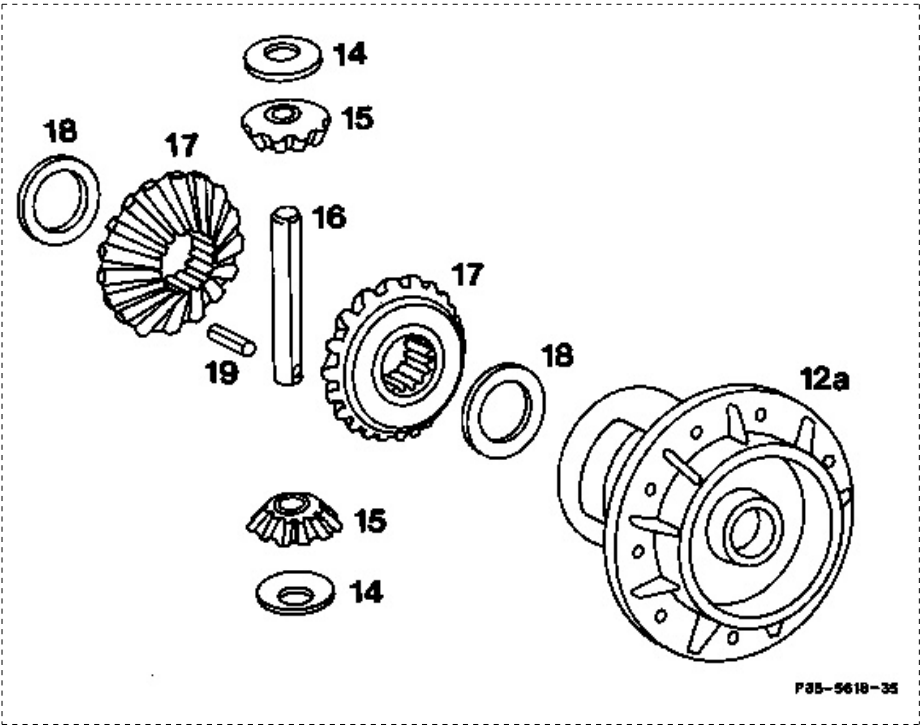


| | |
|---|--|
| Vorausgegangene Arbeiten: Hinterachsmittelstück aus-, einbauen (35-520). Hinterachsmittelstück zerlegen, und zusammenbauen, Radsatz einstellen (35-550). | Arbeits-Nr. der Arbeitstexte und Arbeitswerte bzw. Standardtexte und Richtzeiten: 35-0815. |
|---|--|

Standard-Ausgleichgetriebe Tellerrad-
210 mm verstärkt



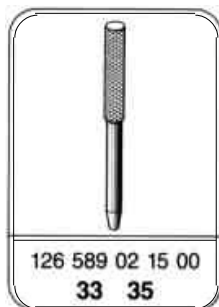
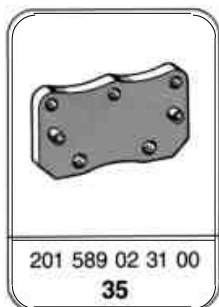
| | |
|--|---|
| Ausgleichgetriebegehäuse (12) | auf-, abspannen. Spannvorrichtung 201 589 02 31 00. |
| Spannhülse (19) | aus-, einschlagen, erneuern. |
| Ausgleichbolzen (16) | aus-, eindrücken, abnehmen. Mit Dorn 126 589 02 15 00 Ausgleichbolzen ausschlagen. |
| Ausgleichkegelräder (15), Hinterachswellenräder (17), Anlaufscheiben (18) und Kugelscheiben (14) | aus-, eindrehen, abnehmen (Ziffer 4 -5 und 7-8). Beim Zusammenbau mit Montagedorn 116 589 18 61 00 Hinterachswellenräder und Anlaufscheiben fixieren. Mit Dorn 126 589 02 15 00 Ausgleichkegelräder und Kugelscheiben fixieren. Reibmoment prüfen. Sollwert 40-90 Nm (Ziffer 9). |
| Prüfen | aller Teile auf Wiederverwendbarkeit. |

Einstellung der Ausgleichgetrieberäder

| | |
|---|----------|
| Reibmoment beim Durchdrehen des kompletten Ausgleichgetriebes | 40-90 Nm |
|---|----------|

