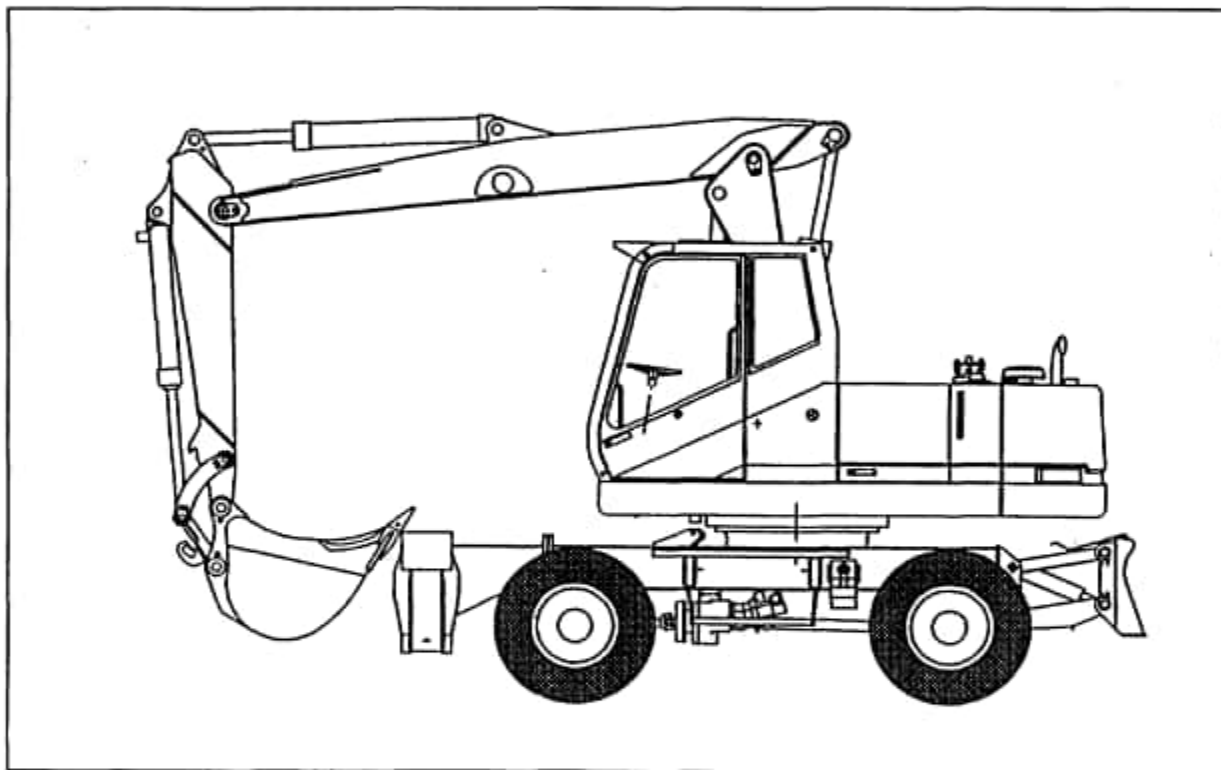


M 1220

HYDREMA
weimar



Sicherheitsvorschriften

Den Reparaturplatz so wählen ,daß alle arbeitsschutztechnischen Belange für das Reparatur - personal erfüllt und eingehalten werden können (Beschaffenheit und Neigung der Standfläche, Bedachung, falls Hebezeug zum Einsatz kommen muß, bzw. Vorhandensein einer Montagegrube).

Mobilbagger gegen unbeabsichtigtes Verrollen sichern, Vorlegekeile verwenden.

Ausleger mit oder ohne Arbeitswerkzeug bis zum Boden absenken.

Batterie abklemmen.

Rohr - und Schlauchleitungen, sowie Aggregatanschlüsse der Hydraulikanlage erst dann lösen und trennen, nachdem die Anlage drucklos ist und die Trennstelle sauber ist. Austretendes Hydrauliköl und andere Schmiermittel sind aufzufangen.

Offene Rohr -,Schlauch - und Aggregatanschlüsse sind zu verschließen.

Neue Rohr - und Schlauchleitungen sind vor dem Einbau mit Druckluft durchzublasen.

An neuen Armaturen oder Aggregaten falls erforderlich, nach Vorschrift des Herstellers, Konservierung entfernen.

Beschädigte Rohr - und Schlauchleitungen sind auszuwechseln.

Ausgebaute Dichtringe (O - Ringe) sind zu erneuern.

Druckeinstellungen, falls durchführbar und ausführbar, grundsätzlich nur in Art, Weise und Höhe wie vom Hersteller vorgeschrieben vornehmen.

Rohr - und Schlauchleitungen die unter Druck stehen nicht anfassen und keine Berührung mit eventuell herausspritzenden Öl zulassen.

Nachzufüllendes Hydrauliköl grundsätzlich nur über den Rücklauffilter in den Ölbehälter einfüllen bzw. mit einer Befülleinrichtung die eine Filterung von 10µm garantiert.

Schweißarbeiten an tragenden Bauteilen und der Lenkung dürfen nicht durchgeführt werden.

Bei Elektroschweißarbeiten am Gerät ist die Drehstromlichtmaschine abzupolen.

Nach Reparaturarbeiten müssen alle Schutzvorrichtungen wieder ordnungsgemäß angebracht werden.

Die Sicherheitsvorschriften gemäß der Betriebsanleitung Mobilbagger M1220 sind zu beachten.

