

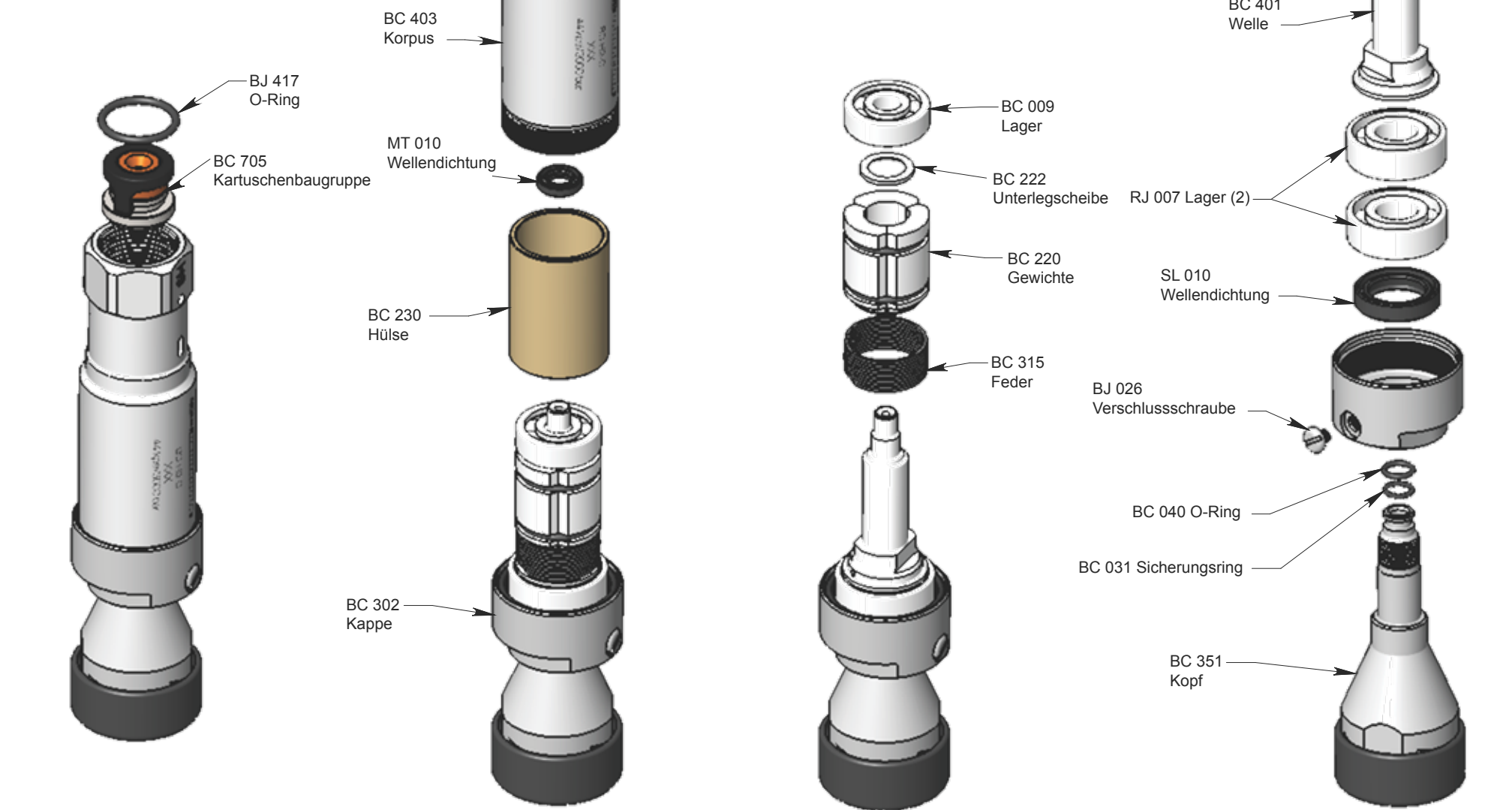
Barracuda® 3000 bar, Shotgun-Drehdurchführung (BC-H9-C, BC-H9LF-C)

