

ZF - gear

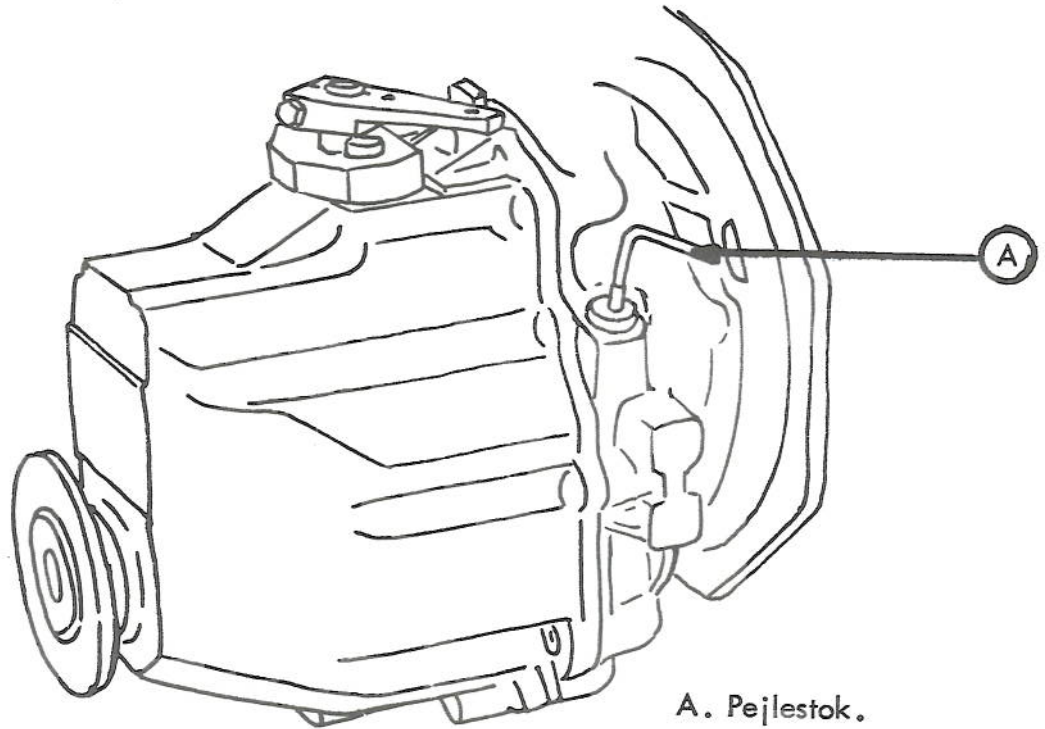
BW7.

Indholdsfortegnelse:

Udvekslingsforhold	side R 3.
Olieskift	side R 3.
Specialværktøj	side R 5.
Indstillingsmål og tilspændingsmomenter.....	side R 6.
Generelt ved arbejder på gearret	side R 8.
Adskillelse af BW 7-gear.....	side R 9.
Udtagning af ind -og udgangsaksel.....	side R 11.
Adskillelse af skiftegaffel	side R 12.
Adskillelse af udgangsaksel	side R 12.
Adskillelse af indgangsaksel.....	side R 13.
Adskillelse af nederste gearhushalvpart	side R 14.
Adskillelse af øverste gearhushalvpart.....	side R 14.
Samling af BW 7-gear.....	side R 15.
Montering af indgangsaksel	side R 20.
Udmåling af konisk rulleleje-forspænding med målebrille	side R 21.
Udmåling af konisk rulleleje-forspænding uden målebrille	side R 23.
Formontering af skiftegaffel	side R 24.
Indbygning af hjulbolte i gearhuset.....	side R 26.
Indsættelse af ind -og udgangsaksler i gearhuset.....	side R 27.
Montering af akseltætningsringe	side R 30.

Udvekslingsforhold:

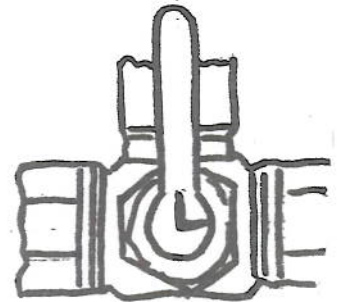
BW 7 gearet anvendes ved DV36 med udvekslingsforhold for "frem" 3:1 og "bak" 2.36:1.
Ved brug af gearet på DV10/20 er udvekslingsforholdet for "frem" 2.5:1 og "bak" 2.77:1.



Olieskift:

Gearet kræver ingen anden pasning end regelmæssige olieskift.
Olien skiftes første gang efter 25 driftstimer og herefter med 150 driftstimers interval eller 1 gang om året.

Olieskift foretages v.h.a. den på motoren fastmonterede håndlæsepumpe og tregangshanen, der stilles i den på skitsen viste position.



Ny olie påfyldes i mængde 1.1 liter.

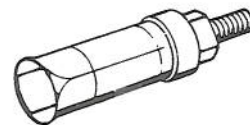
Der anvendes smøreoliekvalitet mærket service CC eller CD med fast viskositet på SAE20 alternativt SAE30. Der må ikke anvendes olier, der dækker flere spektre af viskositeter.

Bestillings nr. 009P3187



Monteringsdorn for tætningsring
25 x 33 x 6 ved indgangsaksel.

Bestillings nr. 009P3188



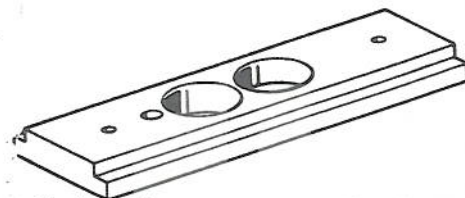
Indvendig aftrækker for konisk
rulleleje/yderring.

Bestillings nr. 009P3189



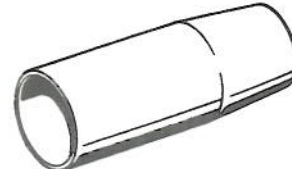
For montering af koniske rullelejer/
yderring i forbindelse med 009P3188

Bestillings nr. 009P3190



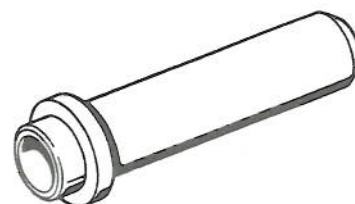
Målebrille for indstilling af koniske
rullelejer.

Bestillings nr. 009P3191



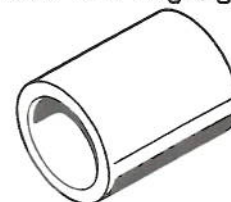
Beskyttelsesmuffe for tætningsring
25 x 33 x 6 ved indgangsaksel.

Bestillings nr. 009P3192



Monteringsdorn for tætningsring
32 x 45 x 7 ved udgangsaksel.

Bestillings nr. 009P3193



Bøsning for afstivning aftallerkenfjedre
på medløbsside.

Bestillings nr. 009P3194



Modløbsside.

Bøsning for afstivning af tallerkenfjedre

Indstillingsmål og tilspændingsmomenter for BW 7:

Benævnelse	Måleangivelse	Måleapparat	Bemærkninger
Aksialforspænding af de koniske rullelejer på indgangsakslen og udgangsakslen.	0.03 - 0.08 mm med belastning på 30N (3kp)	Indikatorur eller Dybdemikrometer.	Indstillet v.h.a. skive(r) under lejeyderring i huset. Lejerne er monteret med Lock Tite 601.
Aksialspillerum Glidemuffe i skiftegaffel	0.1 - 0.4 mm.	Følerlære	Nyt gear.
Aksialspillerum Glidemuffe i skiftegaffel inkl. tilladelig slidtage	max. 0.8 mm.	Følerlære	Spillerum + slidgrænse
Aksialspillerum Medløbs -og modløbshjul	0.1 - 0.4 mm.	Dybdemål	Medløbsspillerum fremkommer ved montage og undersøges ved kontrol. Modløbsspillerum kan indstilles v.h.a. anløbsskive.
Lamel/plade Spillerum pr. pladekobling.	0.9 - 1.0 mm.	Følerlære	Udmåles på to steder, der ligger over for hinanden. Indstilles med endeskive.
Lamel/plade Spillerum pr. pladekobling med max. slidtage	1.5 mm.	Følerlære	Udmåles på to steder, der ligger over for hinanden. Indstilles med endeskive.
Forspænding af tallerkenfjedrene.	min. 1.1 mm.	Dybdemål	Målt på tallerkenfjedrene i uspændt tilstand på udgangsakslen.
Prøveangivelse for trykfjeder 0732 041 225 i stjernebolte.	L = 15.5 mm. P = 38.9 ⁺ 2.4 N (3.89 ⁺ 0.24 kp)	Dybdemål Vægt	L = længde af belastet fjeder. P = fjederkraft.