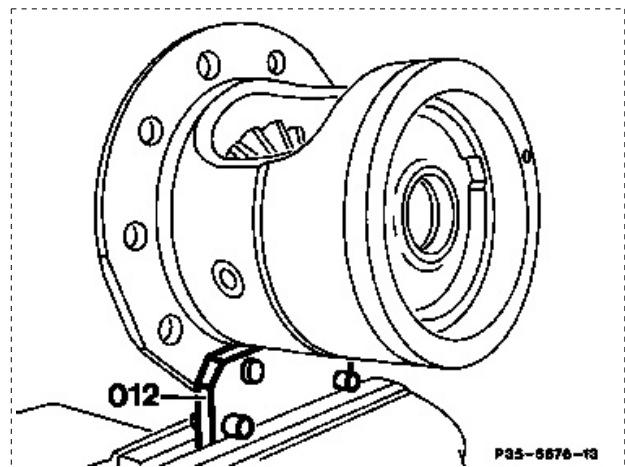
| | | | | |
|--|-----------|------------|--------|-----------------|
| Zulässiger Höhengschlag des Ausgleichgetriebegehäuses am Einpaß für das Tellerrad | | | | 0,02 mm |
| Zulässiger Seitenschlag des Ausgleichgetriebegehäuses an der Flanschfläche für das Tellerrad | | | | 0,02 mm |
| Anlaufscheibe am Hinterachswellenrad | Dicke | Tellerrad- | 210 mm | 1,3 bis 1,7 mm |
| | Abstufung | | | 0,05 zu 0,05 mm |
| Spannhülse | | Tellerrad- | 210 mm | 6 45 mm |

Sonderwerkzeuge



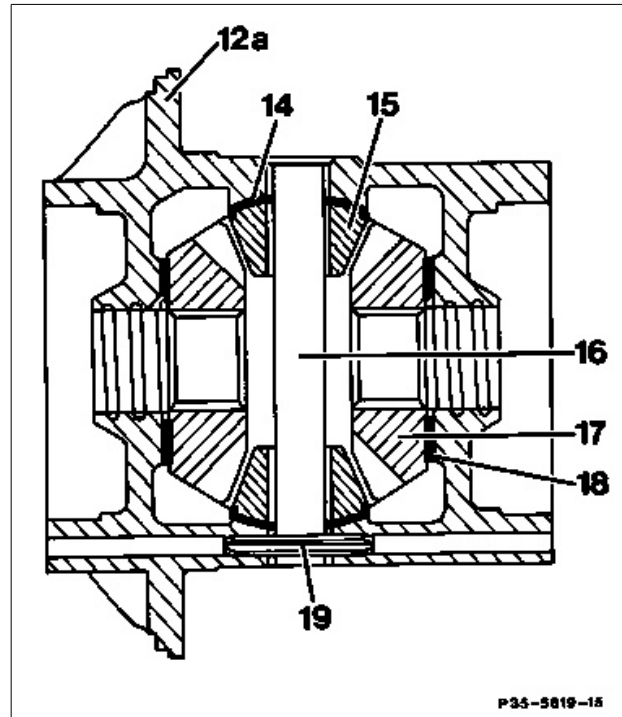
Zerlegen

1 Ausgleichgetriebegehäuse auf Spannvorrichtung (012) 201 589 02 31 00 befestigen und in Schraubstock einspannen.

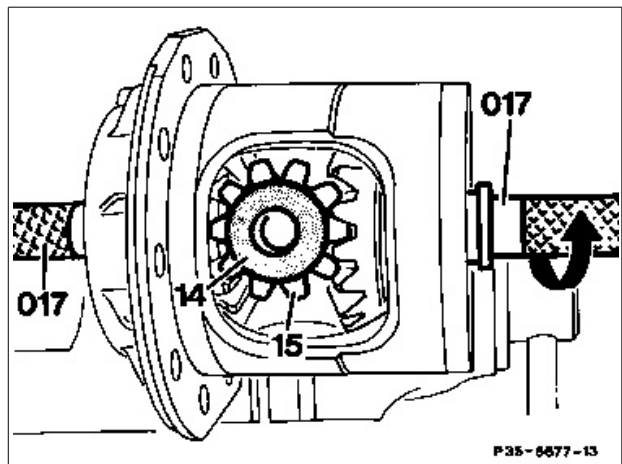


2 Spannhülse (19) für den Ausgleichbolzen (16) mit einem passenden Dorn aus dem Ausgleichgetriebegehäuse (12a) herausdrücken.

