

## Montage Kette Liebherr



Abb.1: Werkzeuge:

Schere, Pinzetten, Minibohrmaschine, LötKolben, Flussmittel bzw. Löffett, konische Reibahle 0,3mm, Stecknadel, Holzklammer, 600er Schleifpapier

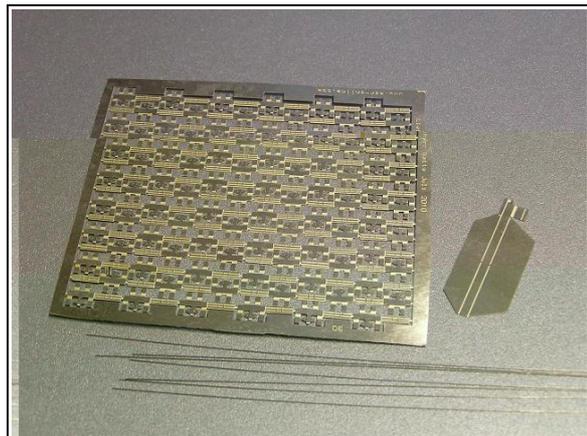


Abb.2: Im Bausatz enthalten:

Ätzblech Kette, Ätzblech Montagehilfe, Stahldraht 0,3mm

### 1. Zusammenbau der Montagehilfe:

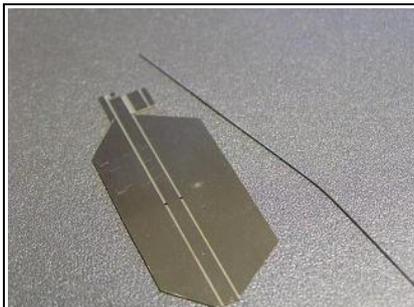


Abb.3: Ätzblech „Montagehilfe“ mit 0,3mm Stahldraht.

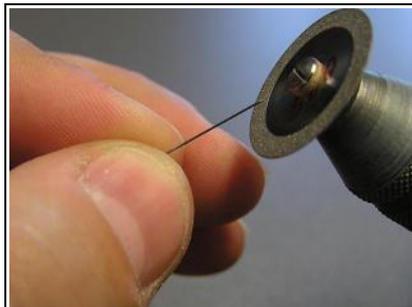


Abb.4: Stahldraht entgraten.

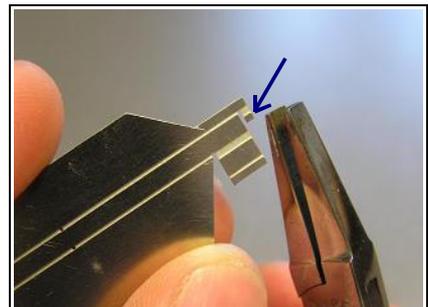


Abb.5: Die obere kleine Lasche wird als erstes bearbeitet.

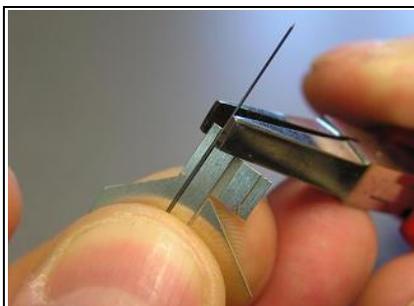


Abb.6: 0,3mm Stahldraht einlegen und Lasche um 180° umbiegen.

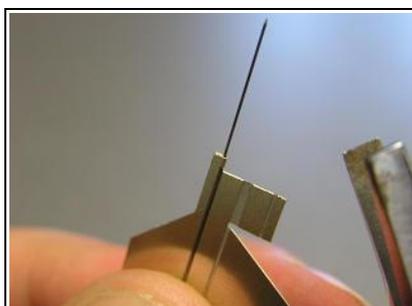


Abb.7: fertig gebogene Lasche.