Benævnelse	Måleangivelse	Måleapparat	Bemærkninger
Prøveangivelse for trykfjeder 0732 041 008 for skiftestifter.	$L = 11.4 \text{ mm.}$ $P = 46^{+5}_{-5} \text{ N}$ (4.6-0.5kp)	Dybdemål Vægt	$L =$ længde af belastet fjeder. $P =$ fjederkraft
Tilspændingsmoment på sekskantet møtrik M20x1.5 på udgangsaksel på udgangssiden.	100 Nm (10 kpm)	Momentnøgle	Sikres efter at være pakket med flydende pakning på anlægsfladen.
Tilspændingsmoment på sekskantet møtrik M20x1.5 på udgangsakslen på indgangssiden.	100 Nm (10 kpm)	Momentnøgle	Sikres efter tilspænding
Tilspændingsmoment på sekskantet møtrik M20x1.5 på tandhjulsbolte.	50 Nm (5 kpm)	Momentnøgle	Sikres efter at være pakket med flydende pakning på anlægsfladen.
Tilspændingsmoment af M8 skrueerne i gearhusets halvparter.	17 Nm (1.7 kpm)	Momentnøgle	Vedlæg U-skiver.
Tilspændingsmoment af skrueerne M8x25 ved tandhjulsboltene.	17 Nm (1.7 kpm)	Momentnøgle	Sikres med Lock tite 241.
Tilspændingsmoment for afluftningsventilen.	10 Nm (1.0 kpm)	Momentnøgle	-----
Sammenpresningsdybde for indgangsaxlens tætningsring.	Bindende med støbeflade af gearhushalvpart.	Linial	Akseltætningsringe indsat med tætningsmasse. (uhærdende)
Udgangsaksel tætningsring sammenpresningsdybde målt fra forside på udgangsaksel til forside på akseltætningsring.	$22.5^{+0.5} \text{ mm.}$	Dybdemål	Akseltætningsring indsat med tætningsmasse. (uhærdende)

Generelt ved arbejder med gearret:

Ved reparation af gearret skal der udvises renlighed og inden gearret åbnes skal det renses omhyggeligt.

Ved demontering og montering af gearret skal der anvendes specialværktøj, som angivet tidligere i dette afsnit.

Tætningsfladen mellem husets to dele er samlet med flydende pakning.

Ved adskillelse af gearhusets halvparter fra hinanden løsnes først skrueerne i samlingsflangen, hvorefter passtifterne slås/trykkes tilbage.

Ved hjælp af to stænger eller lignende trykkes gearhusets to halvparter fra hinanden. Der må ikke anvendes mejsler eller lignende.

Til at løsne de dele, som sidder fast på akslerne, så som lejer tandhjul etc. skal der anvendes specialværktøjer.

Ved samling af gearret med montering af lejer er det nødvendigt for valselejerne, at opvarme disse til ca. 90°C i oliebad eller lignende inden montering. Temperaturen må ikke overstige 120°C.

Ved montering af lejedyreringe skal huset opvarmes og lejedyreringene monteres med lock-tite.

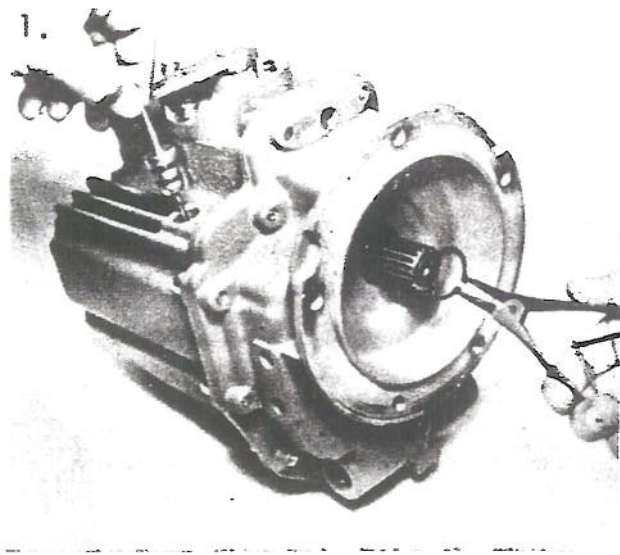
Demontering af gear fra motor:

Inden gearret kan adskilles skal det demonteres fra motoren:

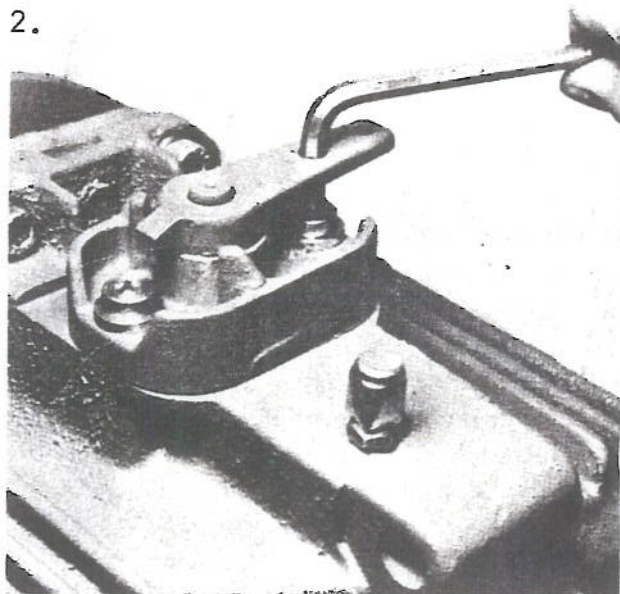
1. Skrueakselflanger løsnes og skrueakslen skubbes lidt agterud.
2. Gearret løsnes fra motoren ved at aftage boltene i mellemflangen mellem motor og gear.
3. Gearret løftes fri af motoren.
4. Den elastiske kobling afmonteres ved at løsne centermøtrikken og trække koblingshalvparten af gearrets indgangsaksel med aftrækker nr. T 41069.

Adskillelse af BW 7 -gear:

Pejlestokken trækkes ud af huset.
Låseringen på indgangsakslen fjernes.



Skiftearrangementet med tilhørende pakning demonteres.

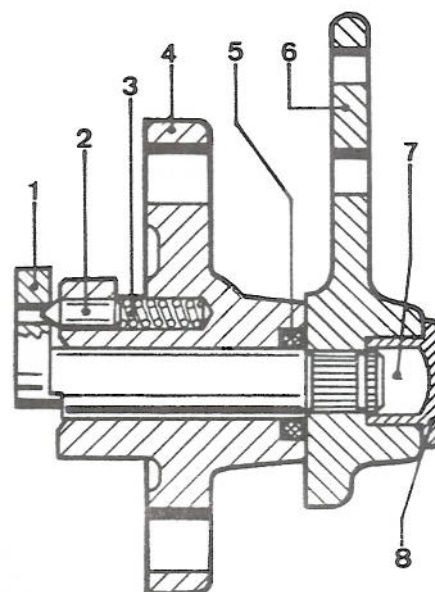


Der findes to varianter af skiftearme, der dog kan indbygges uden problemer i begge tilfælde.

Skiftearmen presses eller trykkes ud af skifteakslen, hvorefter såvel o-ring 12x2.4 og stiften samt trykfjederen tages ud.

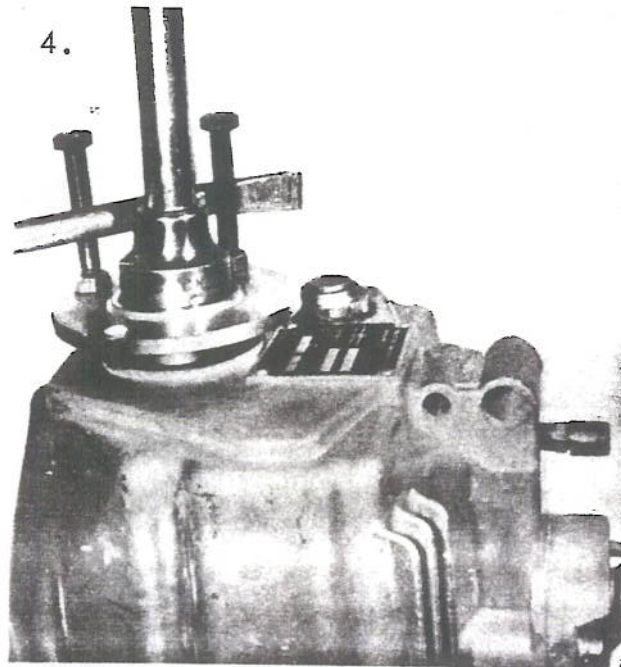
Før skiftearmen presses ud bør den af hensyn til senere samling af arrangementet mærkes op i forhold til akslen.

3.