Demontage:

1. Ziehen Sie den O-Ring (BJ 417) vom Einlassanschluss des Korpus ab. Hebeln Sie die Kartuschenbaugruppe der Hochdruckdichtung (BC 705) aus, wie im Abschnitt Wartung beschrieben.
2. Gehäuse (BC 403) von der Kappe (BC 302) abschrauben und die Hülse (BC 230) entfernen.
3. Wenn die Wellendichtung (MT 010) beschädigt ist, entfernen Sie diese mit einer Sprengringzange vom Gehäuse.

4. Ziehen Sie das Lager (BC 009) von der Welle ab. Entfernen Sie die Unterlegscheibe (BC 222).
5. Haken Sie die Feder (BC 315) aus der Bohrung in der Welle aus, entfernen Sie die Gewichte (BC 220) und die Feder (BC 315) von der Welle. Lassen Sie die Gewichte zusammen.
6. Schrauben Sie die Welle (BC 401) vom Kopf (BC 351) ab, ziehen Sie an der Abdeckung (BC 302), und entfernen Sie diese und das Lager (RJ 007) vom Kopf.

7. Sofern die Wellendichtung (SL 010) beschädigt ist, entfernen Sie sie von der Abdeckung. Entfernen Sie die Verschlusschraube (BJ 026).
8. Prüfen Sie den O-Ring (BC 040) und den Sicherungsring (BC 031) am Kopfanschluss. Entfernen Sie diese, sofern sie beschädigt sind.



Montage:

1. Sicherungsring (BC 031) und O-Ring (BC 040) am Kopf (BC 351) montieren. Beachten Sie die Reihenfolge, in der sie sitzen. Tragen Sie auf den Gewinden Verschleißschutzmittel und Schmiermittel auf den O-Ringen auf.
2. Setzen Sie die Wellendichtung (SL 010) in die Kappe ein (BC 302). Tragen Sie Armor-All-Kunststoff-Tiefenpflege auf die Dichtungslippen auf. Schieben Sie die Kappe mit der Dichtung über den Kopf.
3. Montieren Sie die Lager (RJ 007) am Kopf. Diese sind eckige Kontaktlager und müssen wie abgebildet montiert werden.
4. Schrauben Sie die Welle (BC 401) auf den Kopf. Ziehen Sie diese mit einem Drehmoment von 41 N·m fest.

5. Setzen Sie die Feder (BC 315) mit dem Ende in die Bohrung an den Gewichten (BC 220) ein, schieben Sie anschließend die Gewichte und die Feder auf die Welle und setzen Sie das andere Ende der Feder in die Bohrung an der Welle ein.
6. Setzen Sie die Unterlegscheibe (BC 222) auf die Oberseite der Gewichte, wobei die abgeschrägte Seite der Unterlegscheibe nach unten zu den Gewichten zeigen muss.
7. Schieben Sie das Lager (BC 009) auf die Welle. Schieben Sie die Hülse (BC 230) über die Baugruppe.
8. Montieren Sie den O-Ring (BC 008) am Gehäuse (BC 403).
9. Setzen Sie die Wellendichtung (MT 010) in das Gehäuse ein.

10. Tragen Sie auf sämtliche Gewinde des Gehäuses Verschleißschutzmittel auf, schrauben Sie es in die Kappe. Ziehen Sie es auf 61 N·m fest.
11. Montieren Sie die Kartuschenbaugruppe der Hochdruckdichtung wie im Abschnitt Wartung beschrieben.
12. Befüllen Sie das Werkzeug mit Automatikgetriebeöl (Automatic Transmission Fluid – ATF), wie im Abschnitt Wartung beschrieben. Setzen Sie die Verschlusschraube (BJ 026) wieder ein.