Anzugsmomente für Schrauben:

Die folgende Tabelle zeigt die anzuwendenden Anzugsmomente . Für zugelieferte Bau – gruppen (Dieselmotor , Getriebe etc.) gelten die Herstelleranweisungen. Weiterhin können für wichtige Schraubverbindungen besondere Anzugsmomente gelten (siehe Punkt wichtige Schraubverbindungen)

Angaben in Nm

Gewinde	Güteklasse		
	8.8	10.9	12.9
M 4	2,90	4,00	4,90
M 5	5,70	8,10	9,70
M 6	9,80	14	17
M 8	24	33	40
M 10	47	65	79
M 12	81	114	136
M 14	128	181	217
M 16	197	277	333
M 18	275	386	463
M 20	385	541	649
M 22	518	728	874
M 24	665	935	1120
M 27	961	1350	1620
M 30	1310	1840	2210

Anzugsmomente für wichtige Schraubverbindungen die von obiger Tabelle abweichen:

Aufstiege: 8 Sechskantschrauben M12 x 40 – 8.8 mit Sechskantmutter M12-8 Mt = 80Nm

Drehdurchführung: 3 Sechskantschrauben M16 x 35 – 8.8 Mt = 180Nm

Abstützung: 11 Sechskantschrauben M20 x 90 – 10.9 mit Spannscheiben und Sechskant –
mutter M20 –10 Mt = 580 + 20Nm

Gelenkwellen: Pro Flansch 8 Sechskantschrauben M10 x 1,25 x 20 – 10.9 mit Sechskant –
mutter M10 x 1,25 – 10 Mt = 60Nm

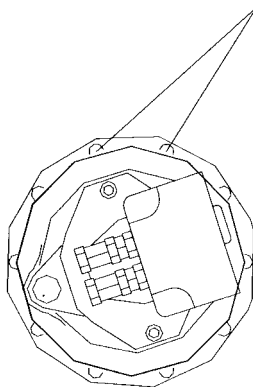
Hinterachse: 8 Sechskantschrauben M20 x 230 – 8.8 mit Sechskantmutter M20-8
Mt = 350Nm

Radmutter: Mt = 645Nm

Drehwerkgetriebe: siehe Skizze

Anzugsmoment 150 Nm

ansonsten 270 Nm

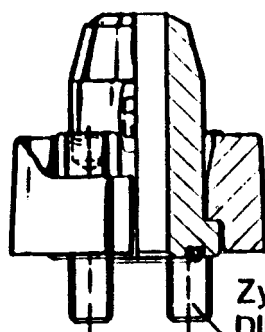


Kugeldrehverbinding: 72 Sechskantschrauben M16 x 90 – 12.9 $M_t = 330\text{Nm}$

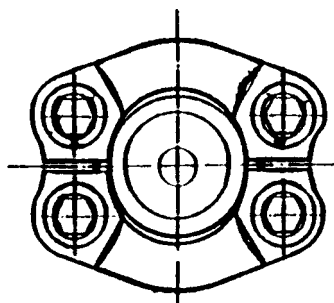
Gegengewicht: 4 Sechskantschrauben M16 x 60 – 10.9 $M_t = 220\text{Nm}$

8 Sechskantschrauben M24 x 120 – 12.9 $M_t = 450\text{Nm}$

Anziehdrehmomente für SAE – Flanschverbindungen



Zylinderschrauben
DIN 912-8.8



Serie	Nenngröße in Zoll	Zylinderschraube n	Anzugsdrehmoment in Nm
Standardserie	1/2	M 8	25
	3/4	M 10	49
	1		
	1 1/4	M 12	85
	1 1/2		
	2	M 14	135
Hochdruckserie	1/2	M 8	25
	3/4	M 10	49
	1	M 12	85
	1 1/4	M 14	135
	1 1/2	M 16	210
	2	M 20	425

Anziehdrehmomente für Dichtkegelanschlüsse

In folgender Tabelle werden die ca. Werte für Anziehdrehmomente in Nm an Dichtkegel –
anschlüssen angegeben.

Oberfläche bei Stahl : Verzinkt und chromatiert

Oberfläche bei 1.4571 (Materialnummer) : Blank

Reihe	Rohr – außendurchmesser in mm	Stahl in Nm	1.4571 in Nm
L	6	15	20
	8	15	25
	10	25	30
	12	35	35
	15	45	50
	18	85	130
	22	110	160
	28	130	180
	35	215	275
	42	330	400
S	6	25	25
	8	40	45
	10	50	65
	12	60	80
	14	75	100
	16	80	130
	20	120	180
	25	170	280
	30	250	375
	38	350	475

Anziehdrehmomente für Einschraubverschraubungen mit Rohrgewinde oder metrisches Gewinde

Reihe	Rohr - außendurch – messer in mm	Einschraubgewinde			
		Rohrgewinde	Anzugsmoment in Nm	Metrisches ISO - Gewinde	Anzugsmoment in Nm
L	6	G 1/8 A	25	M 10 x 1	25
	8	G 1/4 A	50	M 12 x 1,5	30
	10	G 1/4 A	50	M 14 x 1,5	50
	12	G 3/8 A	80	M 16 x 1,5	80
	15	G 1/2 A	160	M 18 x 1,5	90
	18	G 1/2 A	160	M 22 x 1,5	160
	22	G 3/4 A	220	M 26 x 1,5	285
	28	G 1 A	370	M 33 x 2	425
	35	G 1 ¼ A	600	M 42 x 2	600
	42	G 1 ½ A	800	M 48 x 2	800
S	6	G 1/4 A	60	M 12 x 1,5	35
	8	G 1/4 A	60	M 14 x 1,5	60
	10	G 3/8 A	110	M 16 x 1,5	95
	12	G 3/8 A	110	M 18 x 1,5	120
	14	G 1/2 A	170	M 20 x 1,5	170
	16	G 1/2 A	170	M 22 x 1,5	190
	20	G 3/4 A	320	M 27 x 2	320
	25	G 1 A	380	M 33 x 2	500
	30	G 1 ¼ A	600	M 42 x 2	600
	38	G 1 ½ A	800	M 48 x 2	800