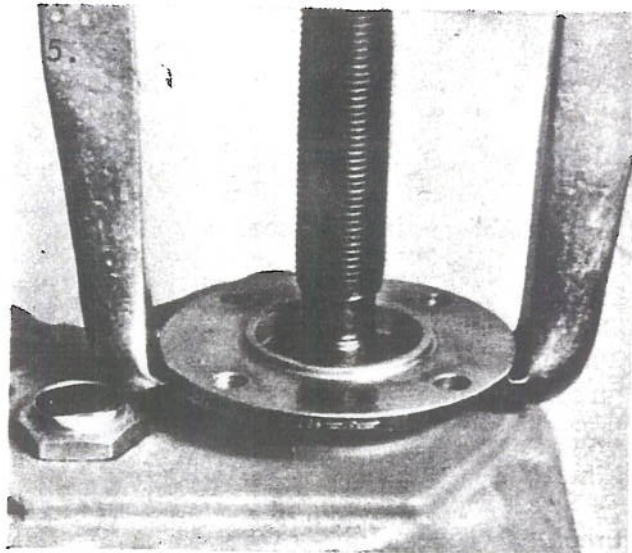


- 1 = skifteaksel
- 2 = stift
- 3 = trykfjeder
- 4 = skiftehus
- 5 = o-ring
- 6 = skiftearm
- 7 = fedtfyldning
- 8 = slutmuffe

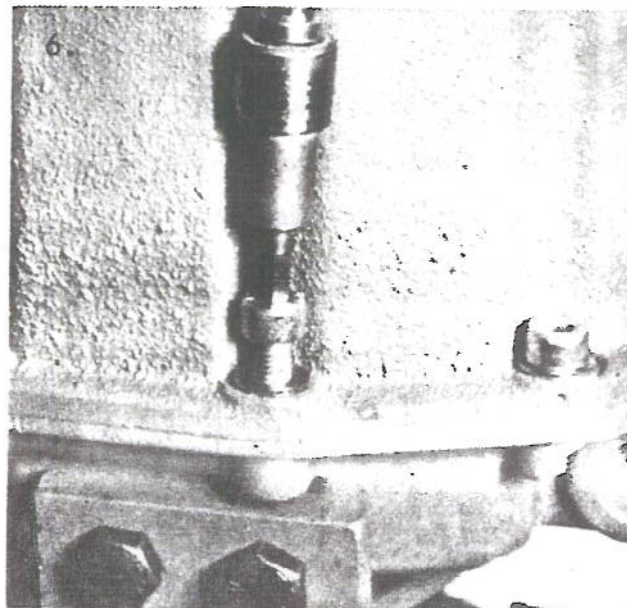
Udgangsflangens møtrik skrues af.



Udgangsflangen trækkes af.

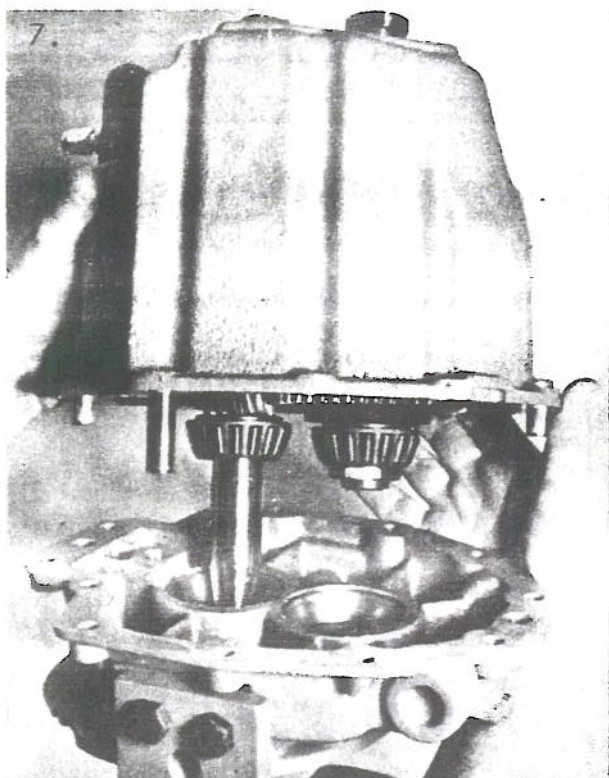


Befæstigelsesskruerne der sammenholder gearhusets halvparter skrues ud.



Pastifterne i gearhuset drives 2 - 3 mm. tilbage i gearhuset, hvorefter gearhushalvparten med omstyringsaksel, ind- og udgangsaksel løftes fri af den anden gearhushalvpart.

Beskyttelsesmuffe 1x56 136 992 kan evt. inden adskillelsen monteres på indgangsakslen.

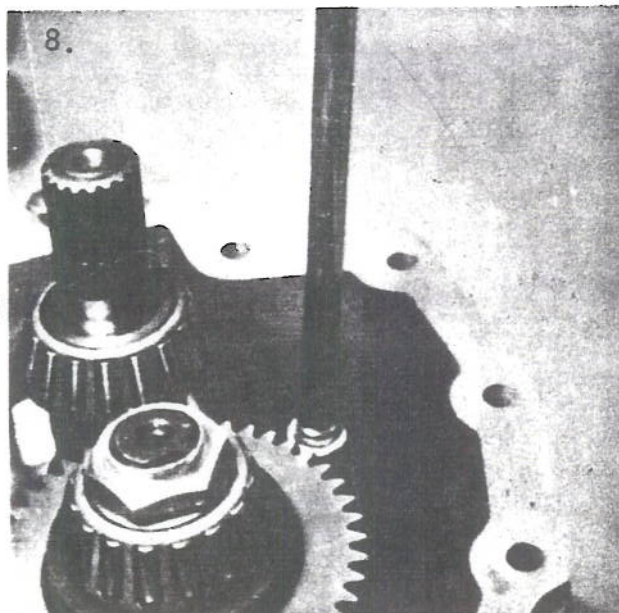


Udtagning af ind- og udgangsaksel:

Skrueerne M 8x 25 og tandhjulsbolte tages ud og spændpladen fjernes.

Skrueerne er ved montage smurt med lock-tite, hvorfor det kan være nødvendigt med opvarmning inden de skrues løse.

Der er anvendt lock-tite nr 241.



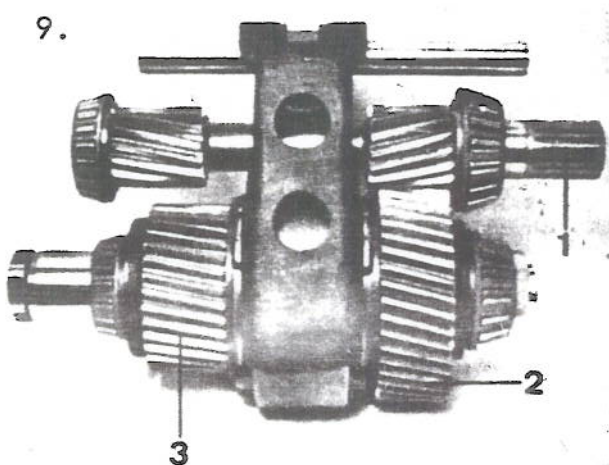
Herefter løftes komplet arrangement med indgangs, udgangsaksel samt skiftegaffel ud af huset.

Herefter kan arrangementet løftes fri fra hinanden.

1 = indgangsaksel

2 = modløbende hjul

3 = medløbende hjul



Adskillelse af skiftegaffel:

Tappen M 6 x 12 skrues ud af skiftegafflen, hvorefter omstyringsakselen presses ud af skiftegafflen.

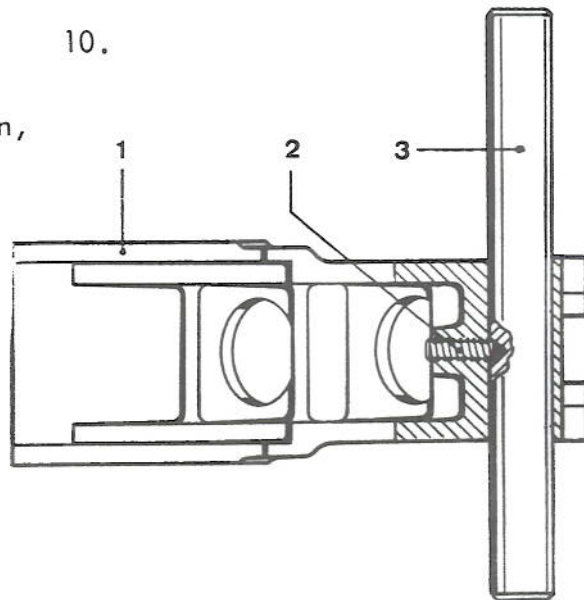
Gevindtappen er ved montage smurt med lock-tite nr. 241, hvorfor opvarmning kan være nødvendigt.

1 = skiftegaffel

2 = gevindtap

3 = omstyringsaksel

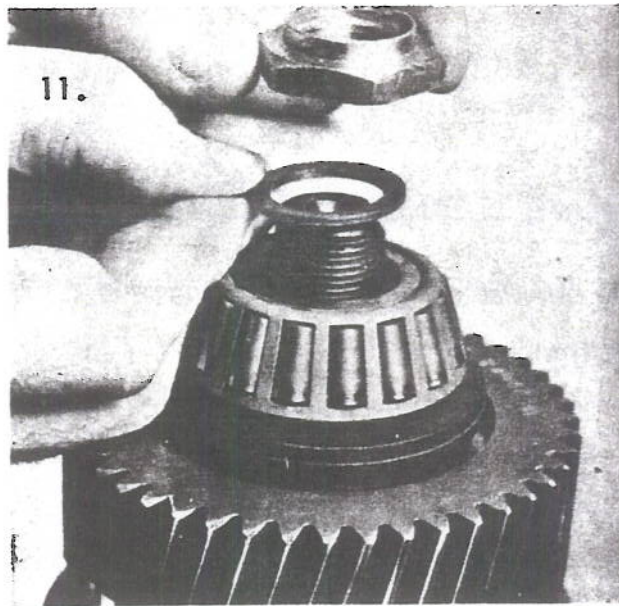
10.



