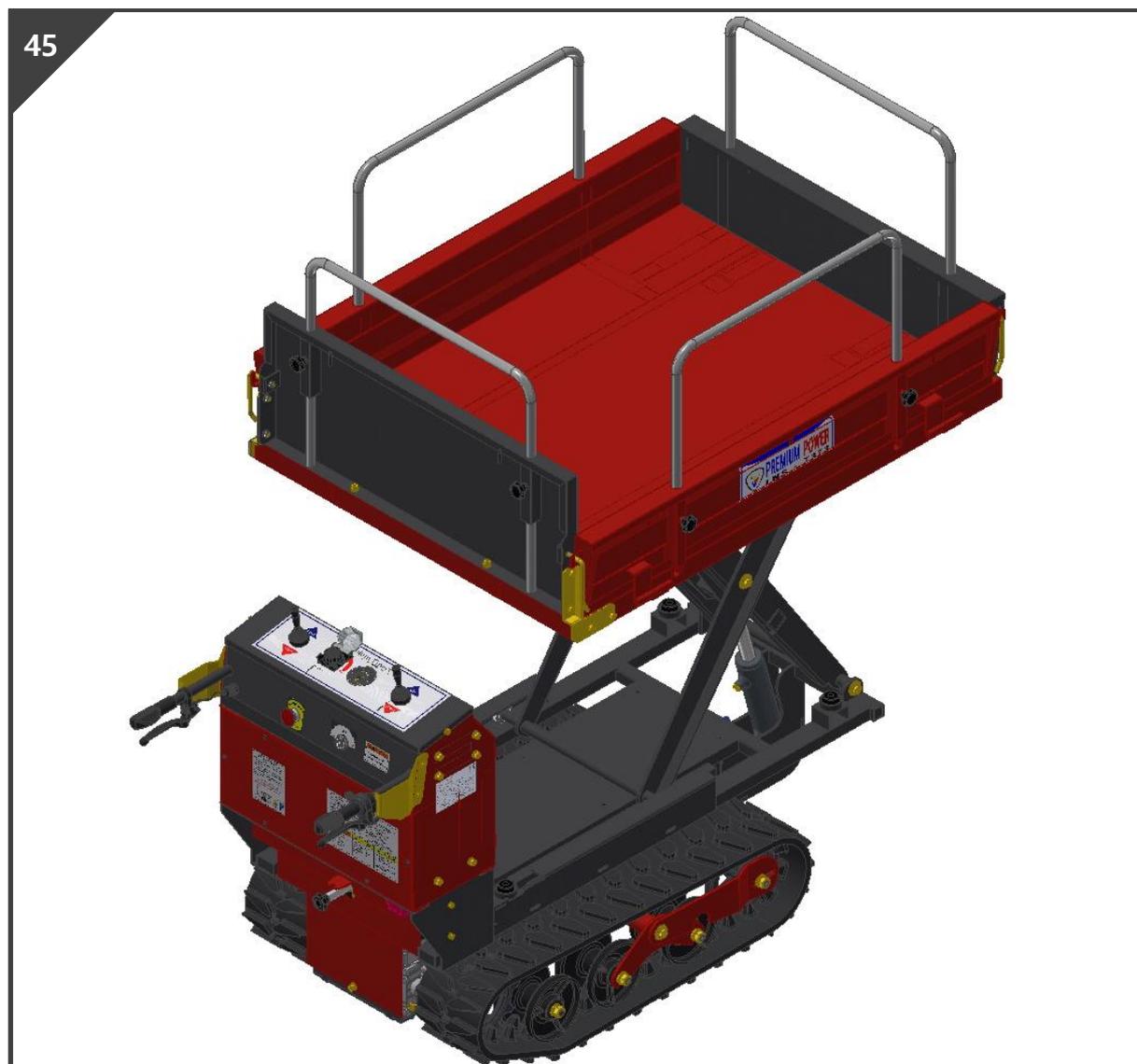
SP

ÖD

TL

Nr.	Zeichnungs-Nr./Element-Nr.	Name des Elements	Anzahl	Anmerkungen
1	KA2.2C.141605	RAHMENABDECKUNG	1	
2	K00.121320	SCHWARZE SCHNEIDSCHRAUBE	12	
3	KA2.2C.141601	AKKUABDECKUNG	1	
4	KA2.2C.149509	WARNAUFKLEBER	1	
5	KA2.2C.149510	AKKUAUFKLEBER	1	

EINHEIT DER ABDECKUNGSTEILE



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

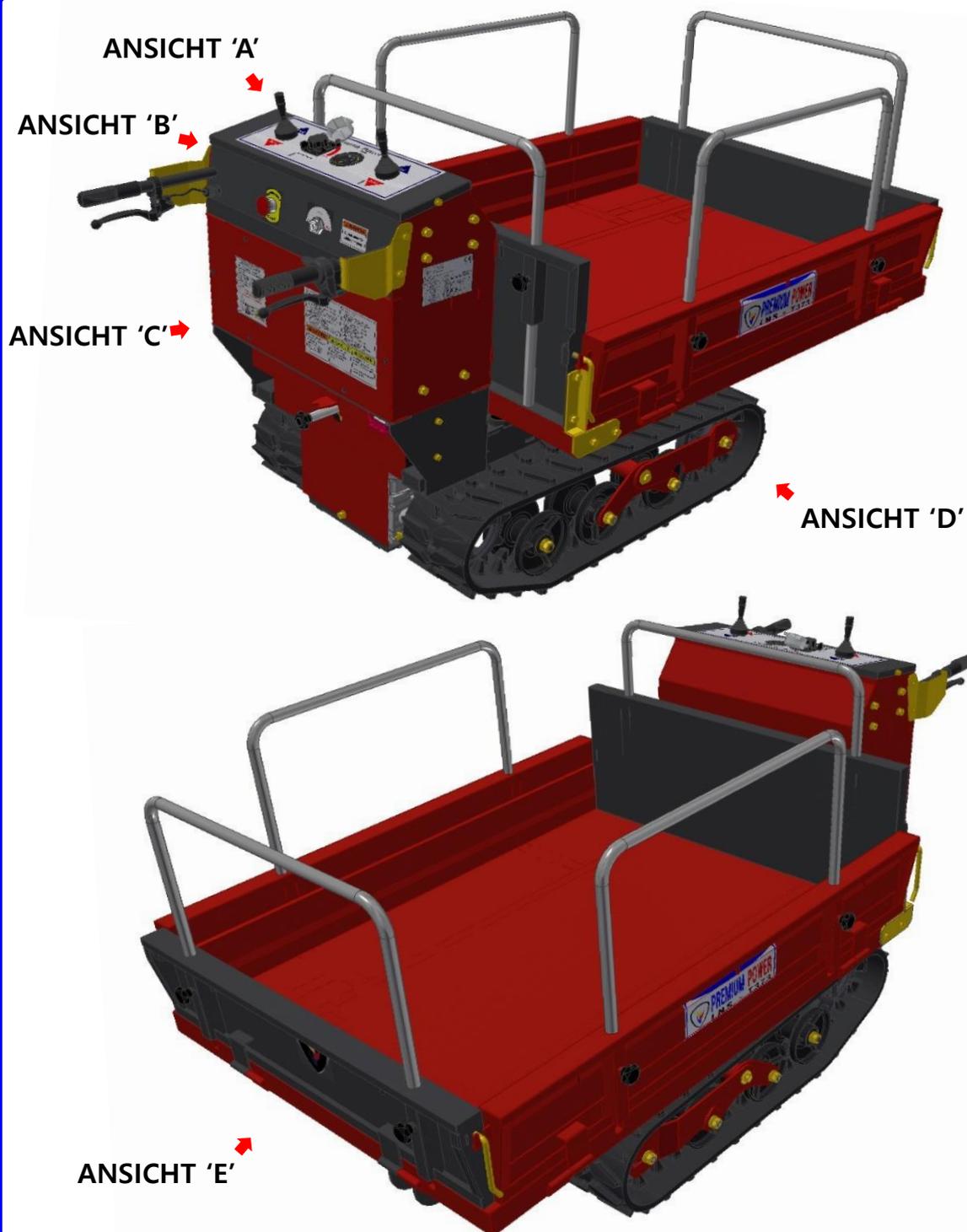
ÖD

TL

1. Vorsicht
 - 1) Montieren Sie die vordere Abdeckung (1) so, dass sie vertikal und horizontal ausgerichtet ist, damit sie sich nicht neigt.
 - 2) Ziehen Sie die Schraube (2) nicht gewaltvoll fest.