Montage der Rohre mit Dichtband:

- Sauberkeit: Vor der Montage wischen Sie die Gewinde ab.
- Verschluss: Bringen Sie auf das konische Gewinde der Rohrverbindung (z.B. in einem Zylinder) maximal 3 – 5 Umdrehungen Gewindeband (zum Beispiel Crosslite) auf. Es sollte wenigstens soviel Band angebracht werden, um das gesamte Gewindeprofil, wenn es montiert ist, zu bedecken. Bringen Sie nicht so viel Band an, dass es sich während der Montage verschiebt.
- Anziehung: Die Rohrverbindungen sind nach folgenden Drehmomentwerten anzuziehen:

Rohrleitung	Drehmoment N/m
RC 1/4"	20
RC 3/8"	60
RC 1/2"	80

Die Rohrverbindung ist auf das Drehmoment anzuziehen und dann ist sie in die richtige Position zu drehen.

Achsen / Lager – Verbindungen

Die Achsen / Lager – Verbindungen sind alle nach dem gleichen Prinzip konstruiert; Fig. 1.

Die Achse (Pos. 2) ist in der Nabe mit Lager (Pos. 5 – 6) (Glacier Lagerbuchse) montiert.

Die Achse ist in einem Lager mit der Passung: J7 / h7 eingesetzt..

Für die Arretierung der Achse benutzen Sie eine Verriegelung (Pos. 3) und eine M 12 Schraube (Pos. 4).

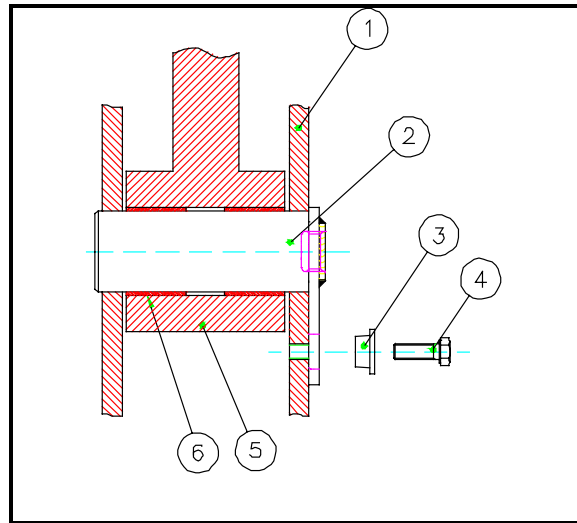


Fig. 1

Demontage der Achse

Die Achsen können nach 3 verschiedenen Methoden, abhängig von der Werkzeugverfügbarkeit, entfernt werden.

1. Entfernen mit einem Schlagabzieher

Die Anleitungen zeigen das Entfernen mit einem manuellen „Schlagabzieher“ an.

Ausstattung: Schlagabzieher
Ringschraubenschlüssel 19mm

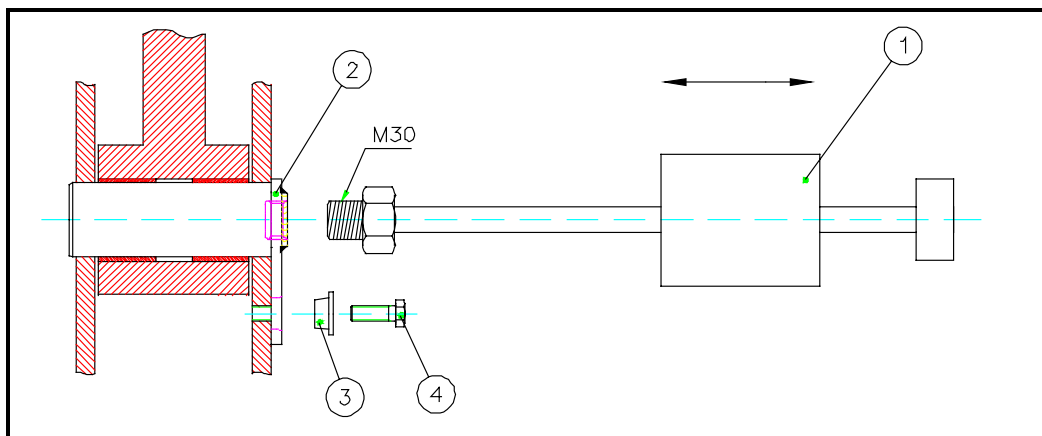


Fig. 2

- entfernen Sie die M12 – Schraube (Pos. 4) und die Verriegelung (Pos. 3)
- schrauben Sie den Schlagabzieher (Pos. 1) in die Achse (der Schlagabzieher muss über das gesamte Gewinde eingeschraubt sein)
- Entfernen Sie die Achse (Pos. 2) durch Betätigung des Schlagabziehers

2. Entfernen mit Abziehwerkzeug

Die Anleitung zeigt das Entfernen mit einem manuellen „Abziehwerkzeug“ .