Adskillelse af udgangsaksel:

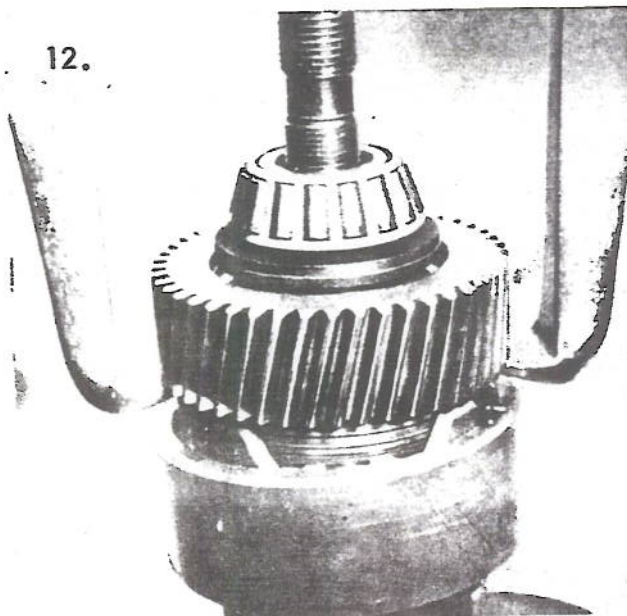
Møtrikken med tilhørende skive på modløbssiden demonteres.

11.

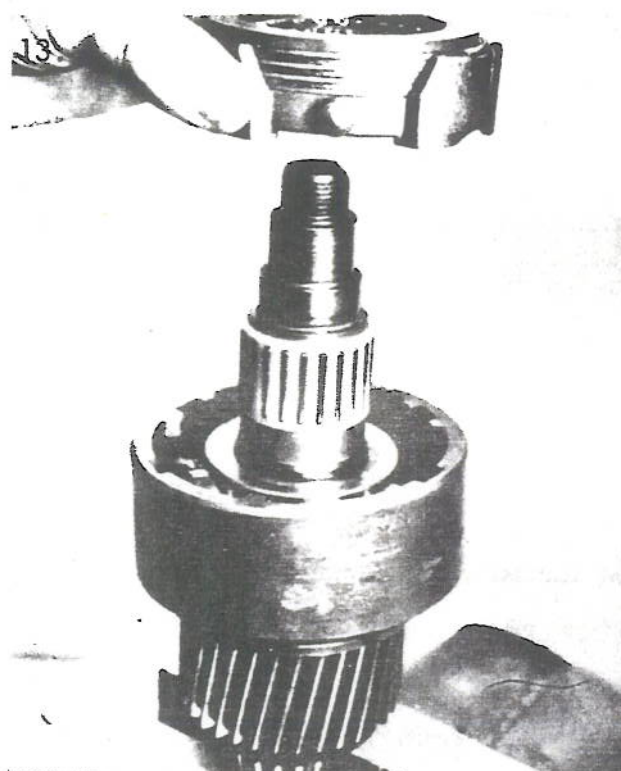


Modløbshjulet trækkes af med en aftrækker, hvorefter skive, tallerkenfjedre og koniske rulleleje-inderring tages op.

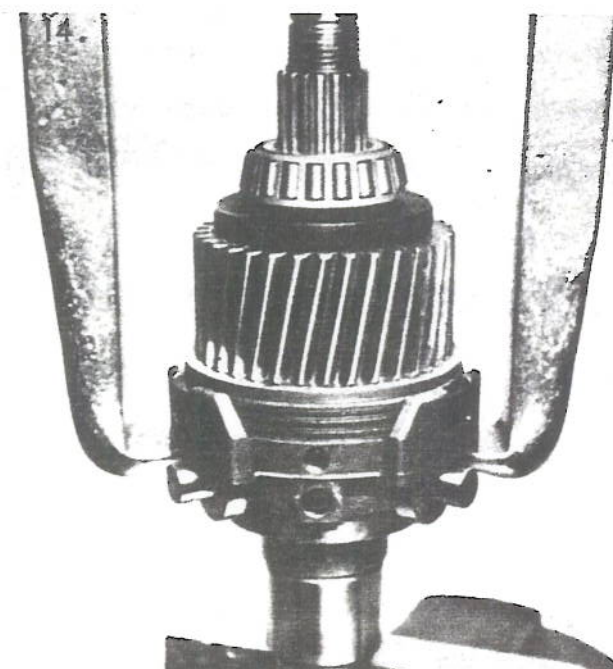
12.



Trykringen med bolte og skiver tages af sammen med nålelejehus, glidemuffe og trykfjeder.



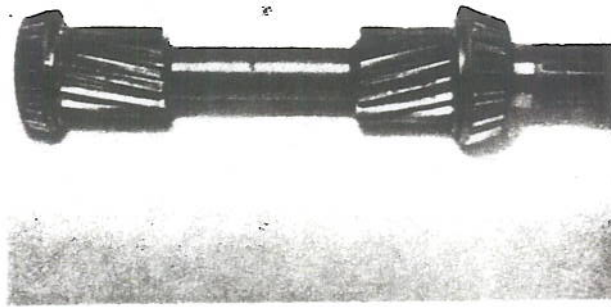
Medløbshjulet demonteres med en aftrækker og samtlige dele på medløbssiden tages af.



Adskillelse af indgangsaksel:

15.

Den koniske rulleleje-inderring trykkes af.

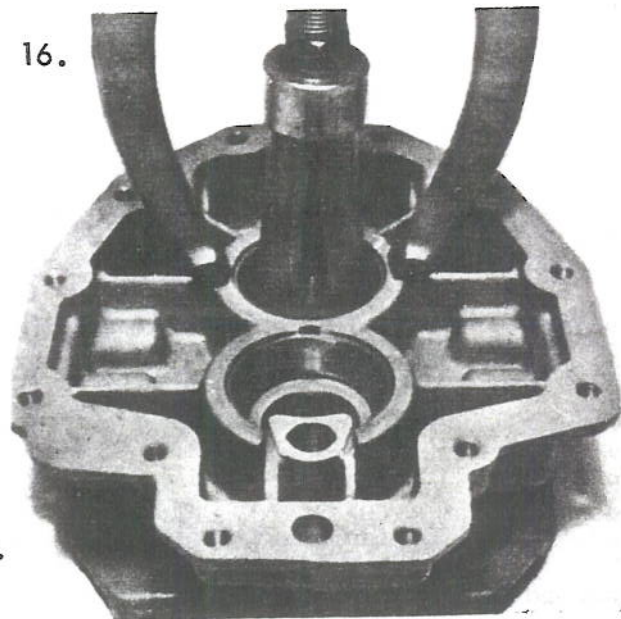


Adskillelse af nederste gearhushalvpart:

16.

De koniske rulleleje-yderringe trækkes ud af nederste gearhus med indvendig aftrækker nr. 1x56 122 208 og hjælpeværktøj nr. 1x56 122 227.

Efter aftrækningen tages skiverne op. De koniske rulleleje-yderringe er ved montering påsmurt lock-tite nr. 601, hvorfor opvarmning kan være nødvendig. Ved demonteringen mærkes de(n) justeringsskive(r), der ligger under lejeringsene i forhold til lejeudboringen.



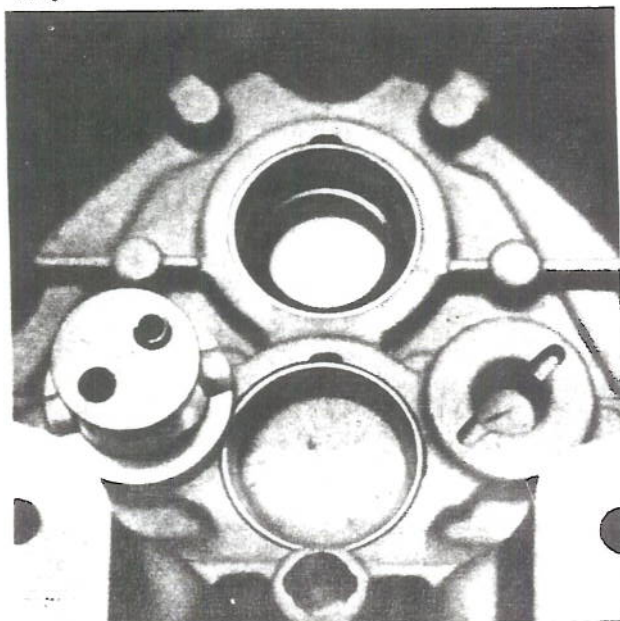
Adskillelse af øverste gearhushalvpart:

17.