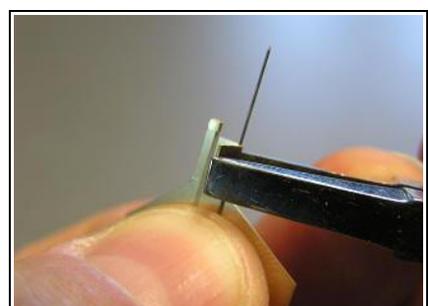


Abb.8: Stahldraht in die zweite Nut einlegen und große Lasche 180° umbiegen.

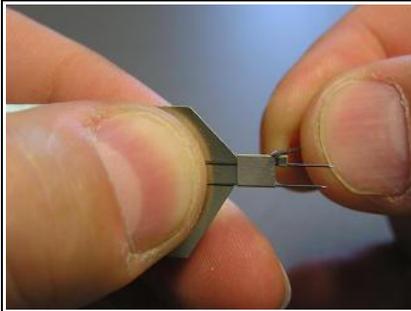


Abb.9: Die Laschen an der offenen Seite mit Lötfett bestreichen.

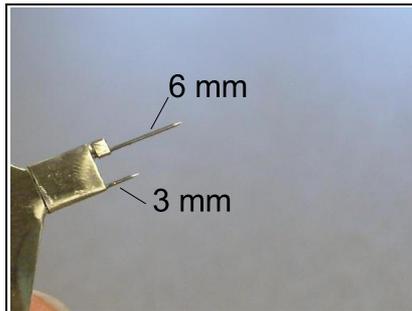


Abb.10: Die Stahldrähte 6 mm und 3mm raus stehen lassen.



Abb.11: Die Laschen an der offenen Seite verlöten. Die Stahldrähte sollen fest verbunden sein.

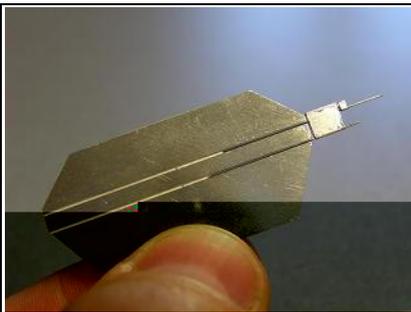


Abb.12: komplett verlötete, verzinnte Laschen.

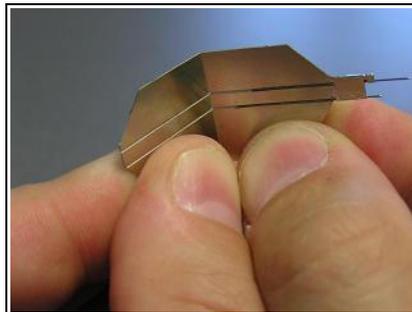


Abb.13: An der Knickstelle in der Mitte das Blech 180° umbiegen.

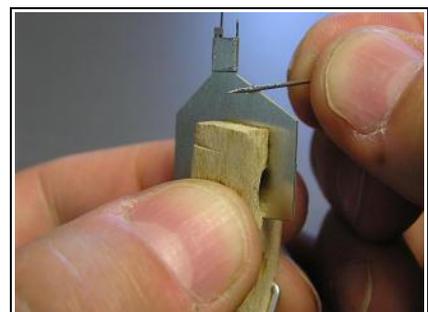


Abb.14: Die offenen Seiten des Bleches mit Lötfett bestreichen und ebenfalls verlöten.

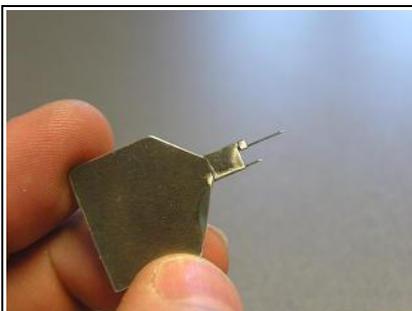


Abb.15: komplett verlötete, entgratete Biegehilfe für Kettenglieder Liebherrkette.

## 2. Montage der Kettenglieder:



Abb.15: Alle Kettenglieder auslösen und Haltestreben abschneiden.