Ausstattung: Abzieher
 einstellbarer Schraubenschlüssel

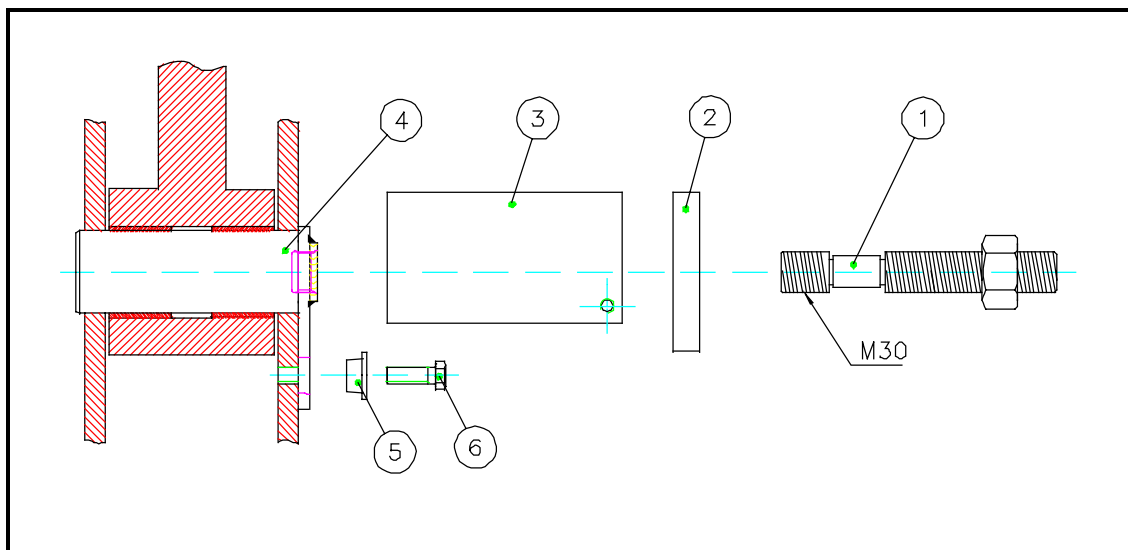


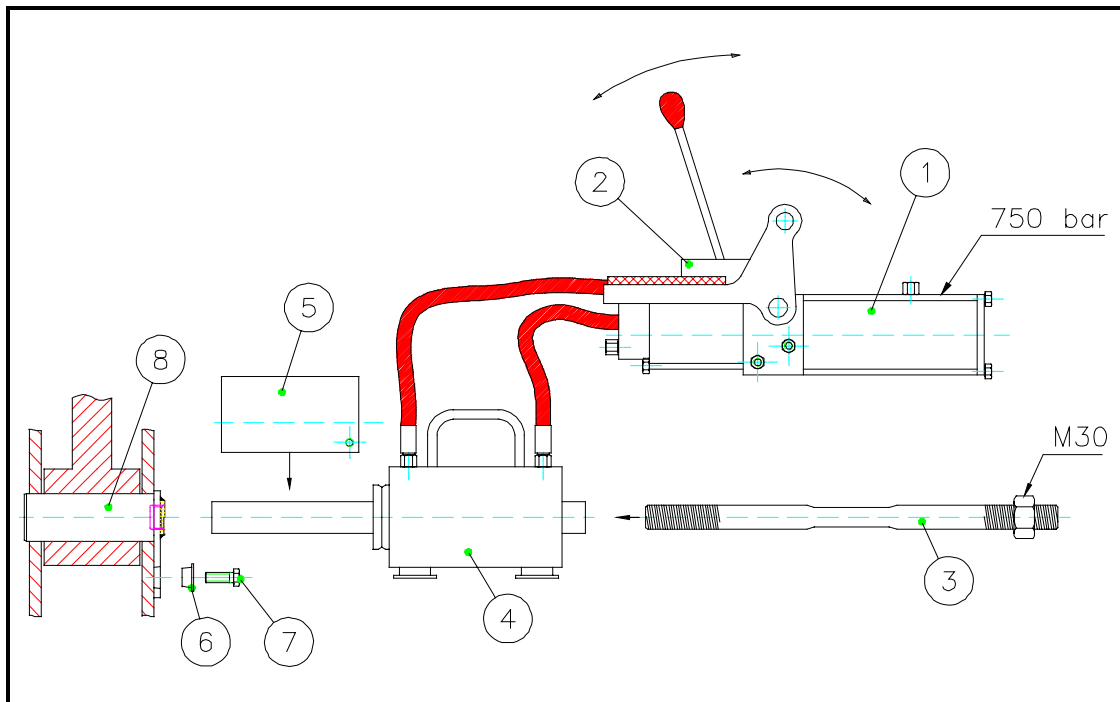
Fig. 1

- entfernen Sie die M12 – Schraube (Pos. 6) und die Verriegelung (Pos. 5)
- schrauben Sie die Abziehachse (Pos. 1) in die Achse (Pos. 4) (die Abziehachse muss über das gesamte Gewinde eingeschraubt sein)
- platzieren Sie den Abstandhalter (Pos. 3) und die Ringscheibe (Pos. 2) gegen die Halterung und ziehen Sie die Mutter an
- schrauben Sie die Mutter fest und ziehen Sie damit die Achse aus dem Lager heraus

3. Entfernen mit einem hydraulischen Abziehwerkzeug

Die Anleitung zeigt das Entfernen der Achse mit einem hydraulischen „Abziehwerkzeug“.

Ausstattung: hydraulisches Abziehwerkzeug
 Einstellbarer Schraubenschlüssel



Figur 1

- verbinden Sie die hydraulische Presse (mit dem 4 –Wege –Ventil) (Pos. 1 u. Pos. 2) mit dem hydraulischen Zylinders (Pos 4), um die Richtung des hydraulischen Zylinders zu bestimmen.
- entfernen Sie die M12 Schraube (Pos. 7) und die Verriegelung (Pos. 6)
- schrauben Sie die Abziehachse (Pos. 3) in die Achse (die Abziehachse muss über das gesamte Gewinde eingeschraubt sein)
- platzieren Sie den Abstandhalter (Pos. 5) und den Abziehzylinder (Pos. 4) gegen die Halterung und ziehen Sie die M30 Mutter fest
- der Abziehzylinder sollte unter Druck gelegt werden (durch Betätigung der Fußpumpe), damit ziehen Sie die Achse (Pos. 8) aus der Lagerung.

Montage der Achsen

Die Anleitung beschreibt die generelle Montage der Achsen an einem Fahrzeug – siehe Figur 1.