AUFKLEBERPOSITIONEN

46



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

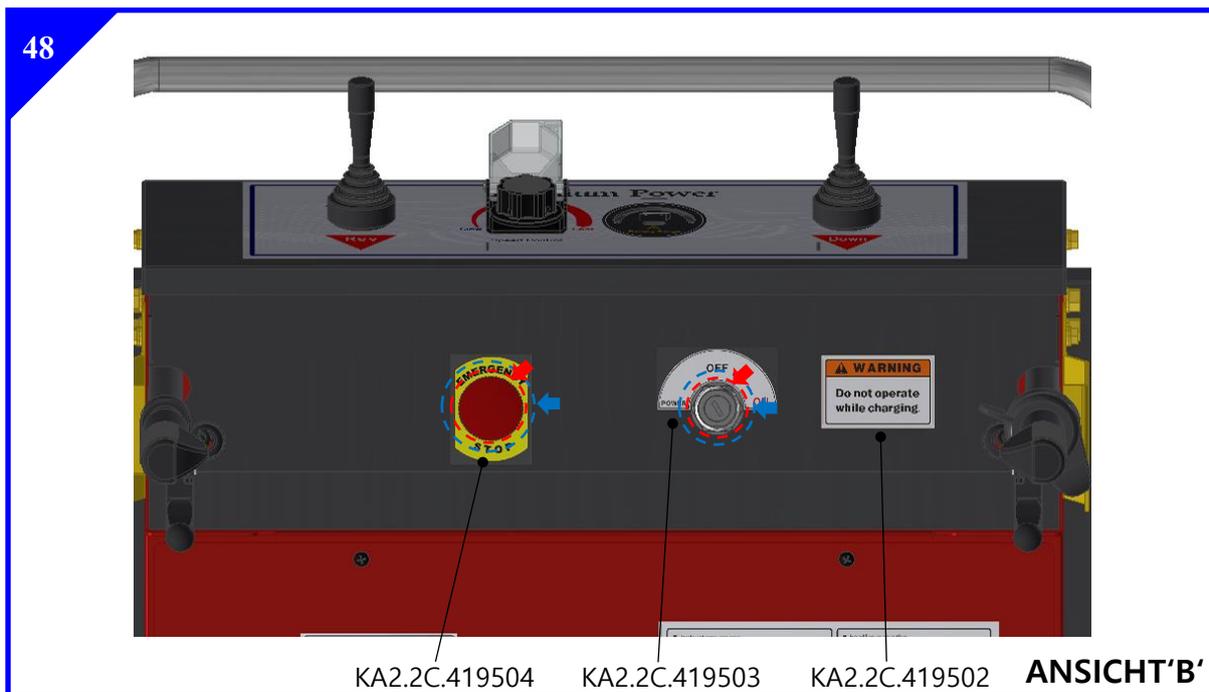
TL

AUFKLEBERPOSITIONEN

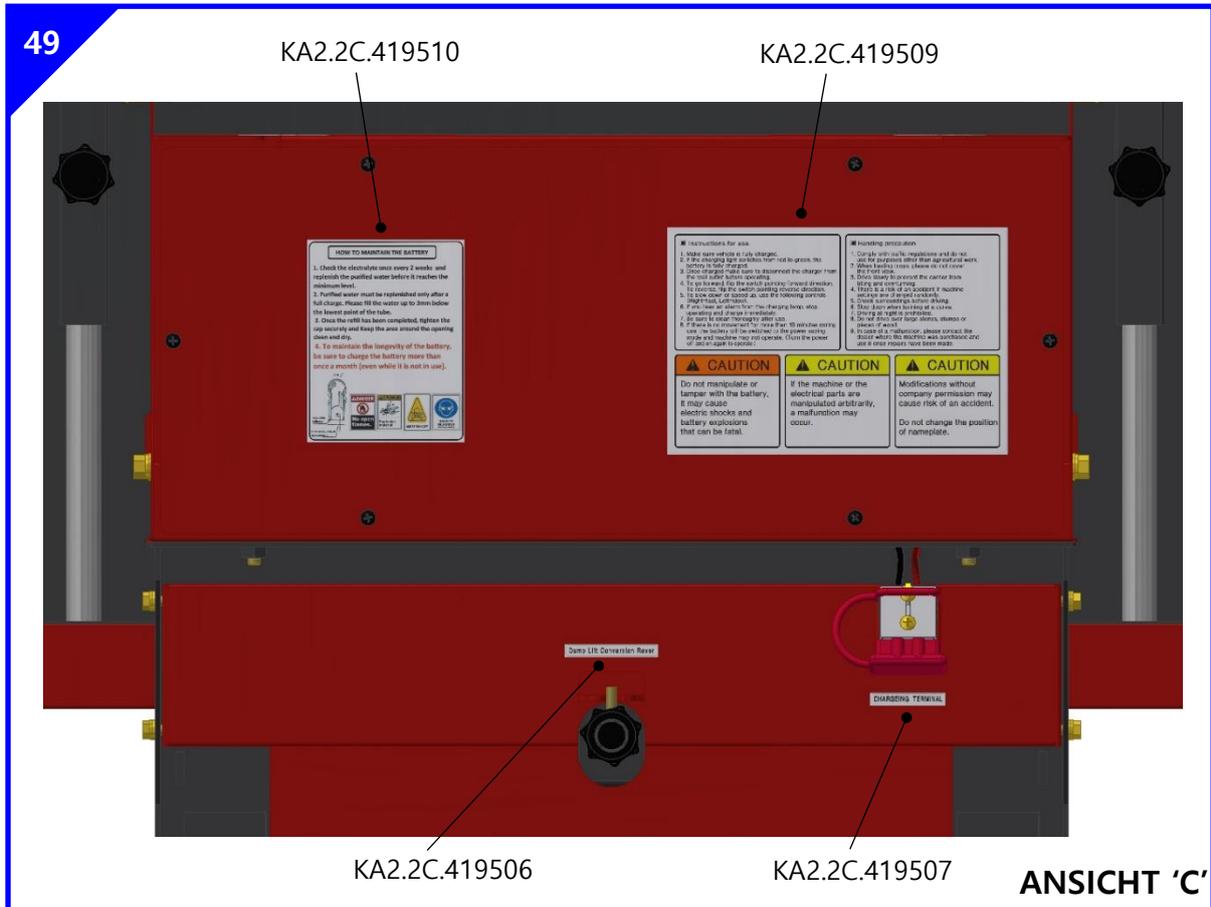


1. ANSICHT – A, B

- 1) Passen Sie die Position des Aufkleberlochs und des  Abdeckungsloch einander an.
- 2) Attach VIEW-B to the instructed location.



AUFKLEBERPOSITIONEN

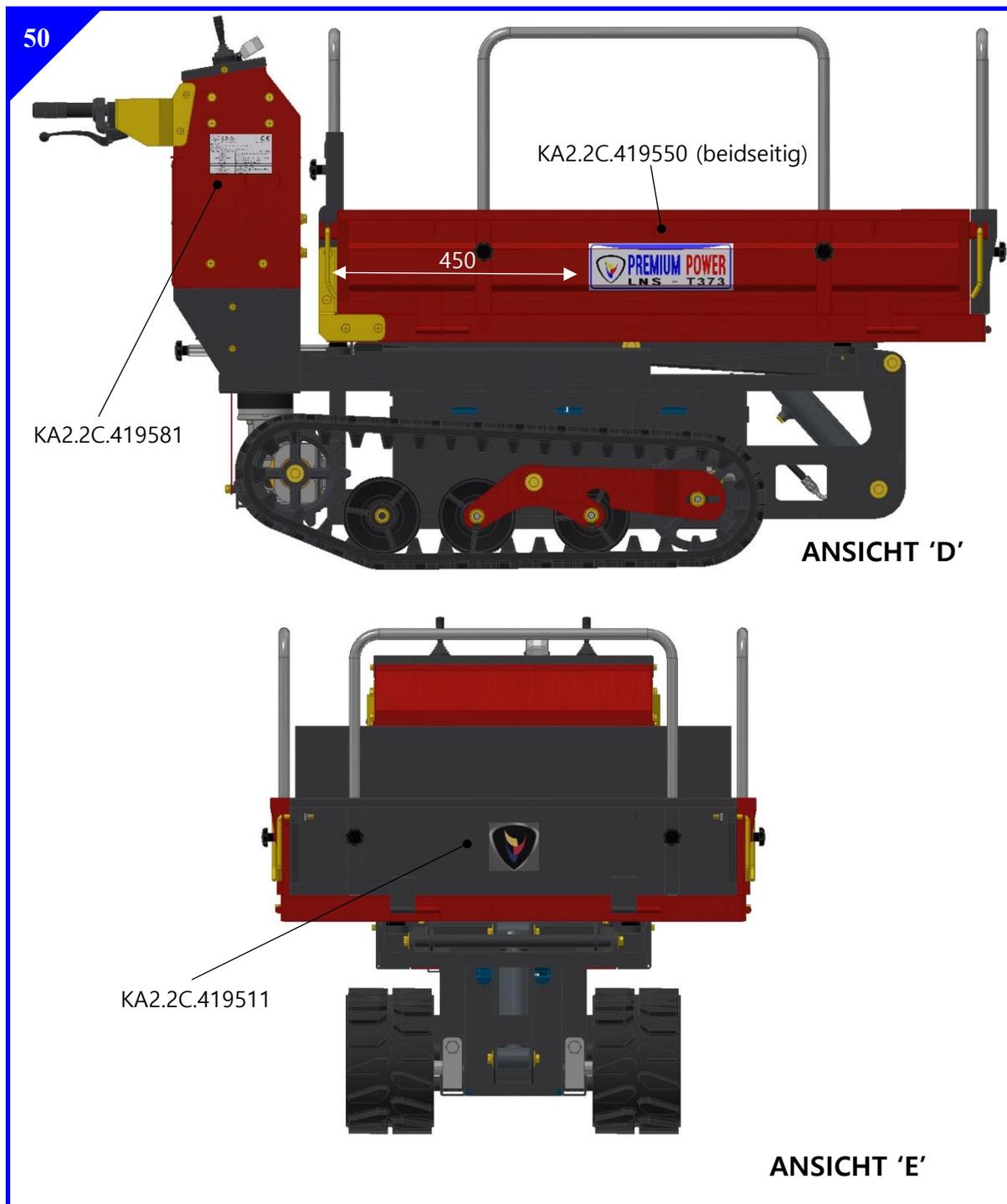


ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

1. ANSICHT – C

- 1) Bringen Sie es an der angewiesenen Stelle an.

AUFKLEBERPOSITIONEN



ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

1. ANSICHT – D, E
- 1) Bringen Sie es an der angewiesenen Stelle an.

PROGRAMMEINSTELLUNG DER HAUPTPLATINE



[Abbildung 01]



[Abbildung 02]



[Abbildung 03]

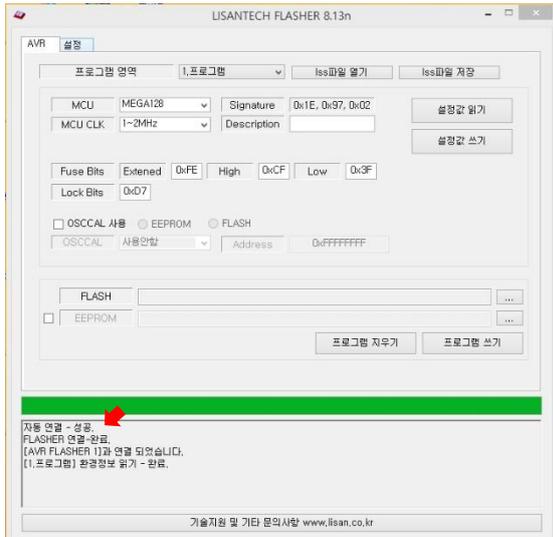
1. Vorbereitung

- 1) Verbinden Sie das RS-232-Kabel mit dem PC, der mit dem Flasher-Programm installiert wurde.
- 2) Verbinden Sie das RS-232-Kabel nicht mit der Platine gemäß [Abbildung 01].