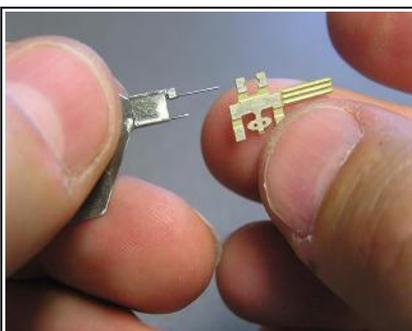


Abb.16: Die Montagehilfe so an das Kettenglied ansetzen.

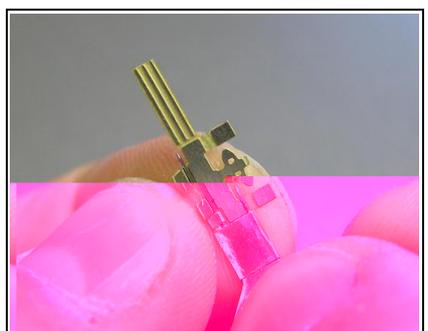


Abb.17: Die beiden Laschen (im Bild links) um 180° umbiegen.

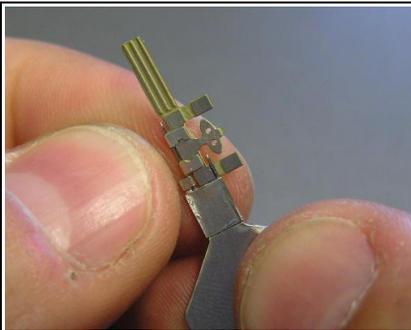


Abb.18: Die ersten beiden Laschen sind 180° gebogen und müssen mit der Pinzette parallel ausgerichtet werden.

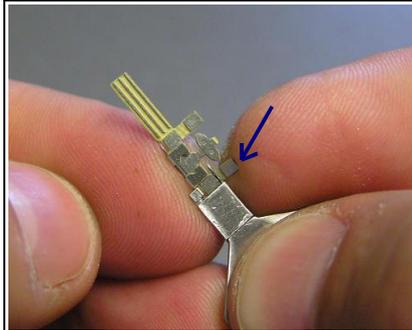


Abb.19: Die einzelne Lasche um den Stahldraht 180° biegen.

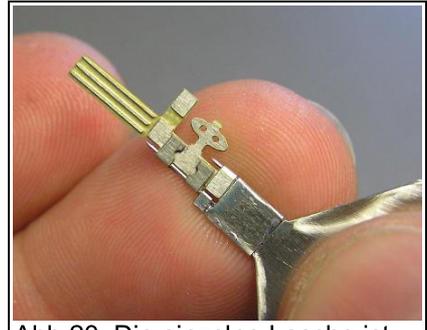


Abb.20: Die einzelne Lasche ist gebogen und ausgerichtet.

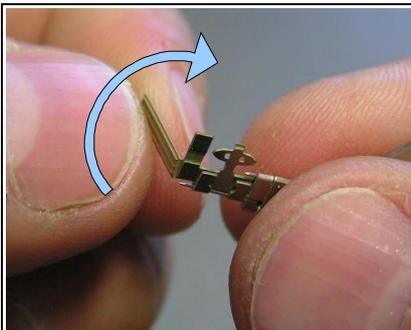


Abb.21: Die Lasche mit den Riffeln um 180° umbiegen.

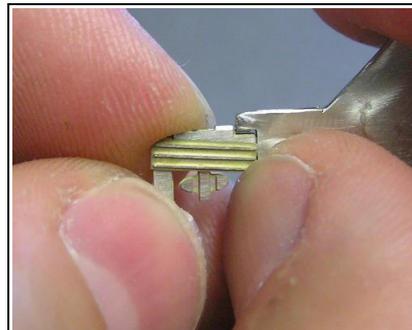


Abb.22: Die umgebogene Lasche parallel zu den Achsen ausrichten

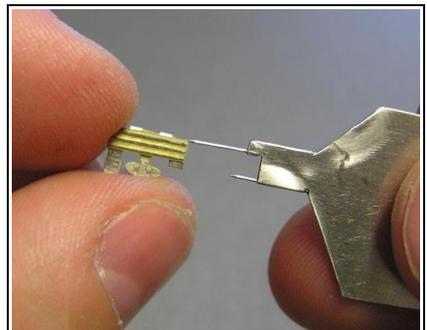


Abb.23: Die Montagehilfe aus dem Kettenglied ziehen und...