Ausstattung: 2kg Hammer

Reinigungsmittel – Rostentferner

Tectyl

Schraube M30 DIN 933

einstellbarer Schraubenschlüssel

- a) reinigen Sie die Lagerung von Rost - Lagerung darf nicht mit Schmirgelleinen oder ähnlichem Material abgerieben werden
- b) positionieren Sie die Lagerungen so, daß Sie in der Flucht liegen
- c) reinigen Sie die Achse – die Achse darf nicht mit Schmirgelleinen oder ähnlichem Material abgerieben werden
- d) sprühen Sie Tectyl auf die Achse
- e) schrauben Sie die M30 – Satzschraube in die Achse
- f) schlagen Sie die Achse vorsichtig in die äußerer Lagerung. Es ist sehr wichtig, dass die Achse nicht schräg in die Lagerung eingeschlagen wird, da diese ansonsten die ganze Oberfläche der Lagerung zerstören kann. Es ist ebenso wichtig, dass die innere Lagerung genau gegenüber der Mitte der Achse positioniert ist – so dass die innere Lagerung nicht zerstört wird
- g) schlagen Sie die Achse durch die beiden Lagerungen und befestigen Sie die Achse mit der Verriegelung und der M12 – Schraube

Mobilbagger	M 1220 HYDREMA
	Ausstattung:
1	Monoausleger MK 4.0
2	Monoausleger MT 4.7
3	Verstellausleger V 5.1
4	Löffelstiel L 2.0
5	Löffelstiel L 2.5
6	Löffelstiel L 3.0
7	Ohne Löffelantrieb
8	Löffelantrieb und Lasthaken
9	Rohrbruchventil am Z 3 (gesetzl. Forderung bei Hebezeugbetrieb)
10	Rohrbruchventil am Z 3, Lasthalteventil am Z 2 (für Monoblockausl.)
11	Rohrbruchventil am Z 3, Lasthalteventile am Z 2 und Z 4 (für V 5.1)
12	A1-Schiebeschild (mit Abdeckblech) an der HA
13	A3-Schiebeschild an HA, Abstützung an VA, gemeins. u. Einzelbetätigung
14	Radsatz 8 x 9.00 - 20 *
15	Radsatz 8 x 10.00 - 20
16	Radsatz 4 x 600/40 - 22.5
17	Rückspiegel rechts und links mechanisch verstellbar
18	Rückspiegel rechts elektrisch verstellbar und beheizbar
19	Pratzen profiliert (nur für A3)
20	Schonpratzen (nur für A3)
21	Separater Hydraulikkreis für ZV2 kleiner Leistung
22	Sonderrücklaufleitung für MK4.0 - MT4.7 - V5.1
23	Bio - Öl
24	Diesel - Standheizung (zusätzlich)
25	Komfortsitz (luftgefedert mit Bandscheibenstütze)
26	Tempomat
27	Betankungspumpe, elektrisch
28	Schnellfahrerantrieb für 30 km/h
29	Kennzeichenaufnahme (Leuchte, Kabel u. Geschwindigkeitsschild)**
30	Klimaanlage
31	Arbeitsscheinwerfer - 3 Stück
32	Stereoradio mit Kassettenteil
33	Vordach für Kabine
34	Steinschlagschutz (FOPS)
35	Frontgitter
36	Rundumleuchte
37	Zentraler Schmierpunkt: Monoblockausleger
38	Verstellausleger
39	Automatische Zentralschmieranlage: Monoblockausleger
40	Verstellausleger
41	Sonderfarbgebung, einfarbig
42	Sonderfarbgebung, zweifarbig

Arbeitswerkzeuge (Grundsortiment)
Tieflöffel:

lfd. Nr.	Benennung	Breite [mm]	Inhalt [l]	Eigenmasse [kg]	Ausrüstungsumfang
Tieflöffel					
1	TL 0600.100	620	340	298	<i>alle Löffel:</i> • auswechselbare Zahnspitzen System CAT • Bolzenaufnahme
2	TL 0700.100	720	400	320	
3	TL 0850.100	850	500	342	
4	TL 1000.100	1020	600	382	

des weiteren sind lieferbar:- Schnellwechseltieflöffel

Grabenräumlöffel

lfd. Nr.	Benennung	Breite [mm]	Inhalt [l]	Eigenmasse [kg]	Ausrüstungsumfang
Grabenräumlöffel					
5	GL 1800.107 (starr)	1800	400	390	1 Hydraulikzylinder zum Schwenken
6	GLS 1801.107 (schwenkbar)	1800	400	555	

Zweischalengreifer

lfd. Nr.	Benennung	Breite [mm]	Inhalt [l]	Eigenmasse m. Aufhängung [kg]	Ausrüstungsumfang
Schachtgreifer					
7	ZGD 0150.102	300	150	620	• 2 Hydraulikzylinder • Drehmotor • Reißzähne angeschraubt
8	ZGD 0200.102	400	200	630	
9	ZGD 0250.102	500	250	640	
10	ZGD 0300.102	600	300	650	
11	ZGD 0350.102	700	350	660	Optionen • Pendelbremse • Pos. 7 - 9 mit Auswerfer
12	ZGD 0400.102	800	400	670	
13	ZGD 0450.102	900	450	690	
14	ZGD 0500.102	1000	500	760	
Schüttgutgreifer					
15	ZGD 0700.102	1000	700	760	ohne Zähne
16	ZGD 0850.102	1200	850	810	
17	ZGD 1000.102	1400	1000	860	

TECHNISCHE DATEN***Dieselmotor***

Hersteller	Perkins engines; Peterborough; GB
Typ	1004-40T
Leistung nach ISO TR 14396	75 kW bei 2200 min ⁻¹
Leistung nach ISO 9249	71 kW bei 2200 min ⁻¹
Zylinderzahl und Anordnung	4 in Reihe
Hubraum	4,0 dm ³
Kühlsystem	Wasser
Luftfilter	Trockenluftfilter
Steuerung der Einspritzpumpe	elektronisch-hydraulisch
Abgasemission nach 97/68/EG	Stufe 1
Fassungsvermögen des Kraftstofftanks	250 l