2. Programmübertragung

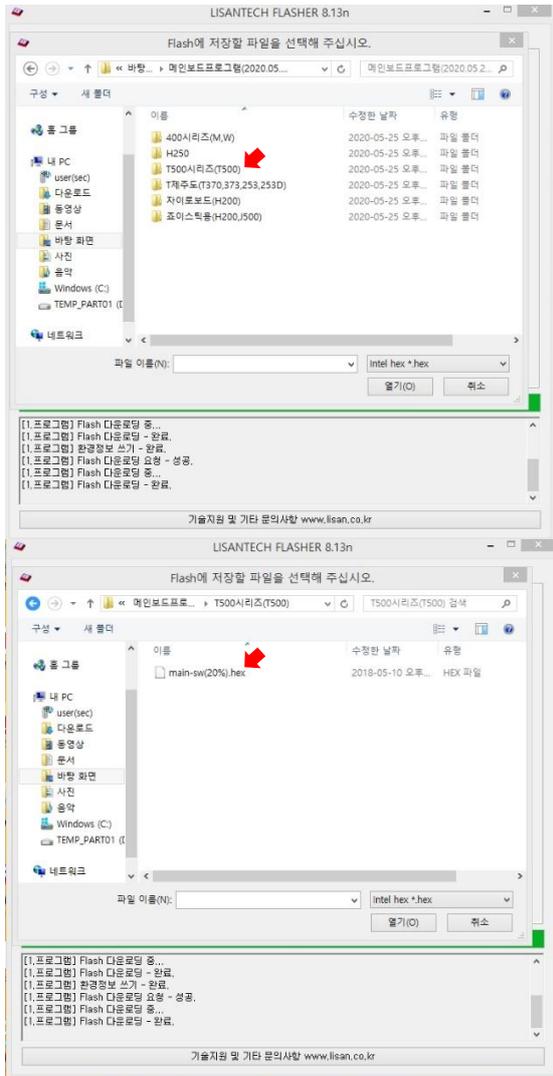
- 1) Führen Sie das Flasher-Programm aus, siehe [Abbildung 02].
- 2) Es blendet sich ein Fenster ein, siehe [Abbildung 03]..
- 3) Wählen Sie [Auto-Verbindung]. 

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL



[Abbildung 04]

4) Die Verbindung wird automatisch hergestellt, siehe [Abbildung 04]

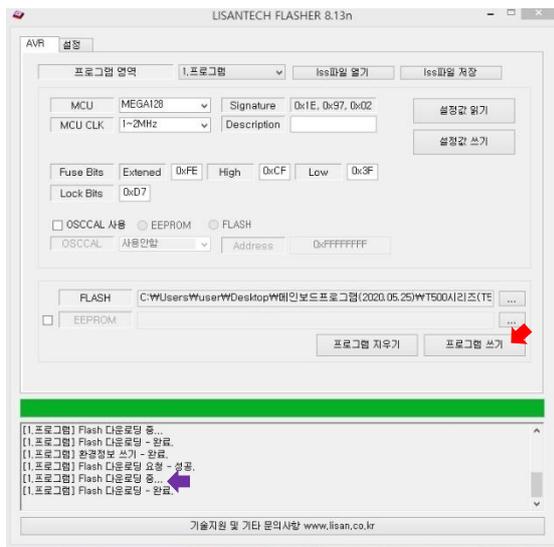


[Abbildung 05]

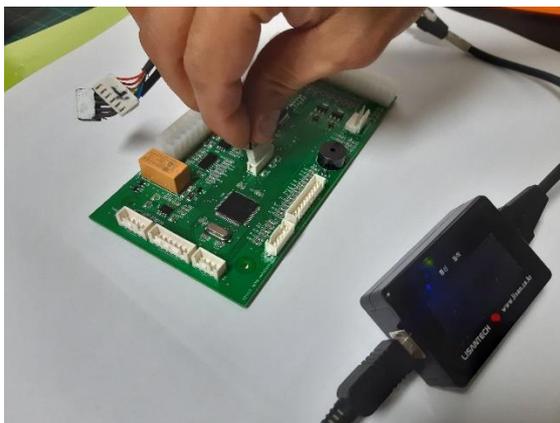
5) Laden Sie das LNS-T500-Programm, siehe [Abbildung 05].



ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL



[Abbildung 06]



[Abbildung 07]



[Abbildung 08]

- 6) Klicken Sie auf [Programm schreiben]. 
- 7) Sobald das Programm fertig geschrieben ist, gibt das Gerät einen Signalton aus und zeigt eine Meldung an.
Das Programm kann jetzt übertragen werden. 

- 8) Verbinden Sie den Gerätestecker mit der Hauptplatine.
[Abbildung 07]

- 9) Das Programm wird  zu einem Zwischengerät übertragen.
[Abbildung 08]
- 10) Drücken Sie die rote  Taste, um das Programm vom Gerät zur Hauptplatine zu übertragen.
- 11) Trennen Sie das Kabel nach Abschluss der Übertragung.
(ES WERDEN 3 SIGNALTÖNE AUSGEGEBEN)

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

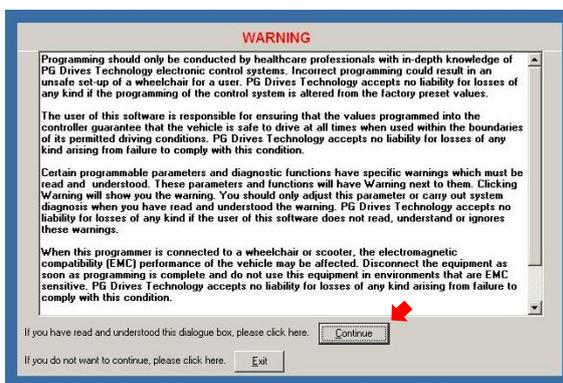
PROGRAMMEINSTELLUNG DES S200 (S140)-ANTRIEBS



[Abbildung 01].



[Abbildung 02].



[Abbildung 03].

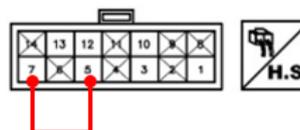
1. Vorbereitung

- 1) Verbinden Sie den Antrieb mit einer Spannung von 24 Volt sowie das Datenkabel gemäß [Abbildung 01].
- 2) Verbinden Sie die Anschlüsse 7 und 5 auf der Steuerknüppel-Oberfläche.

-Nr. 7:
24 V +

-Nr. 5:

EIN/AUS-SCHALTER



2. Programmübertragung

- 1) Führen Sie das Mobility-Programm aus.

[Abbildung 02]

- 2) Es blendet sich ein Fenster ein, siehe [Abbildung 03].

ID

IH

AI

HV

PI

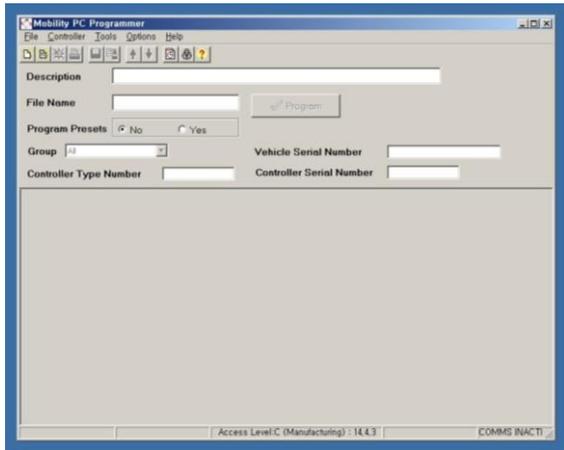
OP

FD

SP

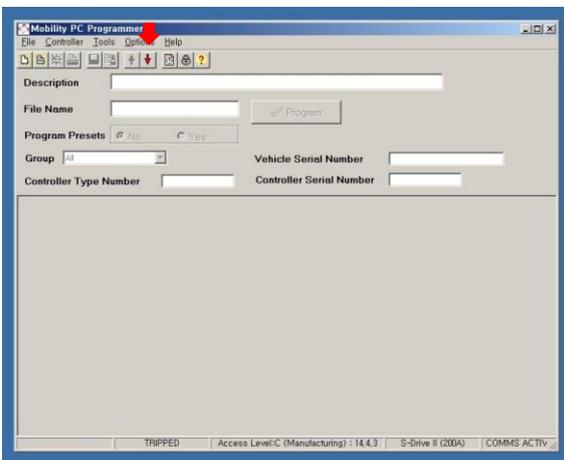
ÖD

TL



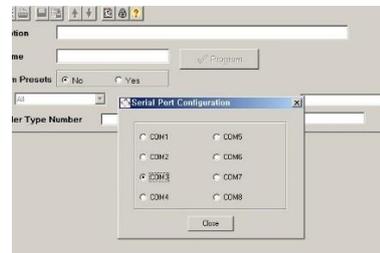
[Abbildung 04].

3) Es blendet sich ein Fenster ein, siehe [Abbildung 04].



[Abbildung 05].

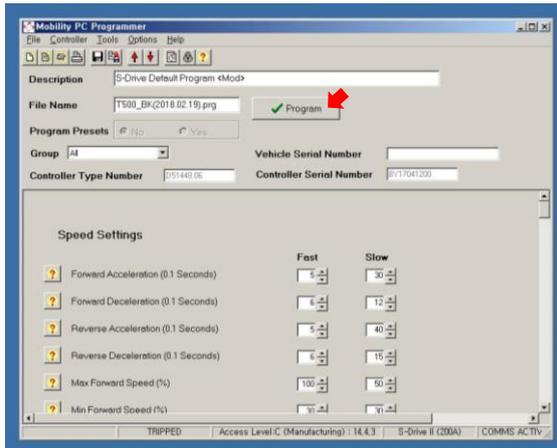
4) Bei sachgemäßer Verbindung ist der rote Pfeil, siehe [Abbildung 05], aktiviert.
 Sollte er deaktiviert sein, wählen Sie einen anderen seriellen Anschluss, der diese Funktion aktiviert.



[Abbildung 06].

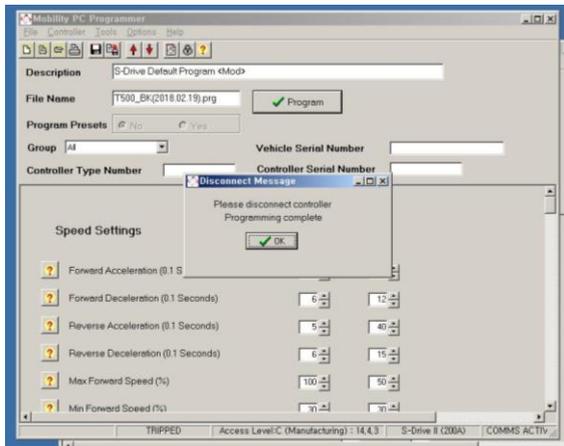
5) Öffnen Sie das LNS-T373-Programm für den Antrieb.

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL



[Abbildung 07].

- 6) Führen Sie Programm schreiben aus, siehe [Abbildung 07].



[Abbildung 08].

- 7) Trennen Sie das Kabel, wenn das Abschlussfenster erscheint.

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

DRAHTLOSE FERNBEDIENUNG



[Abbildung 01].



[Abbildung 02].