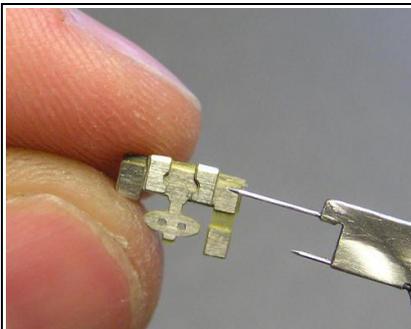


Abb.24: ... auf der gegenüberliegenden Seite wie abgebildet einstecken.

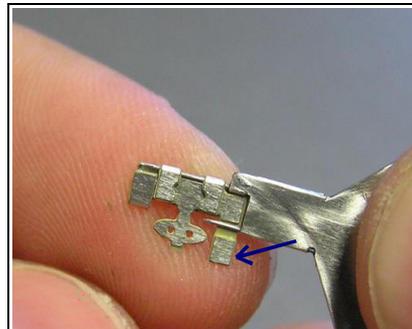


Abb.25: Die zweite äußere Lasche um 180° biegen.

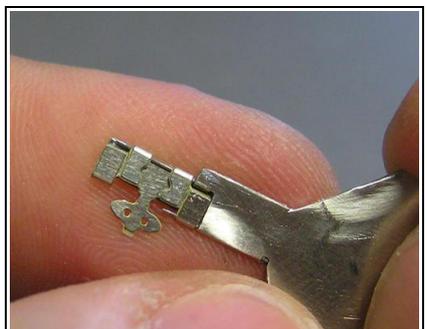


Abb.26: Die Lasche ist gebogen und ausgerichtet.

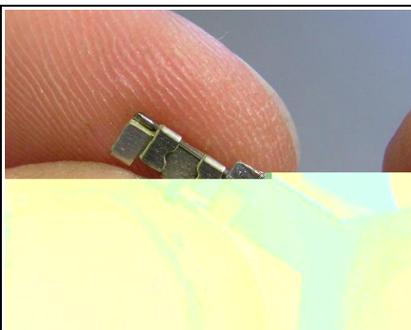


Abb.27: Die mittlere Lasche (Mitnehmer) um 180° umbiegen und in die entstandene Nut eindrücken.

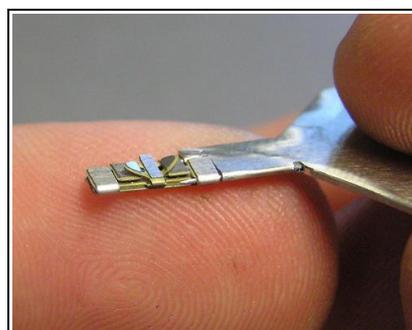


Abb.28: Es ergibt sich dieses Bild vom Kettenglied.

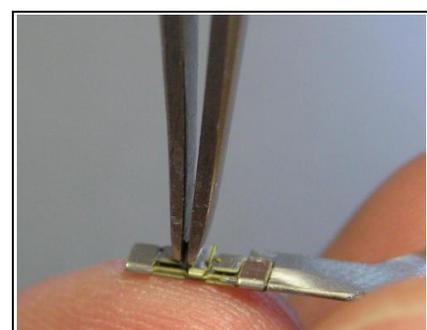


Abb.29: Mit einer Pinzette die beiden halb runden Laschen um 90° hoch biegen.

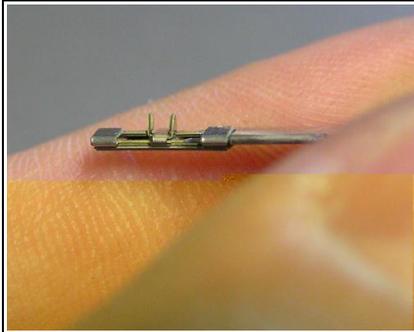


Abb.30: Beide halb runde Laschen sind als Mitnehmer hochgebogen.