Elektrische Anlage

Betriebsspannung	24 V
Batteriekapazität	2x88 Ah
Lichtmaschine	55 A
Anlasser	4 kW
Beleuchtung	gemäß StVZO
Arbeitsscheinwerfer	3 x 70 W
Instrumententafel	Folientastatur, Bargraphen, Kontrollleuchten
Dieselmotorsteuerung	Betriebsdatenüberwachung mit Bordcomputer elektronisch-hydraulische „mode“-Steuerung mit Leerlaufautomatik
	STAND BY 1400 min ⁻¹
	LOW 1700 min ⁻¹
	MEDIUM 2000 min ⁻¹
	HIGH 2200 min ⁻¹

Hydraulikanlage

Load-sensing, 1 ½-Kreisanlage mit Verstelldoppelpumpen, leistungsgeregelte Druckabschneidung, je ein zusätzlicher Kreis für Lenkung und Steuerhydraulik, unabhängiges Drehwerk

Fahrwerk und Arbeitshydraulik	310 bar	165 l/min
Drehwerk	290 bar	62 l/min
Zusatzverbraucher ZV1	160 bar*	90 l/min *
Zusatzverbraucher ZV2 (Option)	160 bar*	25 l/min
Lenkung	175 bar	25 l/min
Steuerhydraulik	30 bar	20 l/min
Inhalt des Ölbehälters	180 l	

Bremsanlage

Betriebsdruck	30 bar
---------------	--------

* Grundeinstellung ab Werk

Fahrwerk

Fahrmotor	Axialkolben-Verstellmotor mit Bremsventil		
Fahrgetriebe	2-Gang-Getriebe, unter Last schaltbar		
Vorderachse	pendelnd aufgehängt, Pendelung sperrbar		
Pendelwinkel	± 9°		
Hinterachse	starr befestigt		
Fahrgeschwindigkeiten	Standardausführung	Schnellfahrer	
	Straßengang	0... 20 km/h	0 ... 30 km/h
	Geländegang	0... 5,2 km/h	0... 6,8 km/h
	Kriechgang I	0... 4,3 km/h	0 ... 4,3 km/h
	Kriechgang II	0 ... 12 km/h	0...13,5 km/h

max. Zugkraft 67 kN

Bereifung/Luftdruck

Hochdruckbereifung, 8fach	9.00-20 12 PR	6,25 bar
ausgeschäumte Bereifung, 8fach	9.00-20 12 PR	-
Niederdruckbereifung, 4fach	600/40-22.5 171 A6	5,5 bar
ausgeschäumte Bereifung, 4fach	600/40-22.5 171 A6	-

Drehwerk

Drehkranz	einreihig mit Innenverzahnung und Langzeitschmierung
Drehwerkmotor	Axialkolben-Konstantmotor mit Bremsventil
Drehwerkgetriebe	2stufiges Planetenradgetriebe mit im Ölbad laufender Haltebremse
Oberwagendrehzahl	9,0 min ⁻¹
Oberwagemoment	32 kNm

Dienstgewicht

12 ... 13,0 t

Leistungskennwerte

max. Losbrechkraft	80 kN*
max. Reißkraft	70 kN*
max. Tragfähigkeit	7,0 t

Geräuschemissionswerte

Schalleistungspegel L _{WA}	98 dB (A)
Schalldruckpegel L _{pA}	73 dB (A)

Schwingbeschleunigungen

Bei bestimmungsgemäßer Verwendung der Erdbaumaschine ist durch den Einsatz von Fahrersitzen, die der ISO 7096 entsprechen, sichergestellt, daß die bewerteten Schwingbeschleunigungen a_{zw} (gemessen nach ISO Teil 1) die Forderungen nach Schutz vor Ganzkörpervibration erfüllen.

Einsatzgrenzen

min. Umgebungstemperatur	-20 °C
mit Sondermaßnahmen	-40 °C
max. Umgebungstemperatur	+40 °C