1. Die drahtlose Fernbedienung ist eine Option.

Sie umfasst die folgenden Komponenten:

[Abbildung 01]

- EMPFÄNGER (1 STK)
- FERNBEDIENUNG (1 STK)
- CONTROLLERPLATINE (1 STK)
- PLATINENKABEL (1 STK)
- GURT (1 STK)
- SCHUTZABDECKUNG (2 STK)

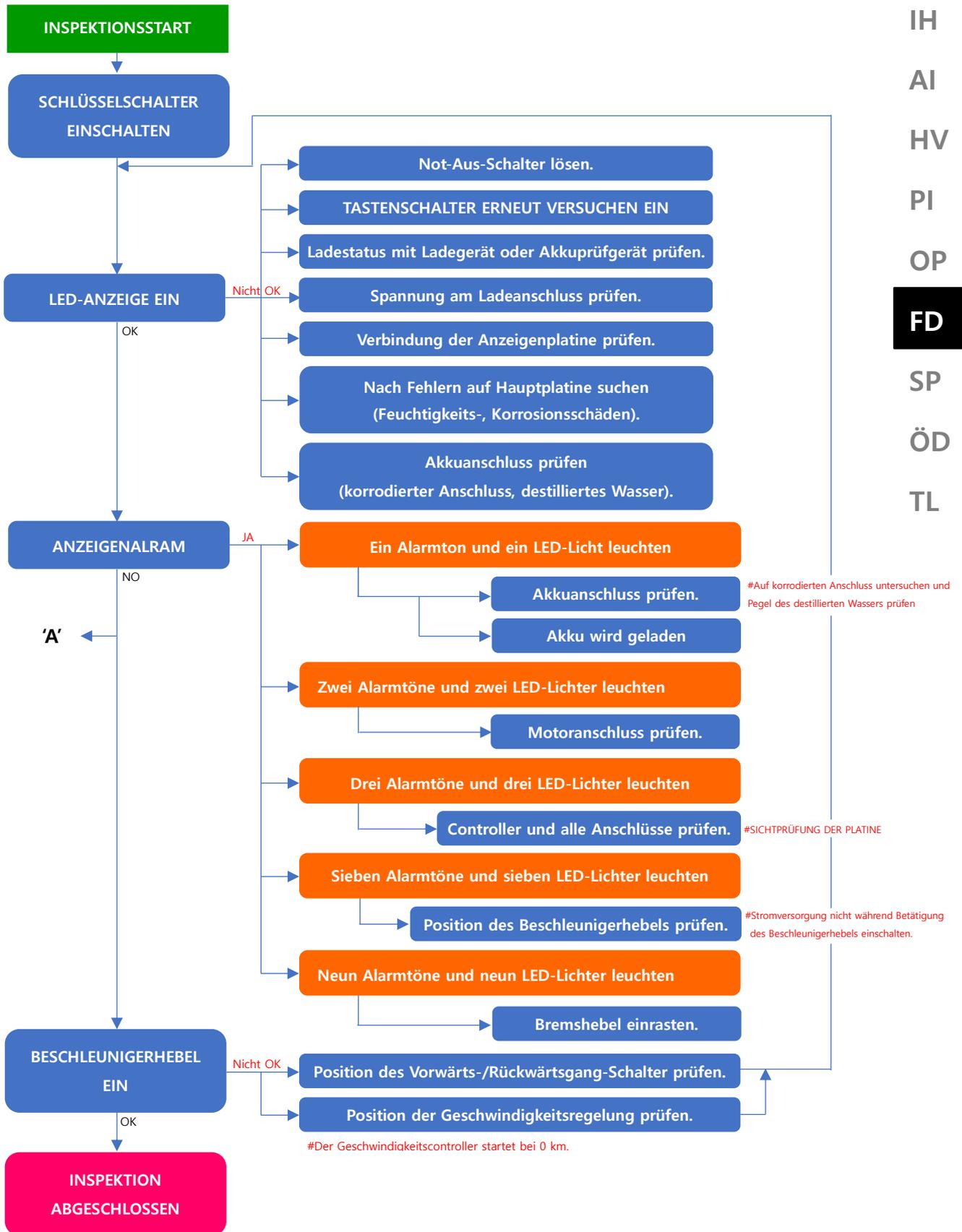
2. Der Empfänger wird dort im Steuergerät installiert, wo der rechte Griff mit Schrauben befestigt ist, siehe [Abbildung 02].

Verwenden Sie eine M8-Flanschmutter [K00.123020] zur Befestigung der Empfängerhalterung.

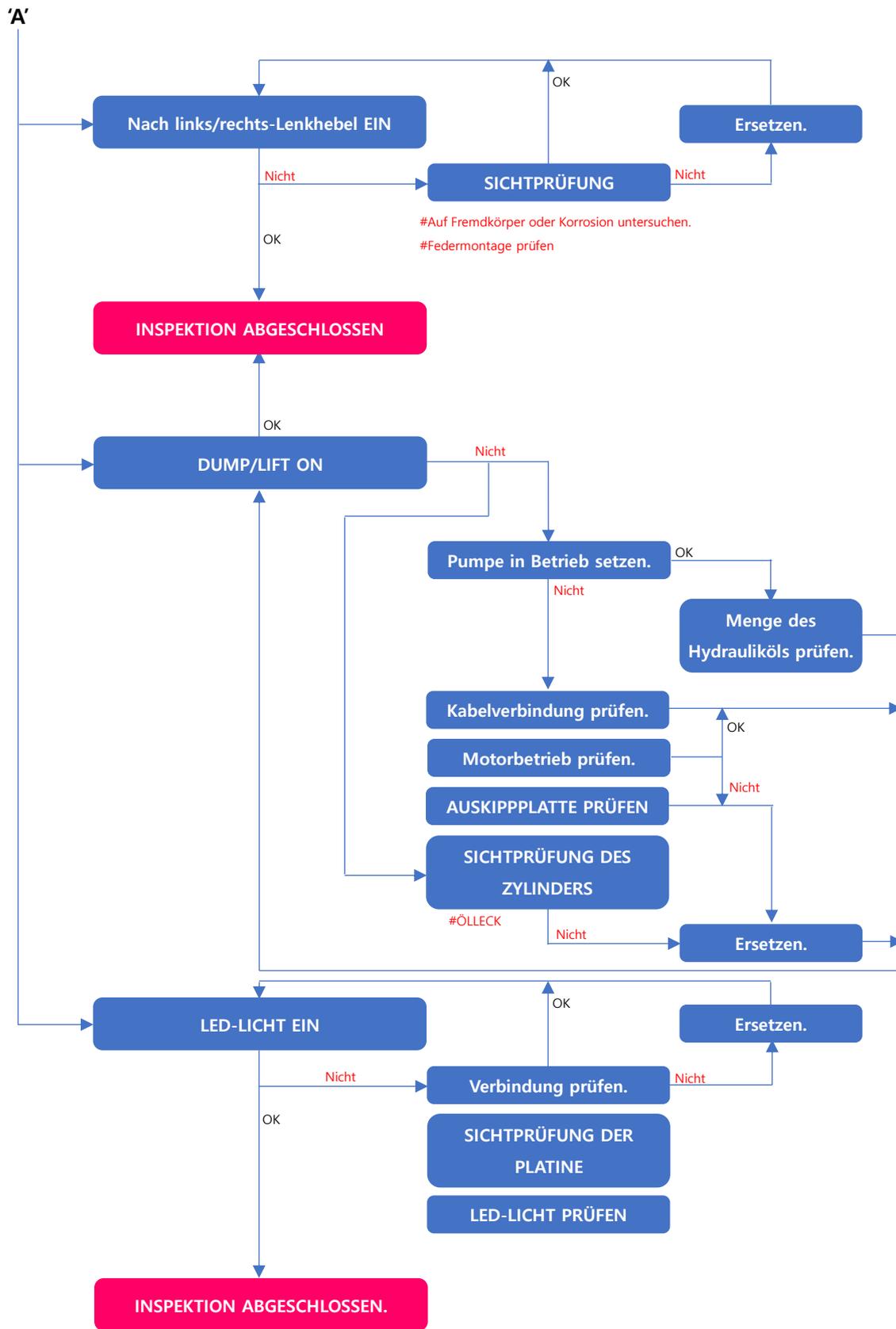
3. Halten Sie sich bei der Verkabelung an den Schaltplan (S. 72).

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

DIAGNOSESCHRITTE



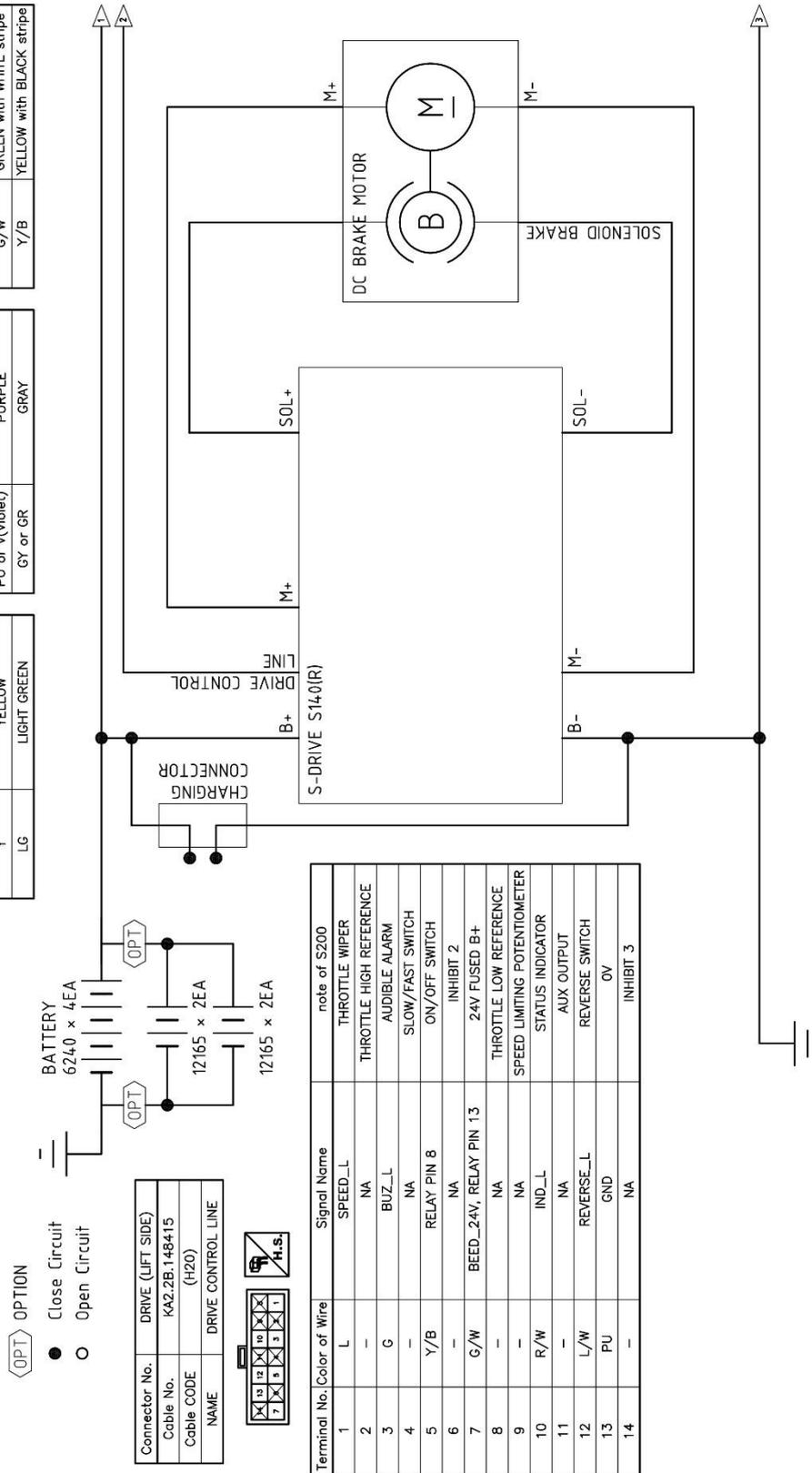
- ID
- IH
- AI
- HV
- PI
- OP
- FD**
- SP
- ÖD
- TL