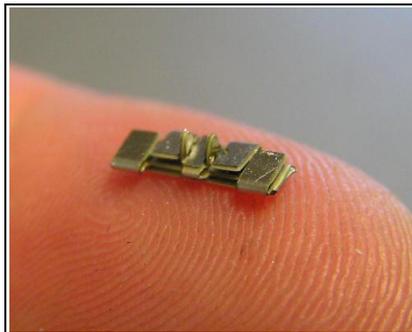


Abb.31: Das fertig gebogene Kettenglied. (Oberseite)

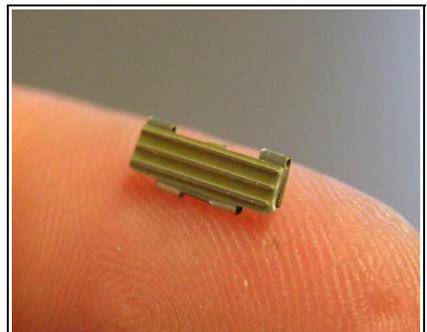


Abb.32: Das fertig gebogene Kettenglied. (Oberseite)

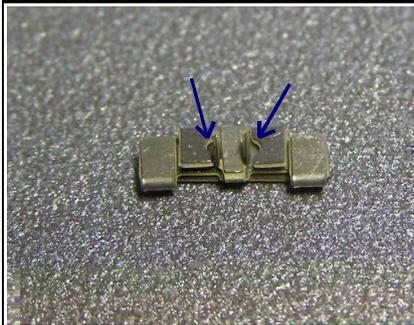


Abb.33: Durch diese Aussparungen soll Zinn in das Kettenglied gelangen.

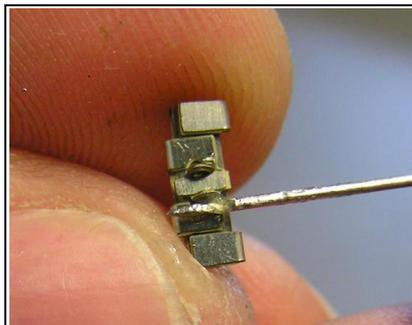


Abb.34: Die beiden Stellen mit Lötfett bestreichen. Zum Löten Holzunterlage benutzen.

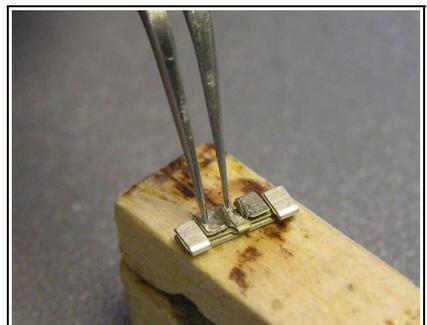


Abb.35: Die angrenzenden Laschen der Lötstelle mit der Pinzette nach unten drücken.

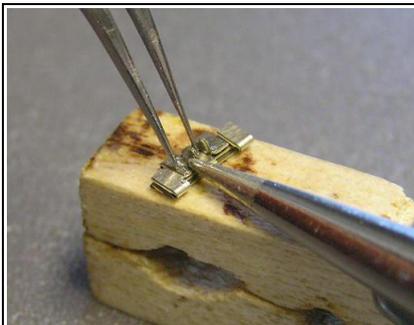


Abb.36: Die erste Stelle verlöten. Die Aussparungen sollten mit Zinn gefüllt sein.



Abb.37: Beide Aussparungen sind verlötet. Die Nuten der hochstehenden halb runden Laschen sind gefüllt.