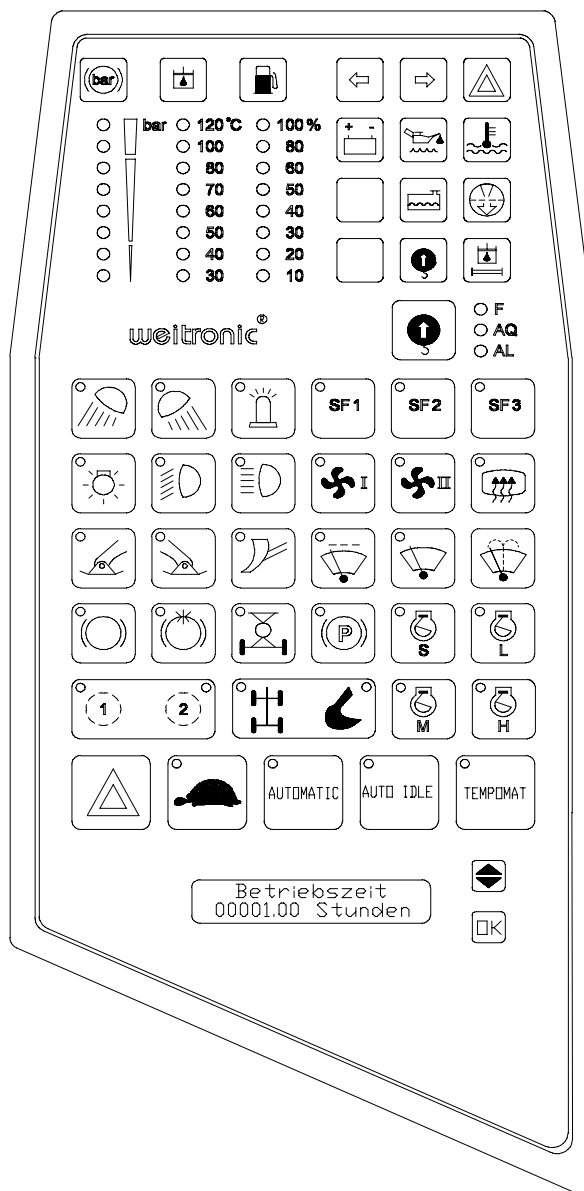
* nach ISO 6015

6 BEDIEN- UND ANZEIGEELEMENTE

6.1 Bedien- und Anzeigeelemente im Bedienpult

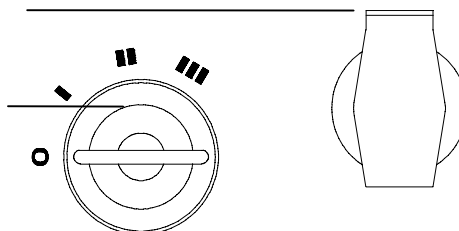
Kontrolleuchten
und
Bargraphen

Schalter und Tasten



Steckdose 24 V

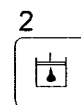
Zündschloß
I Zündung an
III Motor starten



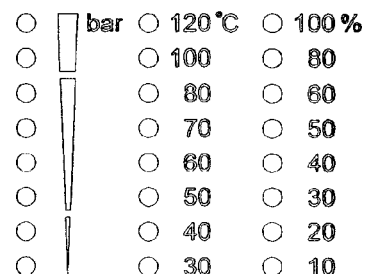
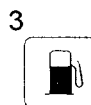
1. Analoganzeige Bremsdruck



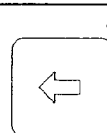
2. Analoganzeige Hydrauliköltemperatur



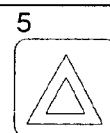
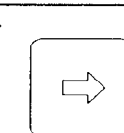
3. Analoganzeige Tankinhalt



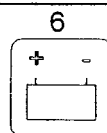
4. Kontrolleuchte für Blinker (grün)



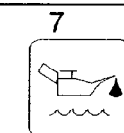
5. Kontrolleuchte für Warnblinkanlage (rot)



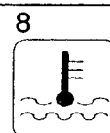
6. Kontrolleuchte für Batterieladung (rot)



7. Kontrolleuchte für Motoröldruck (rot)



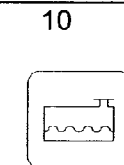
8. Kontrolleuchte für Kühlwassertemperatur (rot)



9. Kontrolleuchte für Abstützung



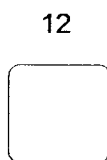
10. Kontrolleuchte frei



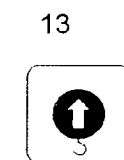
11. Kontrolleuchte für Luftfilterverschmutzung (gelb)



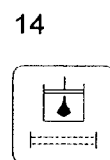
12. Kontrolleuchte für Zusatzverbraucher „kleiner Leistung“ (gelb)



13. Kontrolleuchte für Überlastwarneinrichtung (rot)



14. Kontrolleuchte für Hydraulikölfilterverschmutzung (gelb)

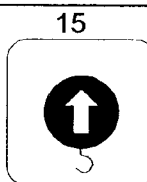


15. Schalter für Überlastwarneinrichtung

F - Freistehend arbeiten

AQ - abgestützt arbeiten

AL - abgestützt arbeiten, in Baggerlängsachse

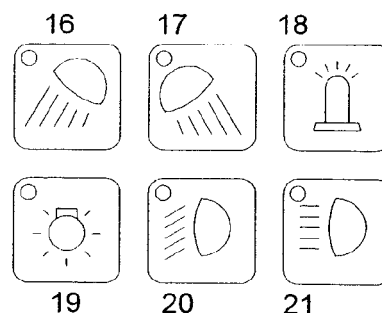


○ F

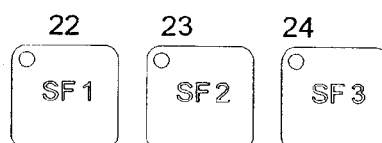
○ AQ

○ AL

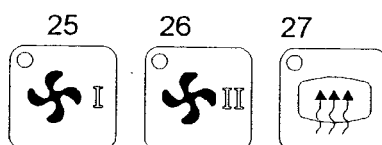
16. Schalter für Arbeitsscheinwerfer vorn
17. Schalter für Arbeitsscheinwerfer hinten
18. Schalter für Rundumleuchte
19. Schalter für Standlicht
20. Schalter für Licht
21. Kontrolleuchte für Fernlicht



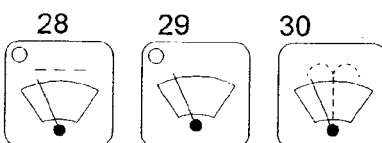
22. Schalter frei
23. Schalter frei
24. Schalter frei



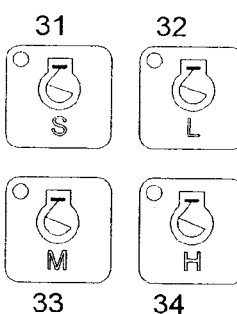
25. Schalter für Lüfter Stufe I
26. Schalter für Lüfter Stufe II
27. Schalter für Spiegelheizung



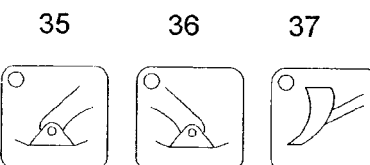
28. Schalter für Scheibenwischer - Intervallschaltung
29. Schalter für Scheibenwischer
30. Schalter für Scheibenwaschanlage