Color of Wire	Description
SB	SKY BLUE
CH	DARK BROWN
DG	DARK GREEN
R/W	RED with WHITE stripe
L/W	BLUE with WHITE stripe
G/W	GREEN with WHITE stripe
Y/B	YELLOW with BLACK stripe

Color of Wire	Description
BG or BE	BEIGE
LA	LAVENDER
BR	BROWN
OR or O	ORANGE
P	PINK
PU or V(Violet)	PURPLE
GY or GR	GRAY

Color of Wire	Description
B	BLACK
W	WHITE
R	RED
G	GREEN
L	BLUE
Y	YELLOW
LG	LIGHT GREEN



- ID
- IH
- AI
- HV
- PI
- OP
- FD
- SP**
- ÖD
- TL

Color of Wire	Description
SB	SKY BLUE
CH	DARK BROWN
DG	DARK GREEN
R/W	RED with WHITE stripe
L/W	BLUE with WHITE stripe
G/W	GREEN with WHITE stripe
Y/B	YELLOW with BLACK stripe

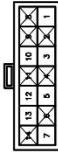
Color of Wire	Description
BG or BE	BEIGE
LA	LAVENDER
BR	BROWN
OR or O	ORANGE
P	PINK
PU or V(Violet)	PURPLE
GY or GR	GRAY

Color of Wire	Description
B	BLACK
W	WHITE
R	RED
G	GREEN
L	BLUE
Y	YELLOW
LG	LIGHT GREEN

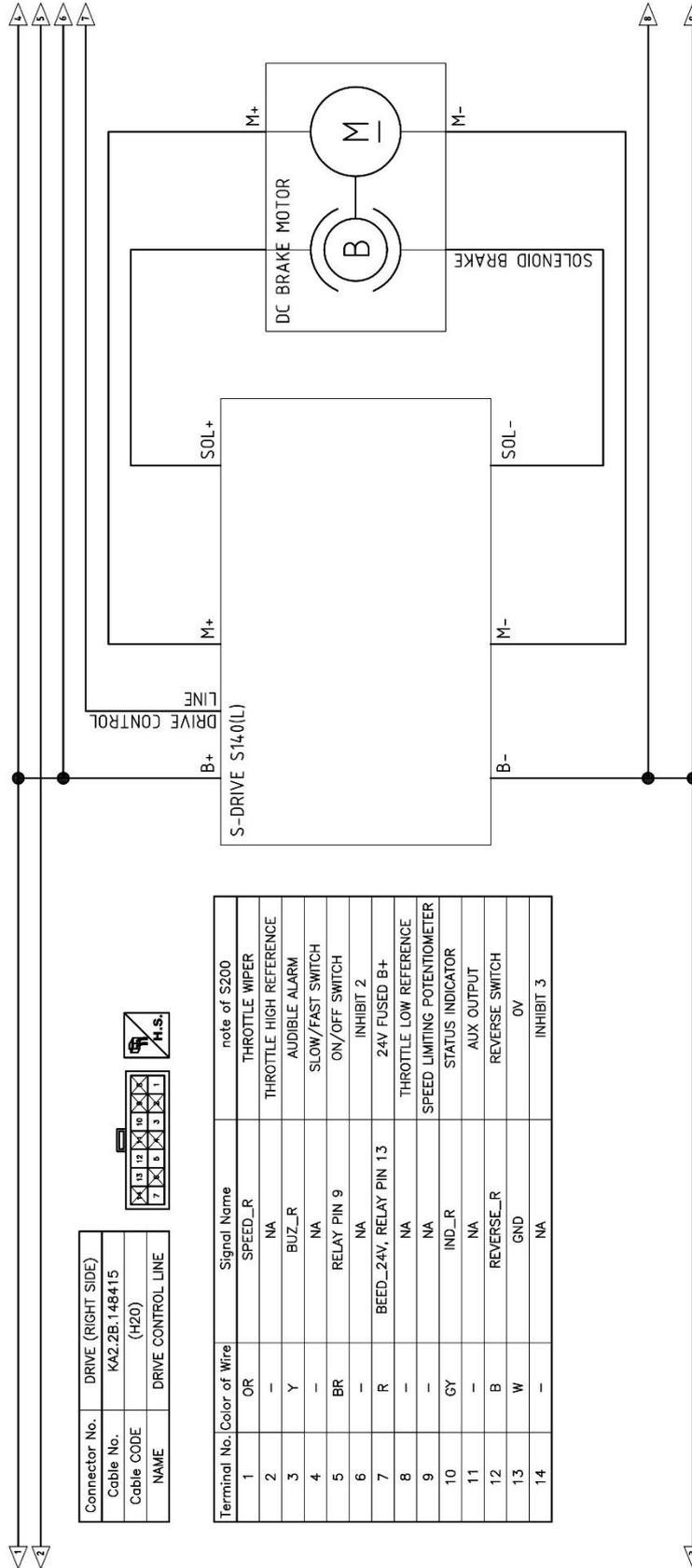
OPT OPTION

- Close Circuit
- Open Circuit

Connector No.	DRIVE (RIGHT SIDE)
Cable No.	KA2.2B.148415
Cable CODE	(H20)
NAME	DRIVE CONTROL LINE



Terminal No.	Color of Wire	Signal Name	note of S200
1	OR	SPEED_R	THROTTLE WIPER
2	-	NA	THROTTLE HIGH REFERENCE
3	Y	BUZ_R	AUDIBLE ALARM
4	-	NA	SLOW/FAST SWITCH
5	BR	RELAY PIN 9	ON/OFF SWITCH
6	-	NA	INHIBIT 2
7	R	BEED_24V, RELAY PIN 13	24V FUSED B+
8	-	NA	THROTTLE LOW REFERENCE
9	-	NA	SPEED LIMITING POTENTIOMETER
10	GY	IND_R	STATUS INDICATOR
11	-	NA	AUX OUTPUT
12	B	REVERSE_R	REVERSE SWITCH
13	W	GND	OV
14	-	NA	INHIBIT 3