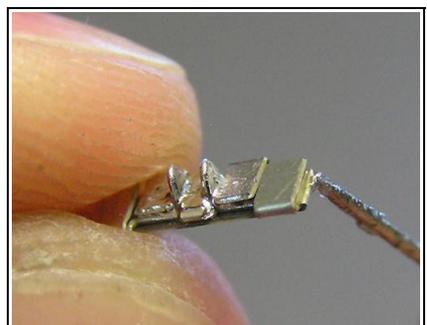


Abb.38: Beide Stirnseiten werden mit Lötfett bestrichen. Beim Löten darauf achten, dass möglichst kein Zinn in die Achslöcher fließt.



Abb.39: Auf Holzunterlage beide Stirnseiten verlöten.

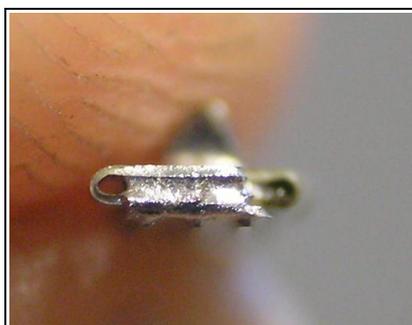


Abb.40: Sichtprüfung mit der Lupe.

Für den nächsten Schritt die Hinweise Bild 42 und 43 beachten!



Abb.41: Trennscheibe rechtslaufend! Darauf achten, dass die Riffelplatte nicht angeschliffen wird. Die Biegestelle der mittleren Lasche muss nach dem Verlöten vorsichtig weggeschliffen werden.



Abb.42: abgeschliffene Biegestelle...

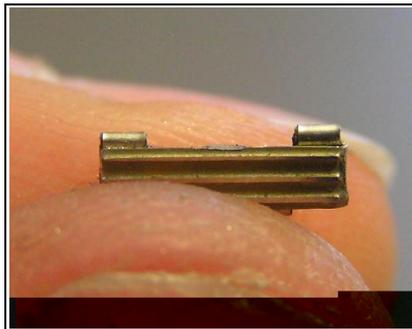


Abb.43: ... ohne die Riffelplatte anzuschleifen!

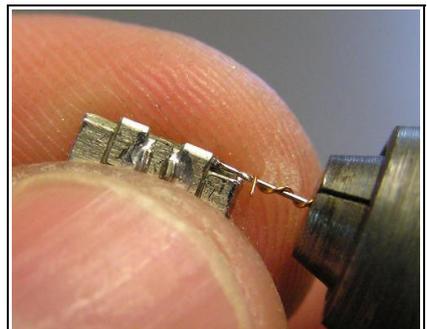


Abb.44: bei Bedarf das Zinn aus den Ösen max. 0,4mm ausbohren

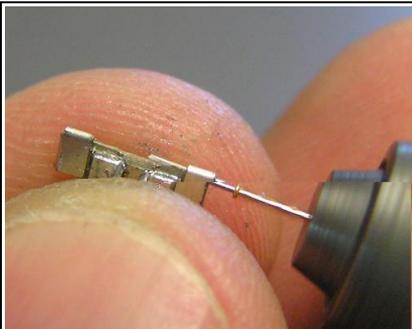


Abb.45: Alle 4 Ösen auf Durchgang prüfen. Evtl. mit Reibahle etwas aufreiben.

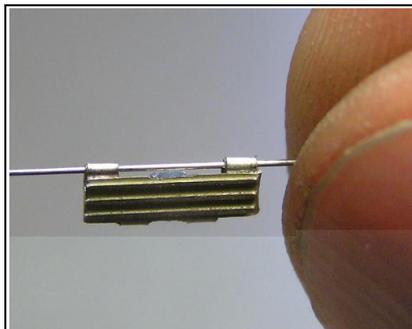


Abb.46: Der 0,3mm Stahldraht muss sich drehen lassen ohne dass das Kettenglied mitdreht. Alle Kettenglieder so vorbereiten.