De koniske rulleleje-yderringe trækkes af som beskrevet under billede nr. 16 ovenfor.

Løs møtrikkerne ved hjulet, hvorefter hjulbolten presses ud af huset.

Demonter kærvtstift og anløbsskive.



Samling af BW 7 gear:

Inden samling af gearet undersøges de forskellige komponenter grundigt for revner og slidtage inden de genmonteres.

I den følgende beskrivelse er monteringen af udgangsakslen kun beskrevet m.h.t. medløbs-siden, idet modløbs-siden er tilsvarende for den største del. I tilfælde hvor det er påkrævet vil der blive henvist til anden tekst i vejledningen mærket "henvisning".

Billede 19: Indskyd glidemuffen i skiftegaflen og udmål glidemuffens aksial spillerum.

Aksialspillerummet nedenfor slidgrænsen må udgøre 0.1 - 0.4 mm.

"Henvisning" aksialspillerummet incl. tilladt slid må max. være 0.8 mm.

Billede 20: Indsæt låsebolten i trykningen.

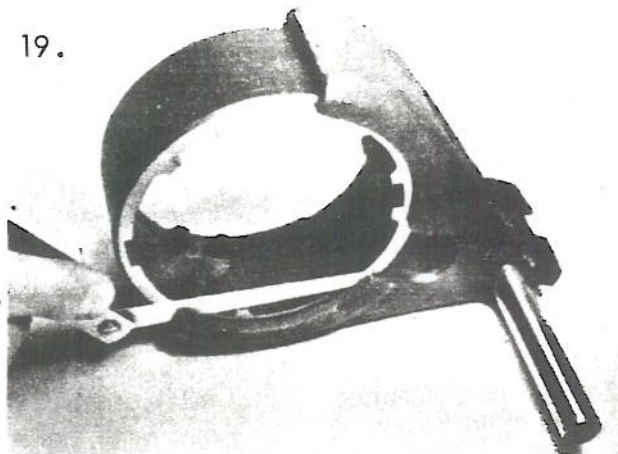
Låsebolten skal kunne dreje sig let i sin boring i trykningen.

Låseboltens hoved skal ligge op til trykningen.

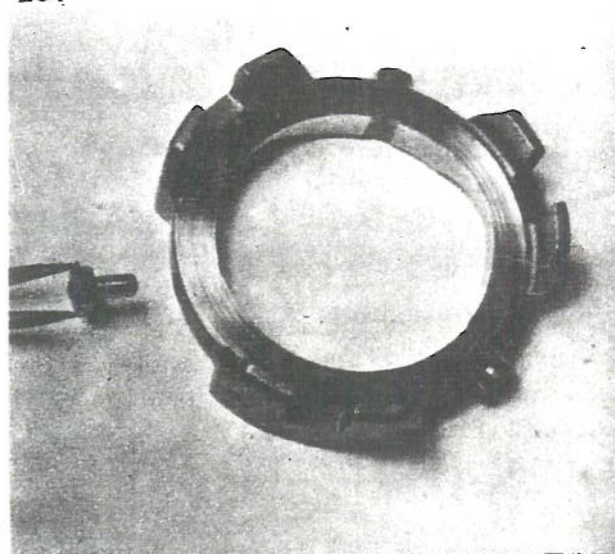
Billede 21: Trykningen med låsebolt i glidemuffen og kontroller med hensyn til vridning/torsion i glidemuffen.

Låseboltene må herved ikke klemme.

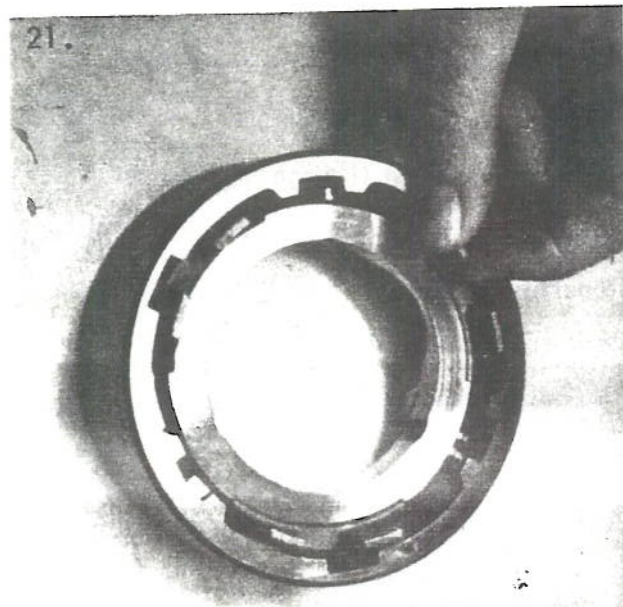
19.



20.

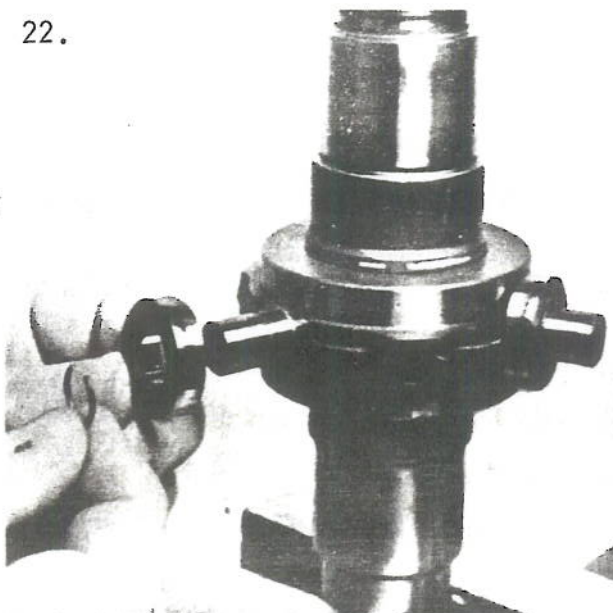


21.



Strammerullerne monteres på rulle- 22.
bæreakslerne .

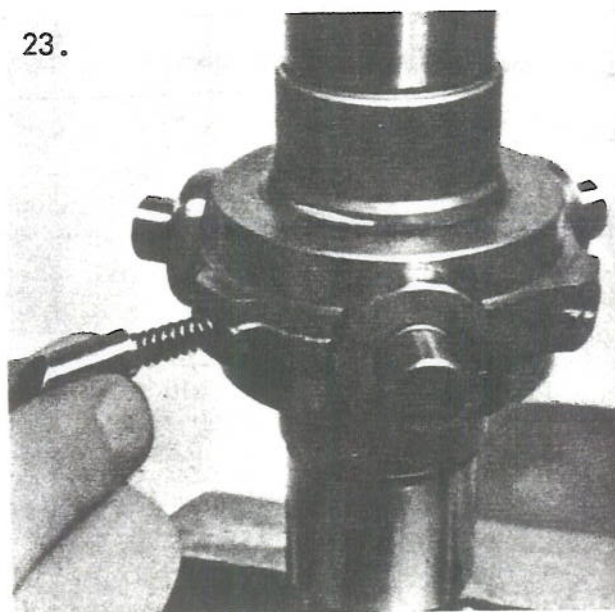
"Henvisning" strammerullerne skal
ligge således at det store anslag ligger
udad .



Trykfjederene monteres i stopboltene,
der herefter monteres i de modsvarende
udboringer .

Stoppeboltens "spids" skal vende
således at den er vandret .

23.

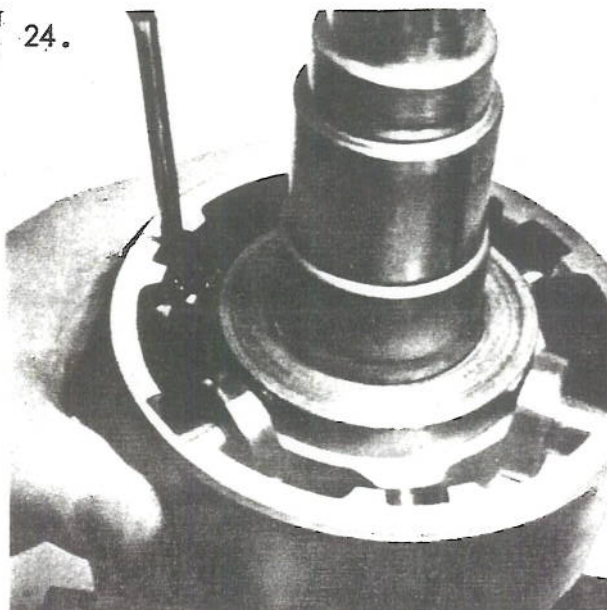


Tryk glidemuffen nedefra mod stop-
boltene .

Tryk stopboltene tilbage med en skrue-
trækker og tryk samtidig glidemuffen
op efter .

Boltene skal hvile i glidemuffens
hvilepunkter .

24.