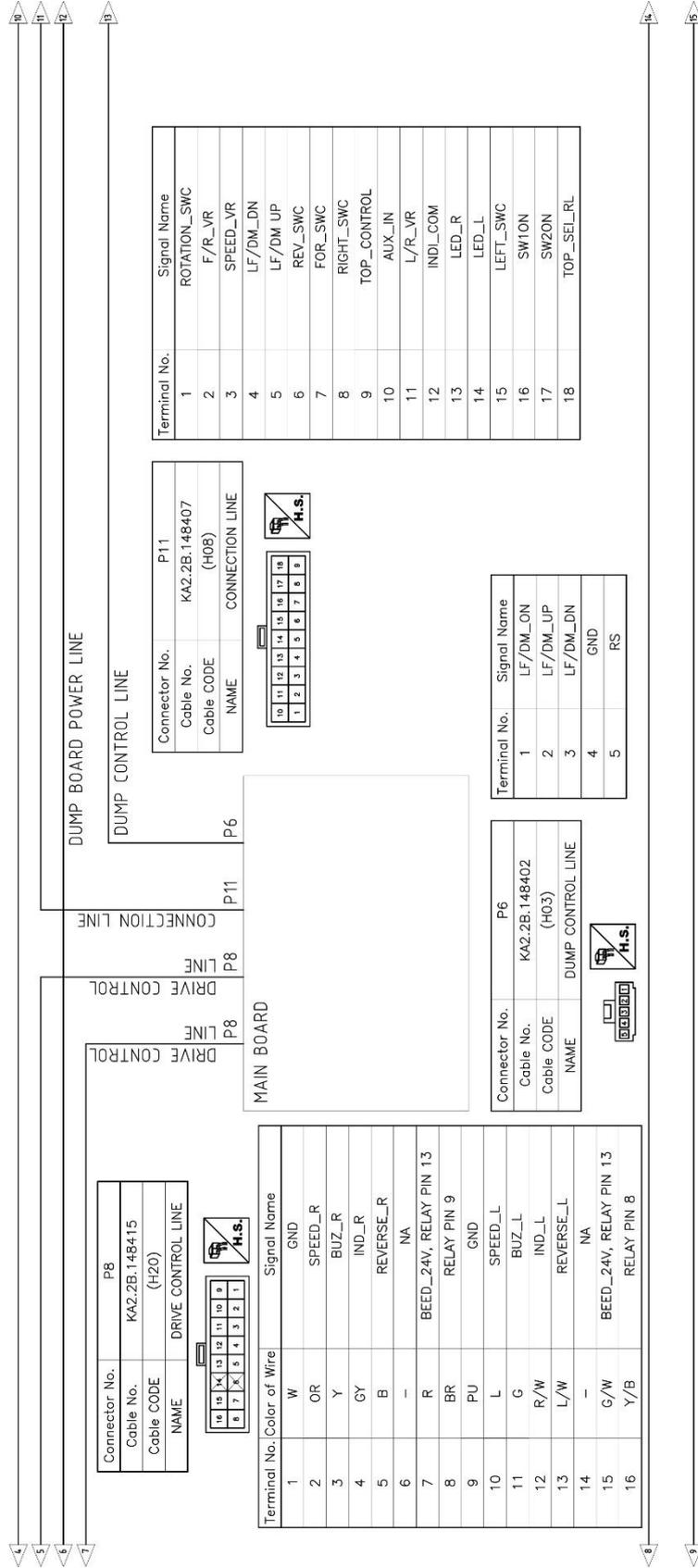


- ID
- IH
- AI
- HV
- PI
- OP
- FD
- SP**
- ÖD
- TL

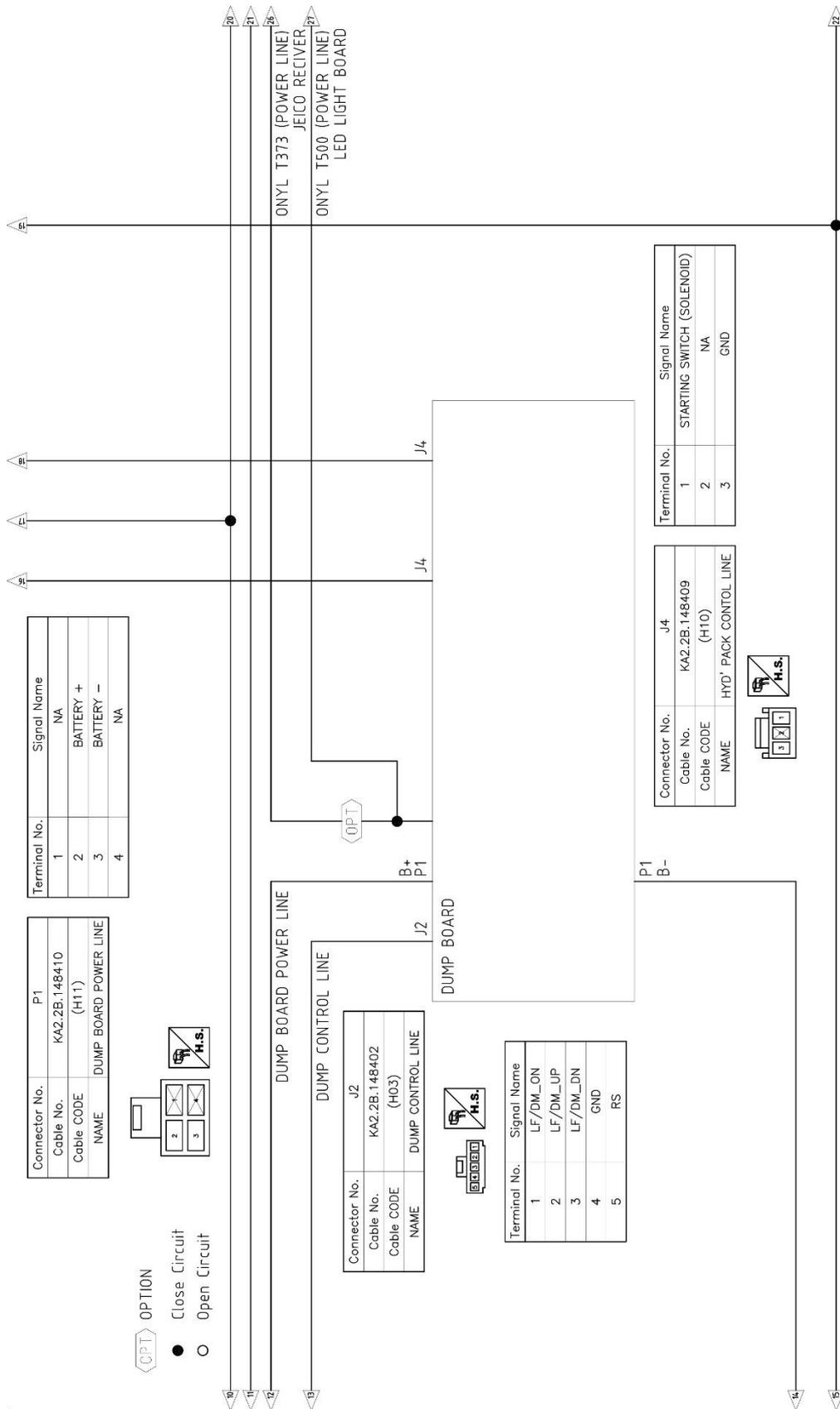
Color of Wire	Description
B	BLACK
W	WHITE
R	RED
G	GREEN
L	BLUE
Y	YELLOW
LG	LIGHT GREEN

Color of Wire	Description
BG or BE	BEIGE
LA	LAVENDER
BR	BROWN
OR or O	ORANGE
P	PINK
PU or V(Violet)	PURPLE
GY or GR	GRAY

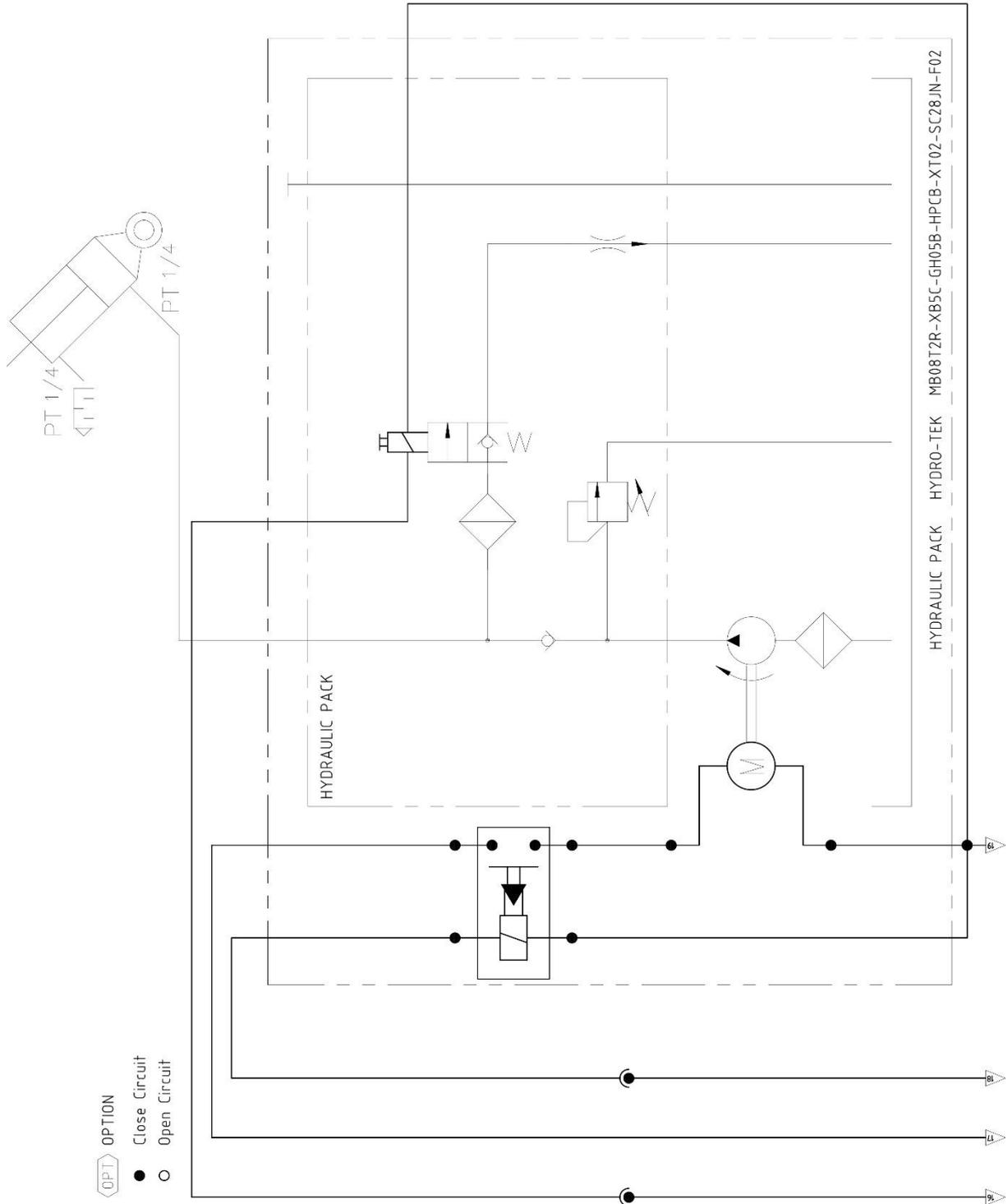
Color of Wire	Description
SB	SKY BLUE
CH	DARK BROWN
DG	DARK GREEN
R/W	RED with WHITE stripe
L/W	BLUE with WHITE stripe
G/W	GREEN with WHITE stripe
Y/B	YELLOW with BLACK stripe



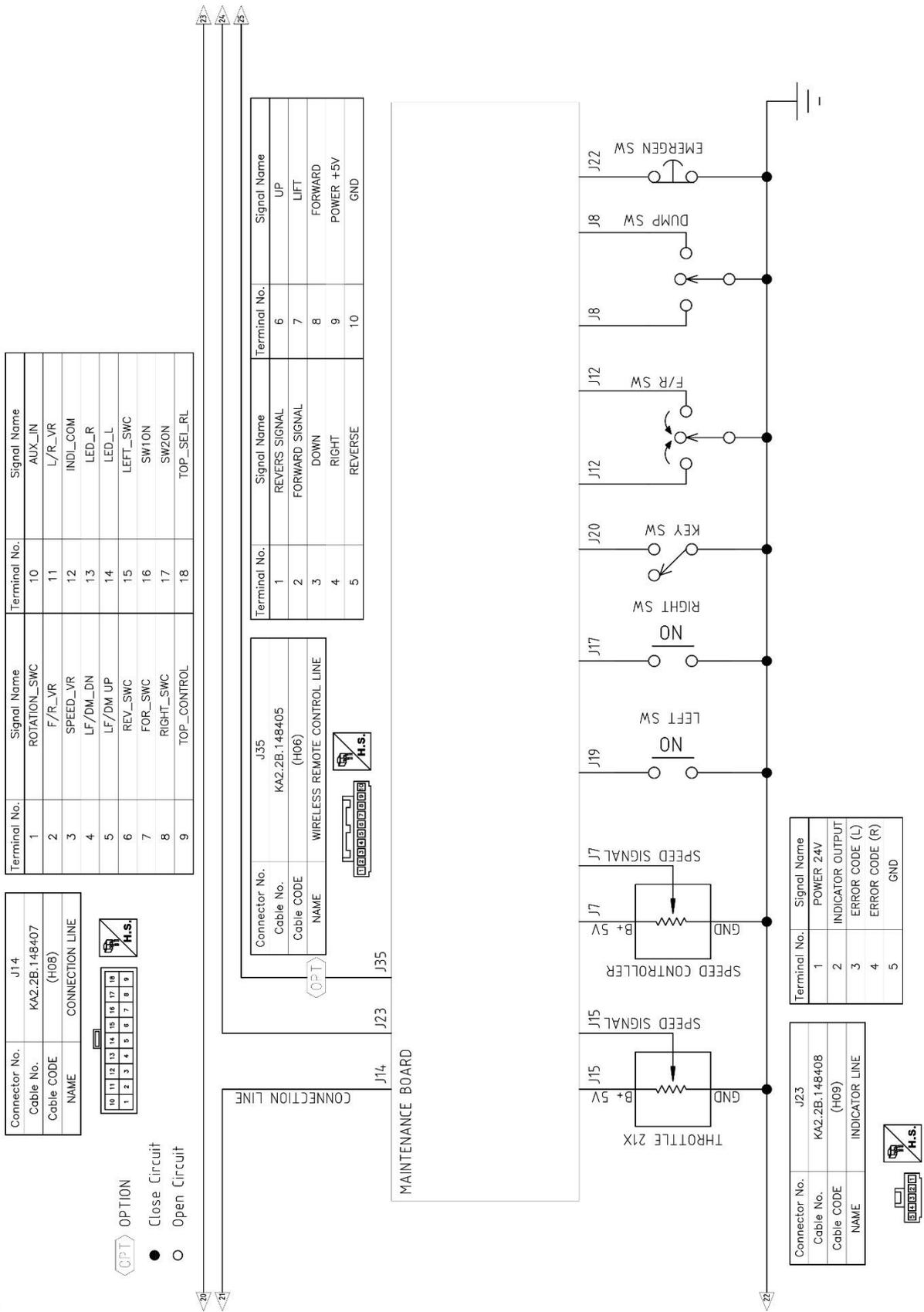
- ID
- IH
- AI
- HV
- PI
- OP
- FD
- SP**
- ÖD
- TL