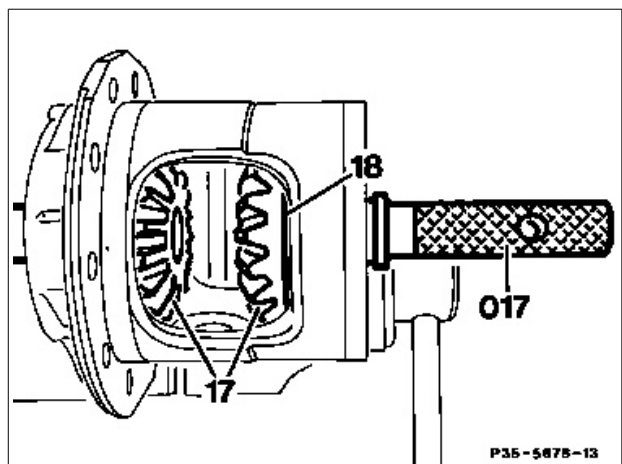
3 Ausgleichbolzen (16) mit Montagedorn aus Ausgleichgetriebegehäuse heraus schlagen.
Montagedorn 126 589 02 15 00.



4 Ausgleichkegelräder (15) und Anlaufscheiben (14) mit Montagedorn (017) 116 589 18 61 00 herausdrehen und abnehmen.



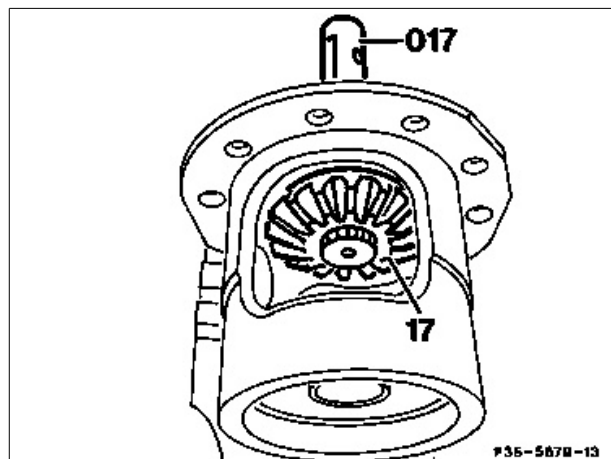
5 Hinterachswellenräder (17) mit Anlaufscheiben aus Ausgleichgetriebegehäuse nehmen.



6 Einzelteile auf Wiederverwendbarkeit kontrollieren. Ausgleichkegelräder, Anlaufscheiben und Kugelscheiben, die heißgelaufen sind oder Freßspuren haben, grundsätzlich erneuern.

Zusammenbauen

7 Linkes Hinterachswellenrad (17, Tellerradseite) mit zuvor ausgebaute Anlaufscheibe um ca. 0,2 mm mehr dicke in Ausgleichgehäuse einsetzen und mit Montagedorn (017) 126 589 18 61 00 fixieren.

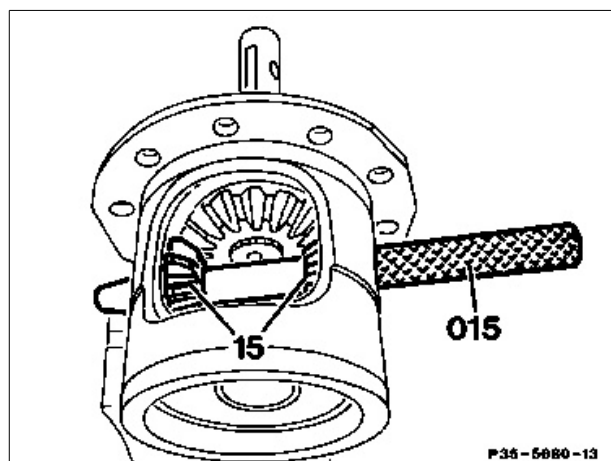


8 Beide Ausgleichkegelräder (15) montieren und mit Montagedorn (015) 126 589 02 15 00 fixieren.

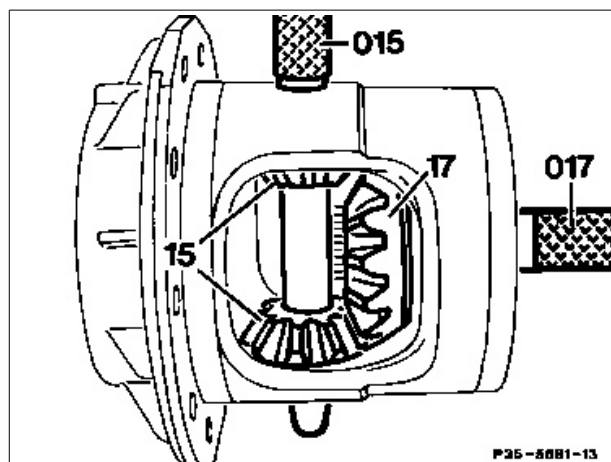
9 Reibmoment prüfen.