31. Schalter für mode-Schaltung „STAND BY“
Drehzahl des Dieselmotors = 1400 min^{-1}
(für Hebezeugbetrieb)
32. Schalter für mode-Schaltung „LOW“
Drehzahl des Dieselmotors = 1700 min^{-1}
(für Hebezeugbetrieb/ leichte Baggerarbeiten)
33. Schalter für mode-Schaltung „MEDIUM“
Drehzahl des Dieselmotors = 2000 min^{-1}
(für Baggerarbeiten)
34. Schalter für mode-Schaltung „HIGH“
Drehzahl des Dieselmotors = 2200 min^{-1}
(für Straßenfahrt)



35. Schalter für Abstützung linke Seite
36. Schalter für Abstützung rechte Seite



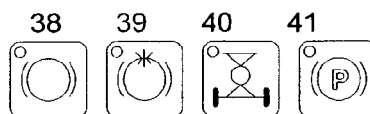
37. Schalter für Schiebeschild

38. Kontrolleuchte für Baggerbremse (gelb)

39. Schalter für Drehwerkbremse

40. Schalter für Pendelachssperre

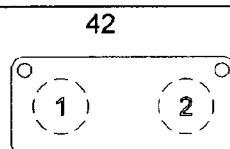
41. Schalter für Feststellbremse



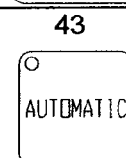
42. Schalter für Getriebschaltung

1 - Geländegang

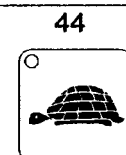
2 - Straßengang



43. Schalter für Automatikschaltung

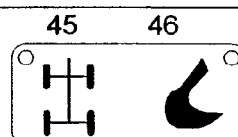


44. Schalter für Kriechgang

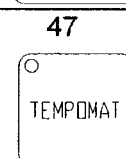


45. Schalter für Straßenfahrt

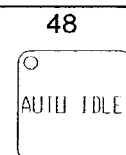
46. Schalter für Baggerbetrieb



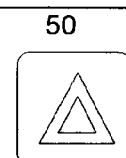
47. Schalter für automatischen Vollastfahrbetrieb



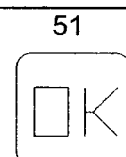
48. Schalter für Leerlaufautomatik



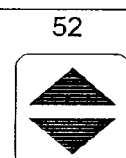
50. Schalter für Warnblinkanlage



51. Schalter zur Bedienung des Displays



52. Schalter zur Bedienung des Displays



6.2 Bedienelemente in der Kabine

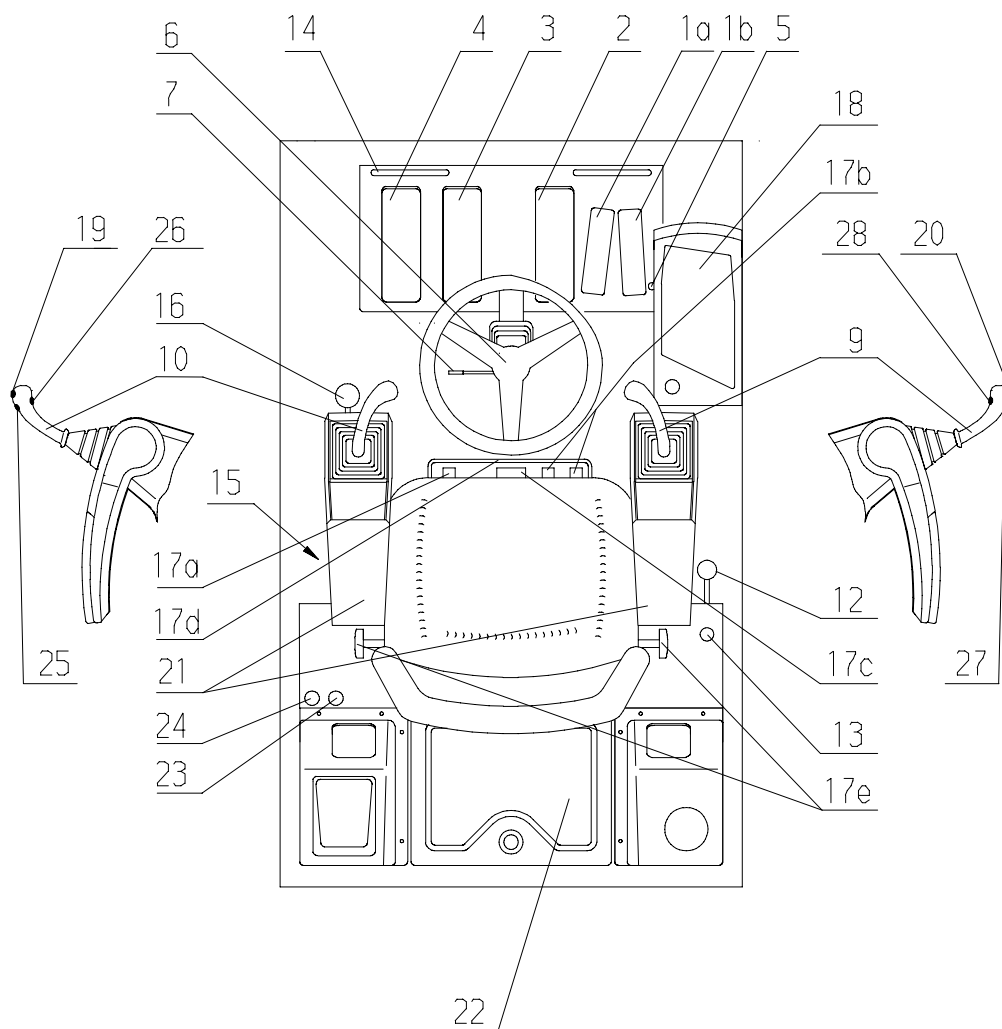


Fig. 6-3 Bedienelemente in der Kabine