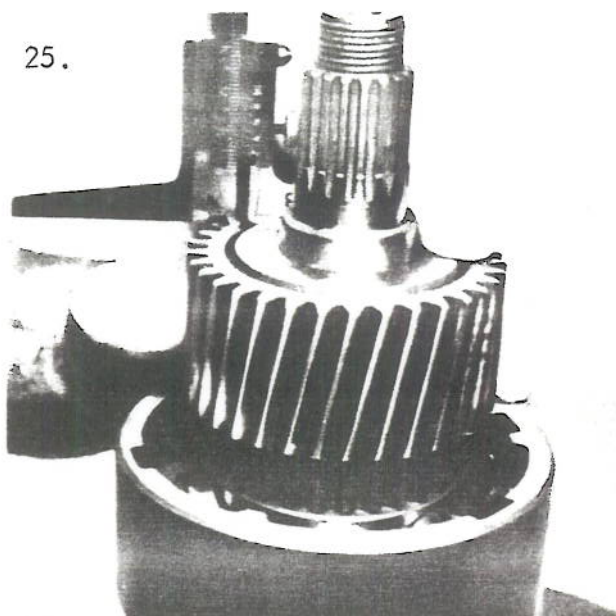


Monter nålelejehus, medløbshjul og anløbsskive.

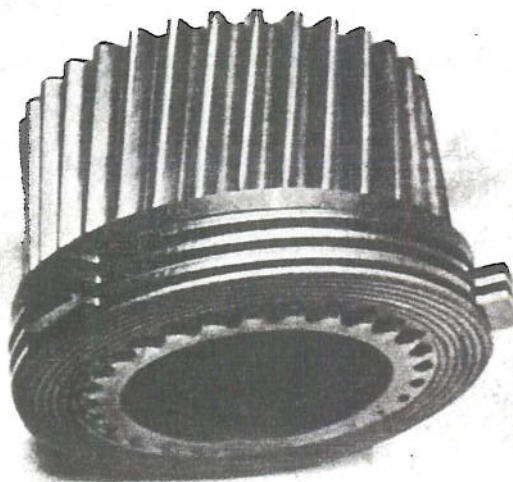
Kontroller medløbshjulets aksiale spillerum
Det skal være 0.1 - 0.4 mm.

"Henviſning" på modløbssiden kan det aksiale spillerum justeres ved at montere en mellem-lægsskive. (trykunderlagsskive).

25.



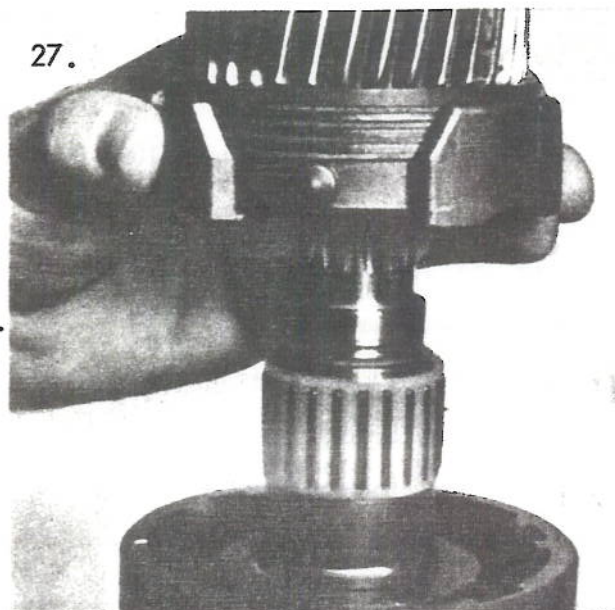
Førſt monteres en endeskive. Herefter monteres 26.
en inderplade og så en yderplade. I denne monteringsfølge monteres 4 inder -og 3 yder-plader.



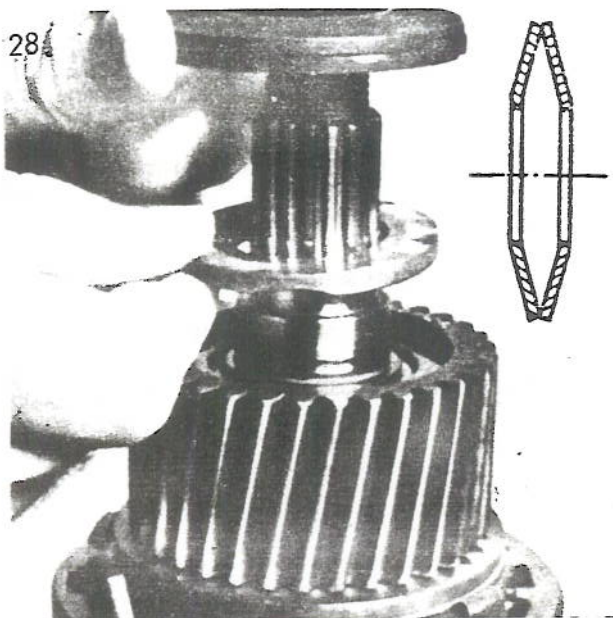
Medløbshjulet med koblingsplader monteres på trykringen.

Førſt monteres yderpladernes medbringerlapper igennem trykringen, hvorefter trykring med koblingsplader og medløbshjul monteres ned over nålehuset på indgangsakslen i glidemuffen.

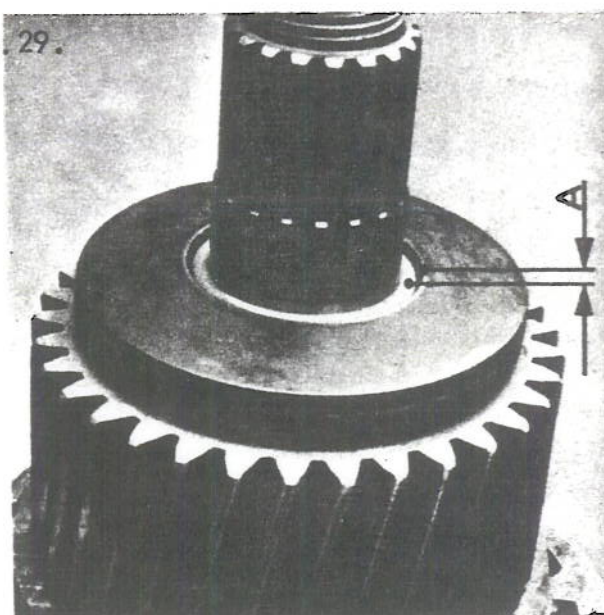
27.



Monter trykunderlagsskiven, hvis olie- 28
lommer skal vende mod medløbshjulet.
Monter tallerkenfjedrene, som skal
røre med den udvendige diameter.



Kontroller tallerkenfjedrenes forspænding 29.
Tallerkenfjederens indvendige diameter
må i uspændt tilstand i forhold til for-
siden være min. 1.1 mm. (mål A).



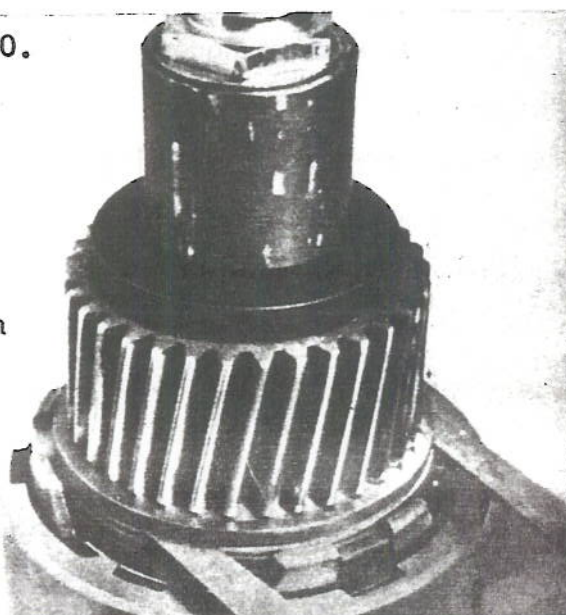
Forspænd tallerkenfjedrene med bøsning 30.
1x56 136 994.

Mål herefter pladespillerum mellem inder-
plade og slutskive med følerlære på to
steder, der ligger overfor hinanden.

Pladespillerummet skal være 0,75-0,85 mm

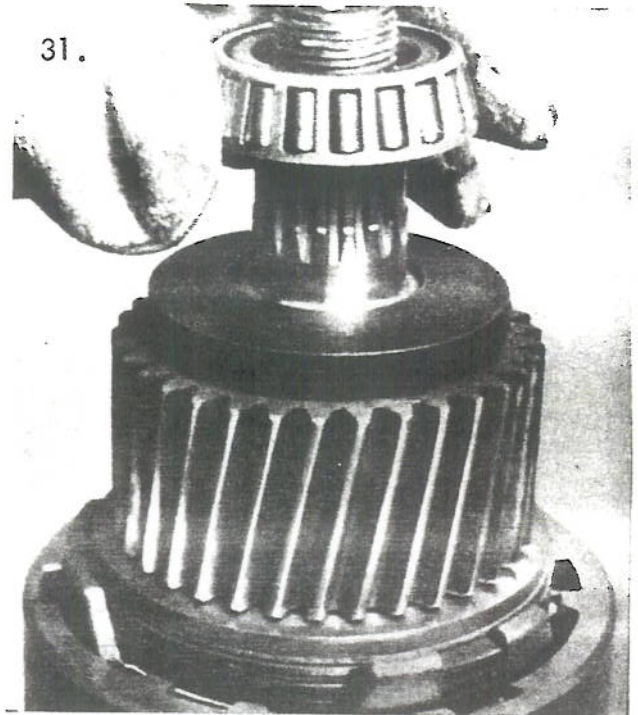
Afviselser skal korrigeres med slutskive,
der leveres i forskellige tykkelser.