Hinweis

Die Anlaufscheibendicke für die Hinterachswellenräder so auswählen, daß das Reibmoment pro Seite ca. 20-30 Nm beträgt.

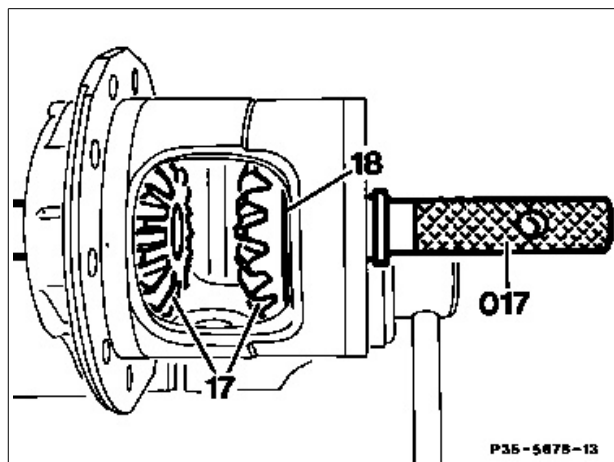


10 Mit dem rechten Hinterachswellenrad wie von Pos. 7 bis 9 beschrieben wiederholen.

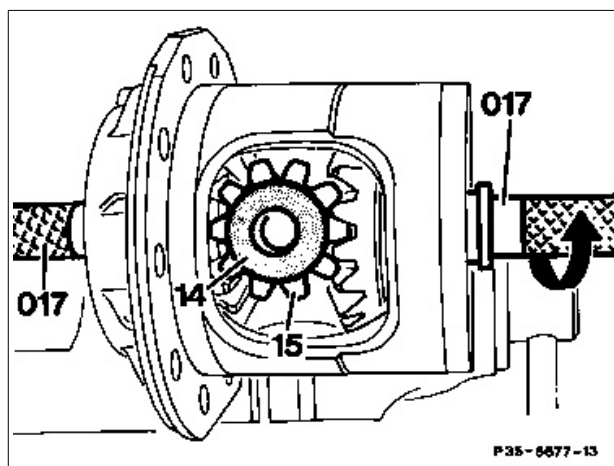


11 Anlaufscheiben (18) beidseitig mit Molykotefett bestreichen und auf Hinterachswellenrad auflegen.

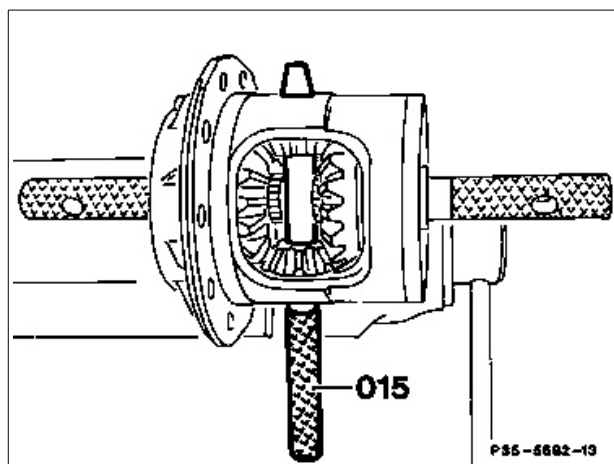
12 Beide Hinterachswellenräder (17) in Ausgleichgetriebegehäuse einsetzen und mit Montagedorn (017) 116 589 18 61 00 fixieren.



13 Beide Ausgleichkegelräder (15) und Kugelscheibe (14) gemeinsam in das Ausgleichgetriebegehäuse einlegen und mit Montagedorn (017) eindrehen.