- ID
- IH
- AI
- HV
- PI
- OP
- FD
- SP**
- ÖD
- TL



- ID
- IH
- AI
- HV
- PI
- OP
- FD
- SP**
- ÖD
- TL



- ID
- IH
- AI
- HV
- PI
- OP
- FD
- SP**
- ÖD
- TL

Connector No.	J15
Cable No.	K00.080601
Cable CODE	[804]
NAME	THROTTLE 21X



Terminal No.	Color of Wire	Signal Name
1	B	GND
2	W	SPEED SIGNAL
3	R	BATTERY + 5V

Connector No.	J8
Cable No.	KA2.2B.148406
Cable CODE	(H07)
NAME	RAISE/DOWN SW



Terminal No.	Color of Wire	Signal Name
1	OR	RAISE
2	GY	GND
3	Y	DOWN

Connector No.	J12
Cable No.	KA2.2B.148403
Cable CODE	(H04)
NAME	FORWARD/REVERSE SW



Terminal No.	Color of Wire	Signal Name
1	OR	FORWARD
2	GY	GND
3	Y	REVERSE

Connector No.	J19
Cable No.	K00.080201
Cable CODE	[802]
NAME	DIRECTION LEVER



Terminal No.	Color of Wire	Signal Name
1	B	GND
2	-	NA
3	R	BATTERY +

Connector No.	J20
Cable No.	K00.080801
Cable CODE	[808]
NAME	KEY SW



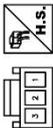
Terminal No.	Color of Wire	Signal Name
1	B	GND
2	-	NA
3	R	BATTERY +24V

Connector No.	J22
Cable No.	KA2.2B.148412
Cable CODE	(H15)
NAME	EMERGENCY_SWITCH



Terminal No.	Color of Wire	Signal Name
1	OR	GND
2	-	NA
3	Y	BATTERY +

Connector No.	J7
Cable No.	KA2.2B.14804
Cable CODE	[104]
NAME	SPEED CONTROL

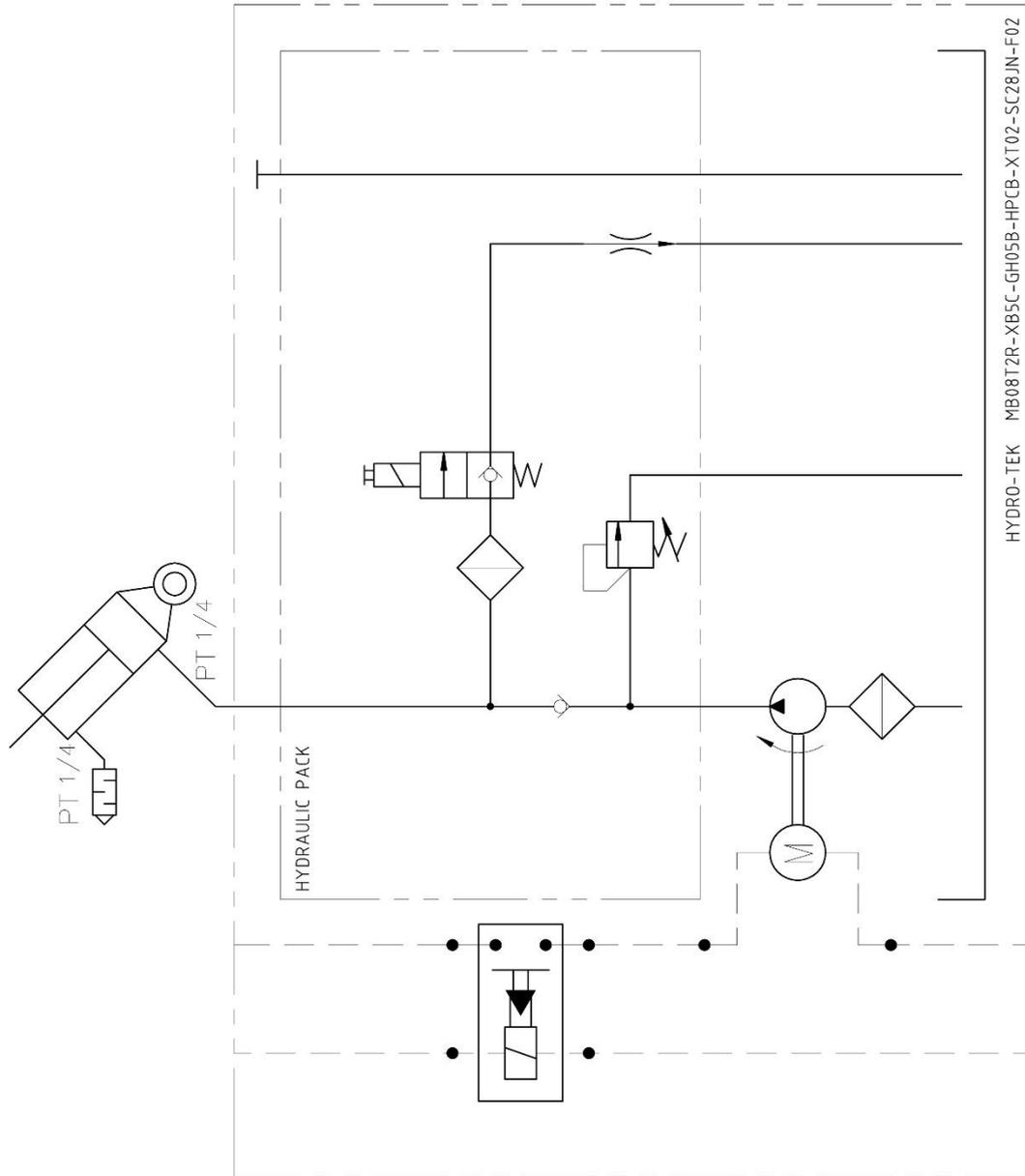


Terminal No.	Color of Wire	Signal Name
1	W	GND
2	G/W	SPEED SIGNAL (A0)
3	Y	BATTERY + 5V

Connector No.	J17
Cable No.	K00.080202
Cable CODE	[803]
NAME	DIRECTION LEVER



Terminal No.	Color of Wire	Signal Name
1	B	GND
2	-	NA
3	R	BATTERY +



- ID
- IH
- AI
- HV
- PI
- OP
- FD
- SP
- ÖD**
- TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
1	1		KA2.2C.140101	KAROSSERIERAHMEN	1311*543*286	
2	1		KA2.2C.141601	ABDECKUNG DES GETRIEBEKASTENS	768*257	
3	1		KA2.2C.143601	GETRIEBEKASTENUMHAUSUNG (L)		
4	1		KA2.2C.143602	GETRIEBEKASTENUMHAUSUNG (R)		
5	2		KA2.2C.144501	GETRIEBEWELLE	Φ37*222	
6	2		KA2.2C.143101	GEHÄUSEHALTER		
7	1		KA2.2C.141101	STEUERGERÄT	567*441	
8	1		KA2.2C.141602	VORDERE ABDECKUNG	563*161	
9	1		KA2.2C.141603	OBERE ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS	571*161	
10	1		KA2.2C.141604	SET DER VORDEREN ABDECKUNG DES STEUERGERÄTS	350*191	
11	1		KA2.2C.143201	ANTRIEBSBASIS		
12	1		KA2.2C.141605	ABDECKUNG		
13	2		KA2.2C.142601	GRIFF (L, R)	400*70	

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
14	1		KA2.2C.141701	SCHUTZABDECKUNG	150*107mm	(R)
15	1		KA2.2C.141702	SCHUTZABDECKUNG	150*107mm	(L)
16	1		KA2.2C.142101	INNERE QUERVERBINDUNG	1040*481	
17	2		KA2.2C.145101	VERBINDUNGSBLOCK	MC 80*42*30mm	
18	1		KA2.2C.142102	QUERVERBINDUNG	1040*490	
19	1		KA2.2C.144502	VERBINDUNGSWELLE	Φ20*426	X LINK AND FRAME
20	1		KA2.2C.144503	VERBINDUNGSWELLE	Φ20*365	X LINK CENTRE
21	2		KA2.2C.145601	VERBINDUNGSPIN	Φ20*91	
22	2		KA2.2C.145602	ZYLINDERPIN	Φ20*83	
23	1		KA2.2C.146601	HEBEL D-L-SCHAFT	Φ20*380	
24	2		KA2.2C.143301	ROLLENWAGEN-BASIS	267*121	
25	1		KA2.2C.143302	BEFESTIGUNGSHALTERUNG (R)	395*25	
26	1		KA2.2C.143303	BEFESTIGUNGSHALTERUNG (L)	395*25	

ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
27	1		KA2.2C.143304	BASIS DER SPANNROLLE (R)	225*90	
28	1		KA2.2C.143305	BASIS DER SPANNROLLE (L)	225*90	
29	1		KA2.2C.148501	ANZEIGE		
30	1		KA2.2C.148502	HAUPTPLATINE		
31	1		KA2.2C.148503	AUSKIPPPLATTE		
32	1		KA2.2C.148504	ANSCHLUSSPLATINE (WARTUNG)		
33	1		KA2.2C.148505	BASISPLATINE (FERNBEDIENUNG)		(SCHWEIZ)
34	1		KA2.2C.148401	KABELGEBUNDENE FERNBEDIENUNG	400mm	(KOR) H1
35	1		KA2.2C.148402	ANTRIEB-KONTROLLEITUNG	320mm	H2
36	1		KA2.2C.148403	AUSKIPP-KONTROLLEITUNG	300mm	H3
37	1		KA2.2C.148404	VORWÄRTS- /RÜCKWÄRTSGANG-SCHALTER	290mm	H4
38	1		KA2.2C.148405	GESCHWINDIGKEITSREGELUNG	370mm	H5
	1		KA2.2C.148406	LEITUNG FÜR DRAHTLOSE FERNBEDIENUNG	300mm	H6