"Henvi-
sing" forspænd tallerkenfjedrene
på modløbssiden med bøsning nr. 1x56 136
995.



Den koniske rulleleje-inderring opvarmes til ca. 85°C og monteres med konusrullens smalle ende mod akselenden på udgangsakslen indtil den ligger an mod tallerkenfjedrene.

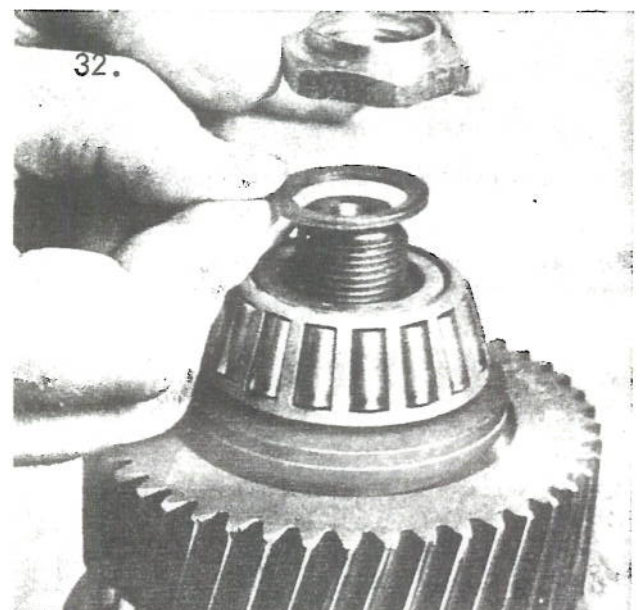
Forspænd det koniske rulleleje med bøsning nr. 1x56 136 995 og original sekskantmøtrik til det ligger an mod akselbundtet (se også billede nr. 33 på næste side).



"Henvisning" spænd det koniske rulleleje på modløbssiden med støtteskive og original sekskantet møtrik.

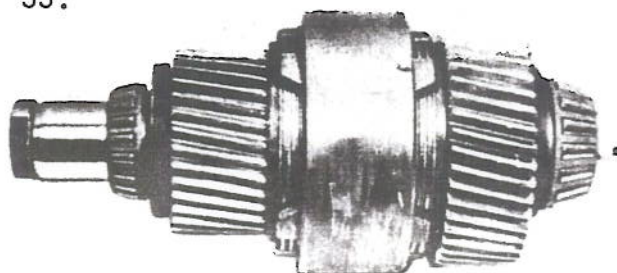
Tilspændingsmomentet på møtrikken er 100 Nm (10.0 kpm).

Herefter sikres møtrikken.



Billedet viser den færdigmonterede udgangsaksel.

33.

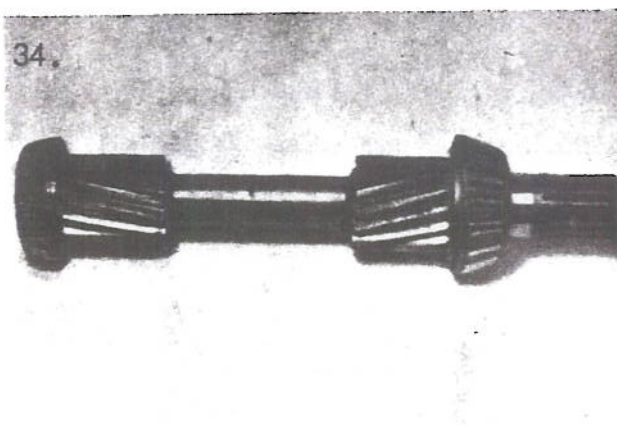


Montering af indgangsaksel:

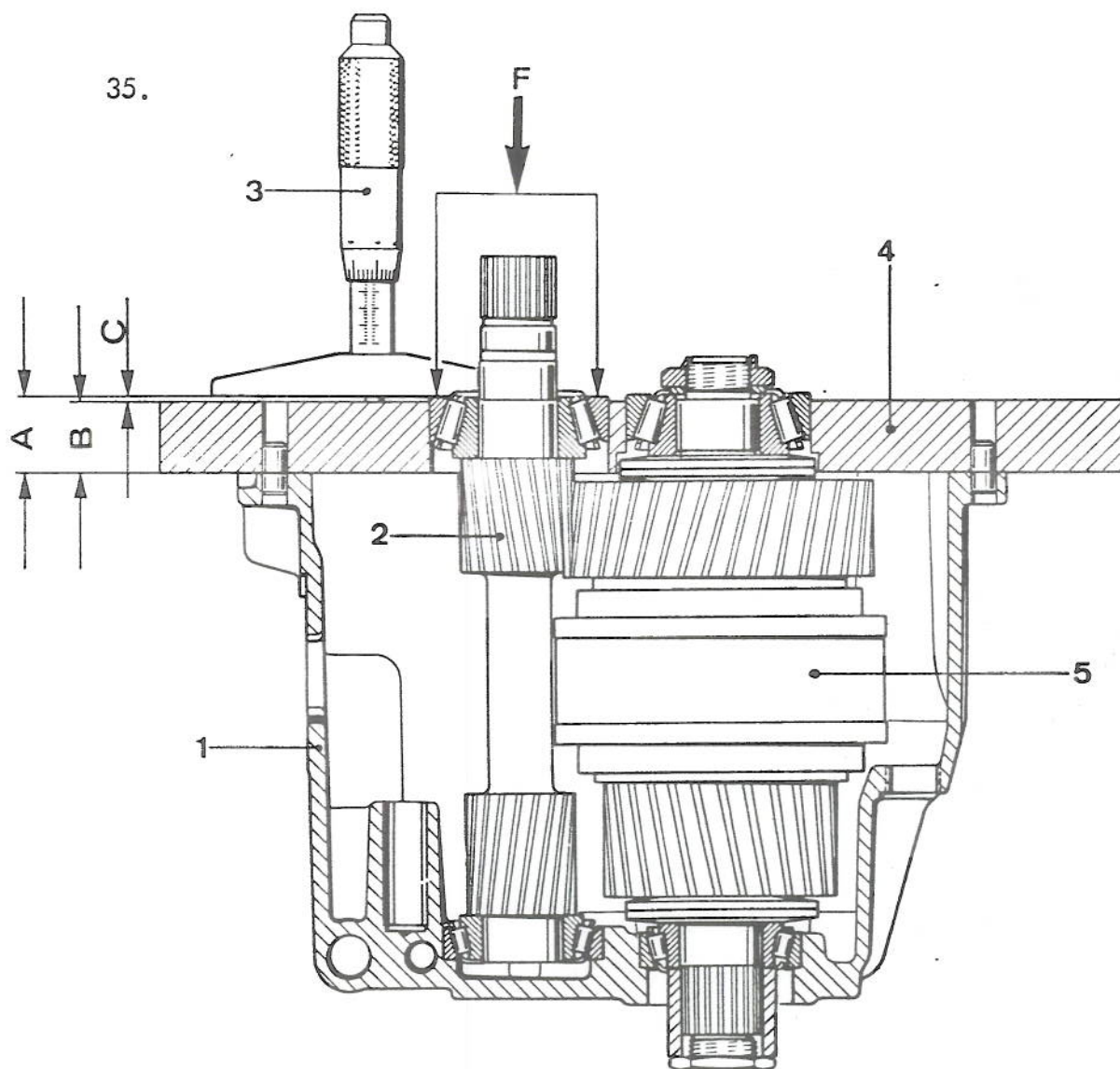
De koniske rulleleje-inderringe på indgangsakslen opvarmes til ca. 85°C og monteres med den smalle ende af lejerne mod akselenderne.

"Henvisning" bredt konisk rulleleje monteres på indgangssiden.

34.



Udmåling af konisk rulleleje-forspænding på ind -og udgangsaksel med målebrille:



1 = hus

3 = dybdemikrometer

5 = udgangsaksel

2 = indgangsaksel

4 = målebrille 1x56 136978

6 = 30 N · (3.0 kp.)

Lejeboringerne i huset opvarmes til ca. 85°C , hvorefter de koniske lejederringe monteres med lock tite nr. 601 .

Efter afkøling indbygges de koniske rullelejer på indgangs -og udgangsakslen med en forspænding på 0.03 til 0.08 mm.