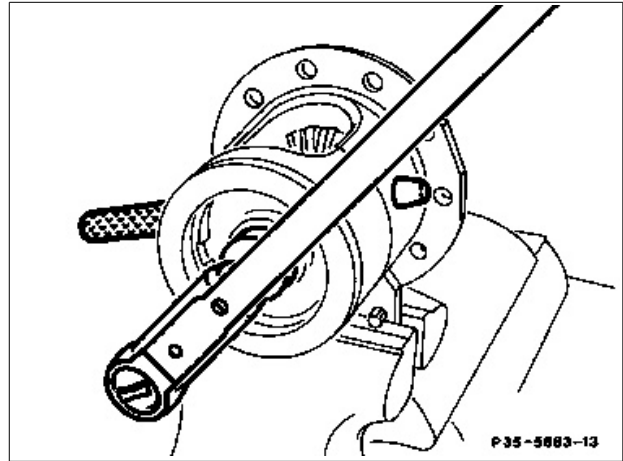
14 Statt des Ausgleichbolzens den Montagedorn (015) 126 589 02 15 00 zur Fixierung der Ausgleichkegelräder und Kugelscheiben in das Ausgleichgetriebegehäuse einschieben.



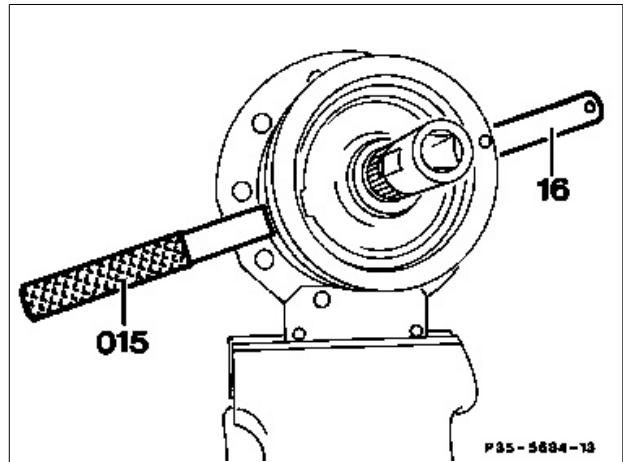
15 Gesamtreibmoment prüfen.

Hinweis

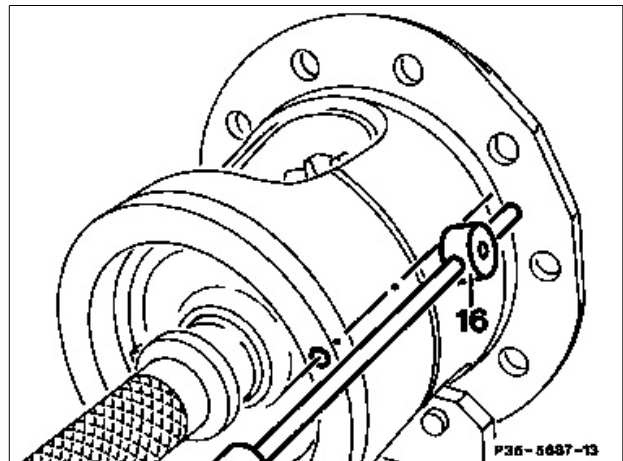
Das Reibmoment soll 40-90 Nm betragen und an Hemmstellen kann der Meßwert bis zu 100 Nm ansteigen.



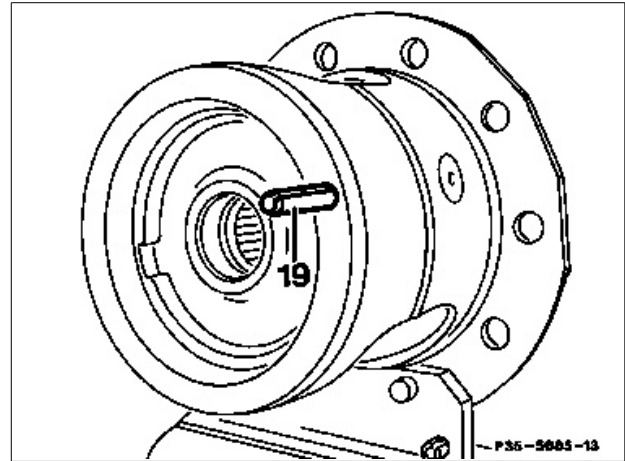
16 Ausgleichbolzen (16) einschlagen und Montagedorn (015) abnehmen.



17 Beim Einschlagdorn von Ausgleichbolzen (16) auf die Bohrung für die Spannhülse achten. Mit einem geeigneten Dorn die Parallelität der Bohrungen (gestrichelte Linie) zueinander überprüfen, ggf. korrigieren.



18 Neue Spannhülse (19) mit passendem Dorn ins Ausgleichgetriebegehäuse eindrücken.



19 Die Spannhülse ca. 53,5 mm eindrücken, von der Stirnseite aus gemessen.

20 Ausgleichgetriebegehäuse aus Schraubstock und Spannvorrichtung ausspannen.