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
40	1		KA2.2C.148407	HEBEN- UND SENKEN-SCHALTER	290mm	H7
41	1		KA2.2C.148408	ANSCHLUSSLEITUNG	390mm	H8
42	1		KA2.2C.148409	ANZEIGENLEITUNG	300mm	H9
43	1		KA2.2C.148410	KONTROLLEITUNG DES HYDRAULIKAGGREGATS	540mm	H10
44	1		KA2.2C.148411	ANTRIEBSNETZLEITUNG MIT BATTERIELADUNG (R)	2020mm	H13
45	1		KA2.2C.148412	NOT-AUS-SCHALTER	400mm	H15
46	1		KA2.2C.148413	CONNECTION LINE	470mm	H18
39	1		KA2.2C.148414	STROMLEITUNG DES HYDRAULIKAGGREGATS (-)	1440mm	H25
48	1		KA2.2C.148415	STROMLEITUNG DES HYDRAULIKAGGREGATS (+)	1120mm	H26
49	1		KA2.2C.148416	ANTRIEB-KONTROLLEITUNG (L)	1450mm	H27
50	1		KA2.2C.149501	AUFKLEBER FÜR HAUPTCONTROLLER		
51	1		KA2.2C.149502	WARNAUFKLEBER		
52	1		KA2.2C.149503	SCHALTKASTEN-AUFKLEBER		

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
53	1		KA2.2C.149504	LNOT-AUS-SCHALTER-AUFKLEBER		(SWISS)
54	1		KA2.2C.149505	LICHTSCHALTER-AUFKLEBER		
55	1		KA2.2C.149506	UMKEHRHEBEL-AUFKLEBER		
56	1		KA2.2C.149507	AUFKLEBER FÜR LADEANSCHLUSS		
57	2		KA2.2C.149550	FRACHTGUTAUFKLEBER		
58	1		KA2.2C.149509	WARNAUFKLEBER		
59	1		KA2.2C.149510	AKKUAUFKLEBER		LÄNGSTER AKKU
60	1		KA2.2C.149511	AUFKLEBER MIT LOGO		
61	1		KA2.2C.149581	TYPENSCHILD		

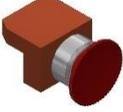
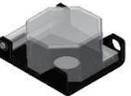
ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
101	2		K00.010101	GEAR BOX	28B 30:1	
102	2		K00.010202	MOTOR	24V 600W 3000RPM	
103	2		K00.010302	ANTRIEB	PGDT S140	
104	2		K00.020101	AKKU	LONGEST 12165	(SCHWEIZ)
105	4		K00.020201	AKKUKAPPE		
106	10L		K00.020301	ELEKTROLYT (MLÄNGSTEN)		LÄNGSTER AKKU
107	1		K00.020105	LITHIUM-IONEN-AKKU	LITHIUM-ION 24V-100A	(SCHWEIZ)
108	1		K00.020501	STECKANSCHLUSS DES LADEGERÄTS	24V-20AH	(SCHWEIZ)
109	1		K00.020501	STECKANSCHLUSS DES LADEGERÄTS		(SCHWEIZ)
110	1		K00.020401	LADEGERÄT	24V-20AH	LÄNGSTER AKKU
111	1		K00.030101	HYDRAULIKAGGREGAT	24V800W	
112	1		K00.030201	ZYLINDER	Φ50*Φ30*130ST*348 L	
113	1		K00.030311	HYDRAULIKSCHLAUCH	1/4*1W*1100, 04-904	

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
114	1		K00.030401	NIPPEL (FORMSTÜCK)	90(H/A)(1/4")	
115	1		K00.030501	SCHALLDÄMPFER	SM-02(1/4")	
116	1		K00.030402	NIPPEL (FORMSTÜCK)	(H/A)(1/4")	
117	2		K00.050202	RITZEL	10T	
118	2		K00.050102	SPUR	180*60*37LINK	
119	2		K00.050301	SPURWALZE 140 FREIES SET	Φ150 FREIES SET	
120	4		K00.050302	SPURWALZE 140 FREIE BAUGRUPPE	Φ150 FREIE BAUGRUPPE	
121	2		K00.050303	SPANNROLLE 200-SET	Φ200 FREIES SET	
122	1		K00.080401	WIDERSTAND		KABELBAUM
123	1		K00.080201	FAHRTRICHTUNGSHEBEL (L)		
124	1		K00.080202	FAHRTRICHTUNGSHEBEL (R)		
125	1		K00.080601	BESCHLEUNIGERHEBEL		
126	1		K00.080101	JOYSTICK		F/R SW

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
12 7	1		K00.080102	JOYSTICK		AUSKIPPSCH.
12 8	1		K00.080701	NOTFALLTASTE		
12 9	1		K00.080801	SCHLÜSSELSTROMSCHALTER		
13 0	1		K00.081001	KABELGEBUNDENE FERNBEDIENUNG		(KOR)
13 1	1		K00.081101	STECKANSCHLUSS DER KABELGEBUNDENEN FERNBEDIENUNG		(KOR)
13 2	1		K00.081102	STECKANSCHLUSS DER KABELGEBUNDENEN FERNBEDIENUNG		(KOR)
13 3	1		K00.080901	DRAHTLOS FERNBEDIENUNG		(SCHWEIZ)
13 4	1		K00.080902	DRAHTLOS FERNBEDIENUNG		(SCHWEIZ)
13 5	1		K00.090101	KNOPF	A05	GESCHWINDIGKEITSR EGLER
13 6	8		K00.090102	KNOPF	GRIP M8*20mm	
13 7	1		K00.090201	SCHALTERABDECKUNG	KA-30	KNOPF (SCHWEIZ)
13 8	2		K00.090301	GRIFF	GRIP T376	
13 9	4		K00.090401	DÄMPFER	38*34*25	

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
140	4		K00.100102	KUGELLAGER	6006DD	
141	2		K00.100103	KUGELLAGER	6204DD	
142	2		K00.110101	OIL SEAL	TC30-55-11	
143	12		K00.120110	SAMS SCHRAUBE	M6*15	
144	17		K00.120120	SAMS SCHRAUBE	M8*20	
145	22		K00.120121	SAMS SCHRAUBE	M8*25	
146	2		K00.120130	SAMS SCHRAUBE	M10*20	
147	1		K00.120211	SECHSKANT SCHRAUBE	M6*50	
148	18		K00.120231	SECHSKANT SCHRAUBE	M10*20	
149	2		K00.120266	SECHSKANT SCHRAUBE	M16*180	(Spezialstahl)
150	8		K00.120310	SECHSKANT SCHRAUBE	M6*25	
151	3		K00.121112	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE (Selbstschneidende Schraube)	#3*8	
152	16		K00.121101	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE	#3*8	

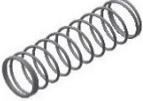
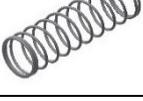
ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
153	4		K00.121020	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE (Selbstschneidende Schraube)	#8*25	
154	2		K00.121120	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE	#8*25	
155	4		K00.121221	SELBSTSCHNEIDENDE SCHRAUBE (Selbstschneidende Schraube)	#8*32	
156	12		K00.121320	SCHWARZE SCHNEIDSCHRAUBE	#8-13T	
157	8		K00.122010	FEDERSCHEIBE	M6	
158	18		K00.122030	FEDERSCHEIBE	M10	
159	6		K00.122050	FEDERSCHEIBE	M14	
160	4		K00.122120	UNTERLEGSCHIEBE	M8	
161	1		K00.122030	UNTERLEGSCHIEBE	M8-D20	
162	4		K00.122122	UNTERLEGSCHIEBE	M10	
163	14		K00.122130	UNTERLEGSCHIEBE	M10-D35	
164	6		K00.122132	UNTERLEGSCHIEBE	M14-D32	
165	1		K00.123110	NYLON-MUTTER	M6	

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
166	4		K00.123120	NYLON-MUTTER	M8	
167	16		K00.124001	PCB-SECHSKANT DISTANZSTÜCK	M3-10L	
168	4		K00.123242	SECHSKANT MUTTER	M14	
169	6		K00.123261	SECHSKANT MUTTER	M16	
170	2		K00.123260	SECHSKANT NET (3 Typen)	M16	
171	4		K00.123020	FLANSCHMUTTER	M8	
172	2		K00.130151	SCHLÜSSEL	6*6*20L	
173	2		K00.130110	SCHLÜSSEL	7*7*30L	
174	2		K00.1301201	SCHLÜSSEL	8*7*60L	
175	6		K00.130202	SPRENGRING	S20	
176	4		K00.130221	SPRENGRING	R55	
177	3		K00.130501	NIETE	Φ3.2*11mm	(KOR)
178	1		K00.130601	R PIN	ERPS40090	

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
179	1		K00.130302	FEDER	Φ23*115mm	
180	2		K00.140401	KABELVERSCHRAUBUNG	PG11	
181	1		KA2.4C.148801	BASIS		FRACHTGUT
182	1		KA2.4C.148901	VORDERE TÜR		FRACHTGUT
183	2		KA2.4C.148902	SEITENTÜR		FRACHTGUT
184	1		KA2.4C.149001	HINTERE TÜR		FRACHTGUT
185	1		KA2.4C.143601	SCHARNIER (R)		FRACHTGUT
186	1		KA2.4C.143602	SCHARNIER (L)		FRACHTGUT
187	2		KA2.4C.142601	RINGVERSCHLUSS (R)		FRACHTGUT
188	2		KA2.4C.142602	RINGVERSCHLUSS (L)		FRACHTGUT
189	4		KA2.4C.149601	FÜHRUNGSLEISTE		FRACHTGUT
190	4		KA2.4C.149701	SCHRAUBENFEDER		FRACHTGUT
191	8		K00.090101	KNOPF		FRACHTGUT

ID
IH
AI
HV
PI
OP
FD
SP
ÖD
TL

Nr.	Anz.	Abbildung	Dok.-Nr.	Bezeichnung	Abmessung	Hinweis
192	10		K00.120120	SAMS SCHRAUBE		FRACHTGUT
193	4		K00.123130	NYLON-MUTTER		FRACHTGUT
194	6		K00.123020	FLANSCHMUTTER		FRACHTGUT
195	2		KA2.2C.419550	FRACHTGUTAUFLKLEBER		FRACHTGUT

ID

IH

AI

HV

PI

OP

FD

SP

ÖD

TL



<http://www.ins-korea.com>

SALES TEAM