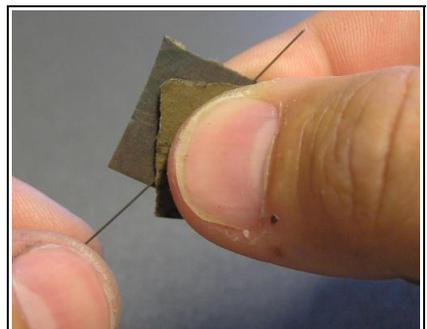


Abb.47: Stahldraht mit feinem Schleifpapier blank schleifen.

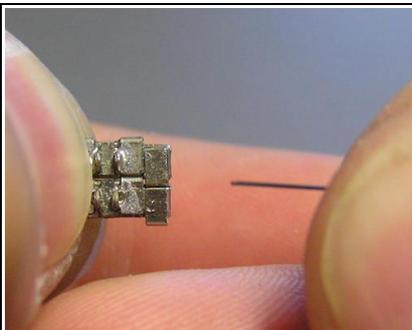


Abb.48: Zwei Kettenglieder so zusammen halten und mit 0,3mm Stahldraht verstitfen.

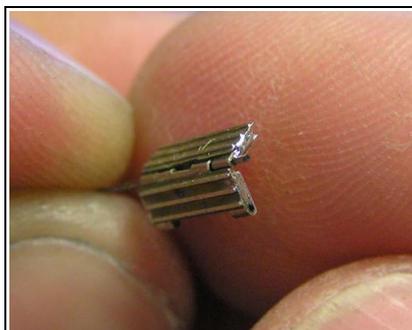


Abb.49: Die Kettenglieder müssen sich in beide Richtungen ca. 80° abwickeln lassen.

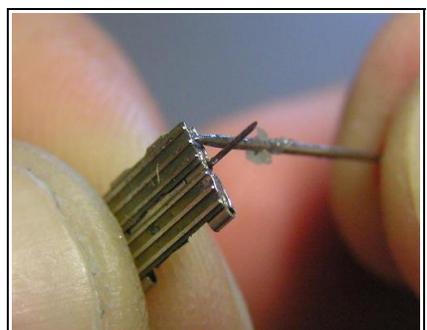


Abb.50: Den Stahldraht mit Löffett bestreichen und ca. 2mm in das Kettenglied zurück ziehen.

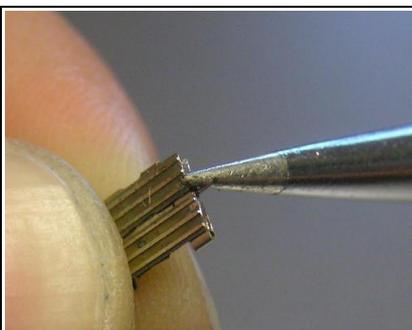


Abb.51: Den Stahldraht nur an der Kettengliedseite mit der äußeren Lasche verlöten. LötKolben wie im Bild ansetzen, da sonst die Kettenglieder miteinander verlötet werden.

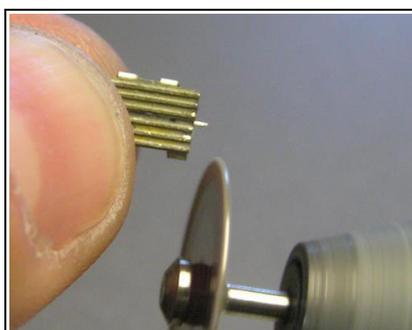


Abb.52: Prüfen, ob der Draht fest ist und Überstand abtrennen.

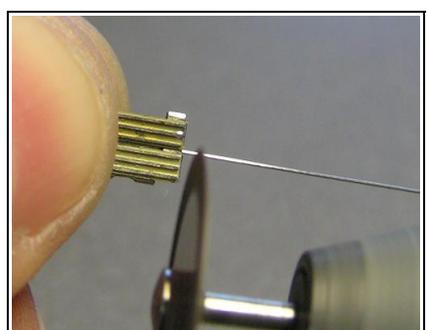


Abb.53: Den Draht auf der gegenüberliegenden Seite ebenfalls abtrennen.



Abb.54: Die benötigte Anzahl Kettenglieder (wie Abb.47 bis 53) verstitfen. Die Kette soll sich in beide Richtungen winden können.

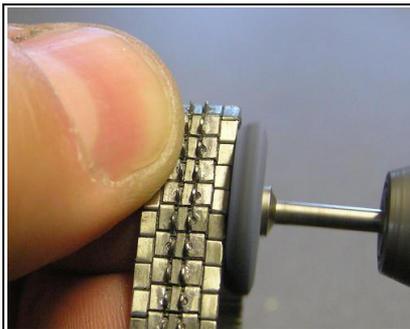


Abb.55: Die Seitenkanten mit der blauen Polierscheibe glätten.

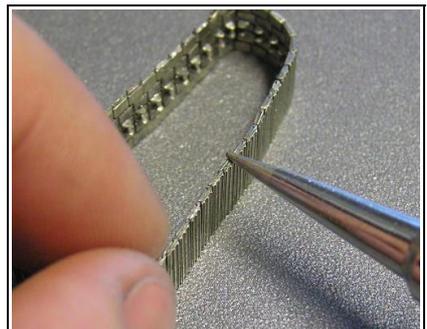


Abb.56: Die Kette auf eine ebene Unterlage legen und die 0,3mm Stifte der gegenüberliegenden Seite am Kettenglied verlöten.

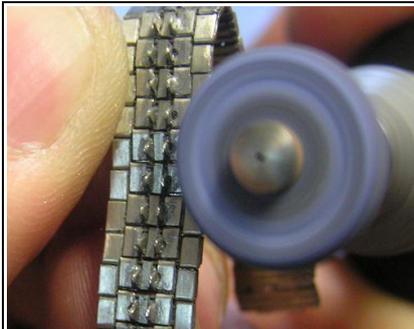


Abb.57: Die Stirnseiten und die inneren Flächen der Kette polieren. Überflüssiges Lötzinn wird entfernt.



Abb.58: Die Zapfenspitzen innen entgraten. Die Laufrollen sollen dadurch leicht in den Zwischenraum gleiten.

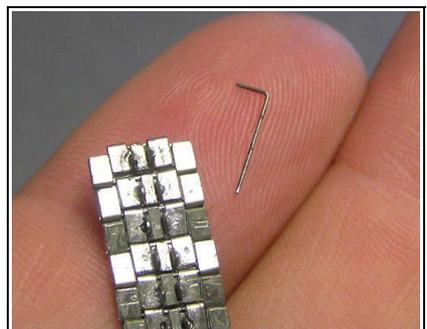


Abb.59: Die Kette wird mit einem, zum Haken gebogenen 0,3mm Stahlstift, geschlossen.



Abb.60: Den Haken noch nicht mit dem Kettenglied verkleben. So lässt sich die Kette jeder Zeit öffnen.

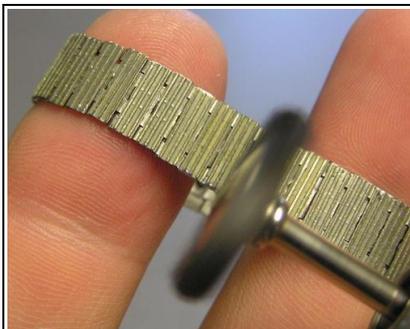


Abb.61: Die Laufflächen mit der Drahtbürste polieren.

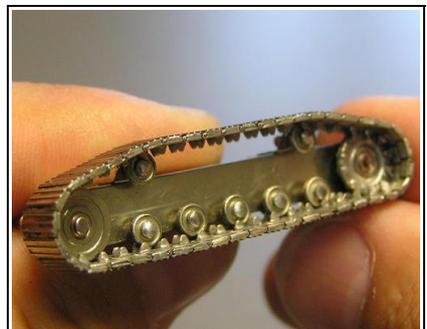


Abb.62: Die Kette auf dem Laufwerk ohne installiertem Motor durchdrehen und Leichtgängigkeit prüfen. Gegebenenfalls auffällige Stellen entgraten.



Abb.63: Die fertige Kette. Version 1 mit je 43 Gliedern. Version 2 mit je 56 Gliedern.