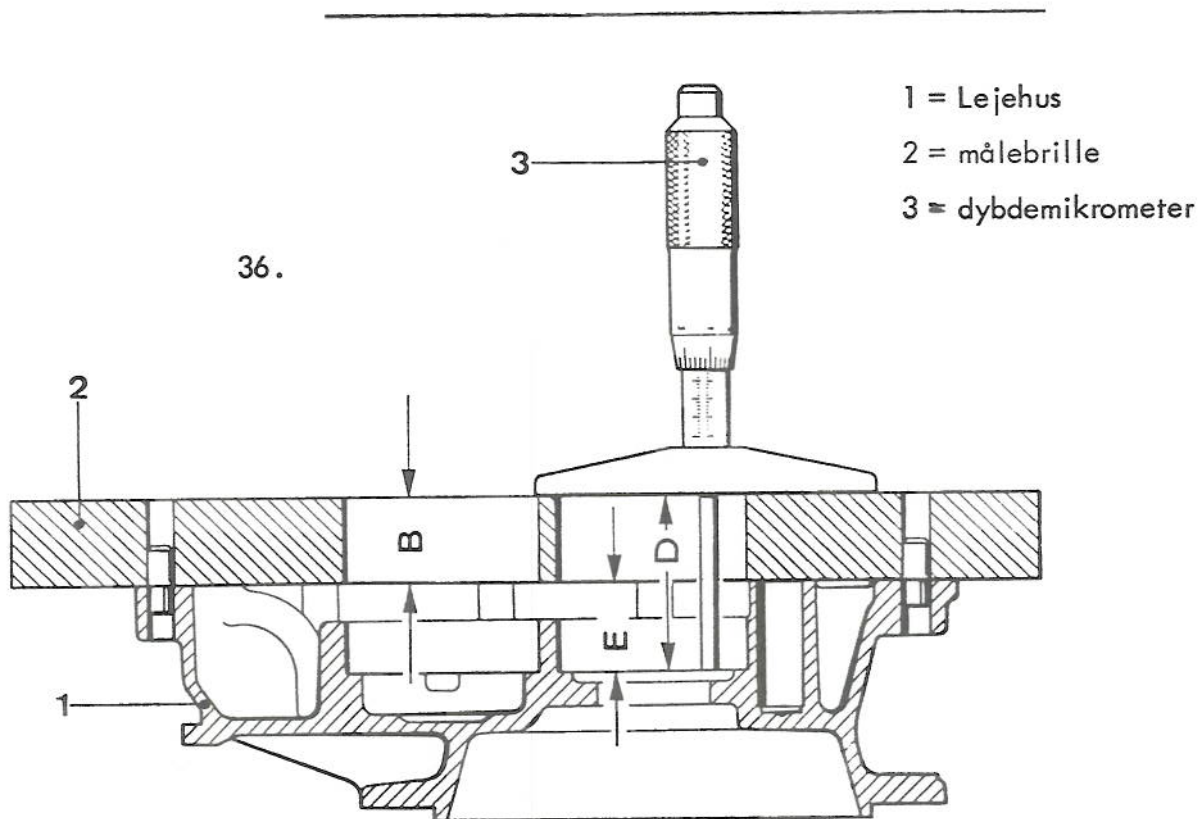
Forspændingen udmåles som vist på billederne 35, 36 og 37 og justeres med justeringskiver (mål G) .

Mål G beregnes af mål F (differencemål) plus forspænding .

Monter ind -og udgangsakslerne i huset og monter målebrillen på huset v.h.a. stifterne .

Monter de koniske rulleleje-yderringe i målebrillen indtil de ligger an mod lejeinderringenes konusruller under stadig drejning af ind -og udgangsakslerne med et tryk på $F = 30 \text{ N}$ (3.0 kp) på lejederringene .

Billede 35 fortsat: Mål $A = B + C$, hvor $B =$ tykkelsen af målebrillen og $C =$ lejedyring over målebrille.



Målebrillen monteres på nederste gearhushalvpart.

Mellemlægsskivetykkelsen G beregnes som følger:

Fastslå mål E som D minus B (målebrilleytykkelse)

Differencemålet F beregnes som E minus A (se billed 35 på forrige side).

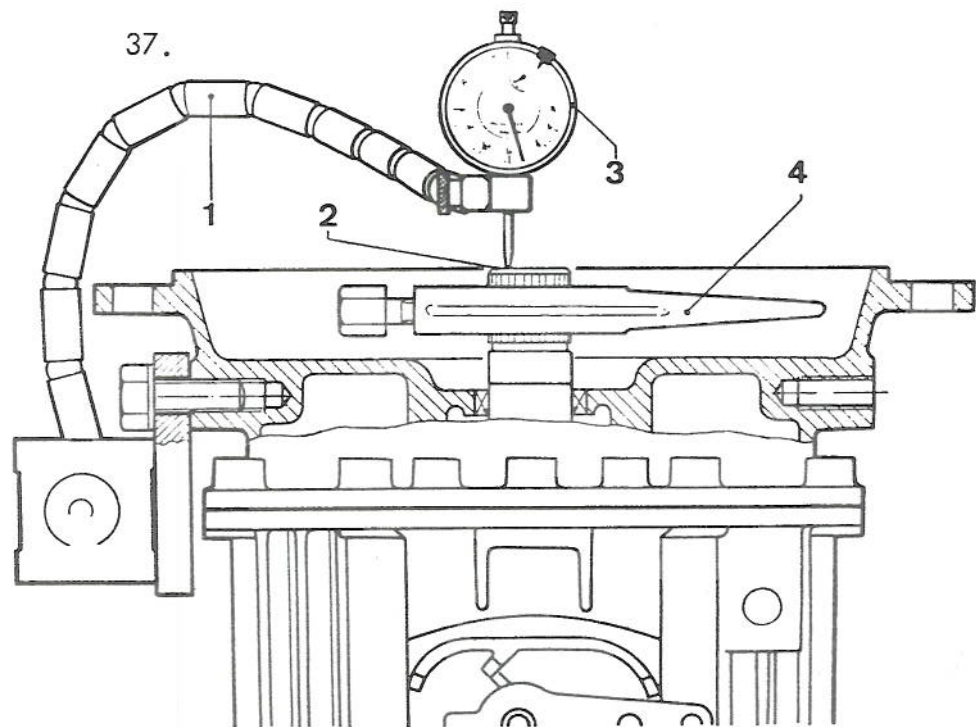
Mellemlægsskiven G for indgangsakslen beregnes som F plus forspænding $0.03 - 0.08$ mm.

Ved beregningerne bør medtages tykkelsen af den flydende pakning i sammenspændt tilstand og man bør her regne med et erfaringstal på 0.02 mm.

Herefter monteres de nødvendige mellemlægsskiver i lejeboringerne (max. 2 skiver pr. ud-boring) og lejeboringerne varmes op til ca. 85°C , hvorefter rulleleje-yderringene monteres med lock-tite nr. 601.

Udmåling af konisk rulleleje-forspænding på indgangs- og udgangsaksel uden målebrille:

- 1 = indikatorurholder 3 = indikatorur
2 = indgangsaksel 4 = drejestykke



Det er en fordel, hvis ind- og udgangsaksel måles individuelt for indstillingen af den konisk-rulleleje-forspænding. Måleproceduren er den samme for såvel ind- og udgangsaksel, men her beskrives kun proceduren for indgangsakslen. Ved måling af udgangsakslen skal denne være som beskrevet ved billede nr. 31.

Under målingerne skal akslerne drejes for at kompensere for evt. afvigelser og man skal vælge et fast målepunkt for markering af aksialspillerummet.

Lejeboringen opvarmes til ca. 85°C og det koniske rullelejes yderring monteres med lock-tite nr. 601.

For at kunne justere rulleleje-forspændingen er det nødvendigt, at akslerne udviser aksialspillerum ved målingen. Dette opnås ved at montere mellemlægsskiver, som er 0.2 mm. tyndere end de mellemlægsskiver, der blev demonteret og mærket op ved billede nr. 16.

Lejeboringen opvarmes til ca. 85°C og lejeyderringen monteres uden lock-tite i boringen. Efter afkøling indsættes indgangsakslen i huset og nederste gearhushalvpart monteres uden tætningsmiddel og styrestifterne drives i.

På indgangsaxlens forende monteres måleurets følespids og akslen drejes frem og tilbage, hvorunder akslen skal vise aksialspillerum.

Hvis der ikke måles spillerum skal der monteres tyndere skiver under lejeyderringen.

Til det målte aksialspillerum lægges rulleleje-forspændingen på 0.03 - 0.08 mm plus yderligere 0.02 mm. (flydende pakning sammenspændt), hvorefter vi får mellemlægstykkelsen.

Måleeksempel:

Mellemlægsskivetykkelse under måleproceduren	0.60 mm.
Målt aksialspillerum af akslen	0.08 mm.
Korrekt forspænding 0.03 - 0.08 mm (middelværdi)	0.055 mm.
Tykkelse af sammenspændt flydende pakning	0.02 mm.
<hr/>	<hr/>
Teoretisk mellemlægsskivetykkelse	0.755 mm.

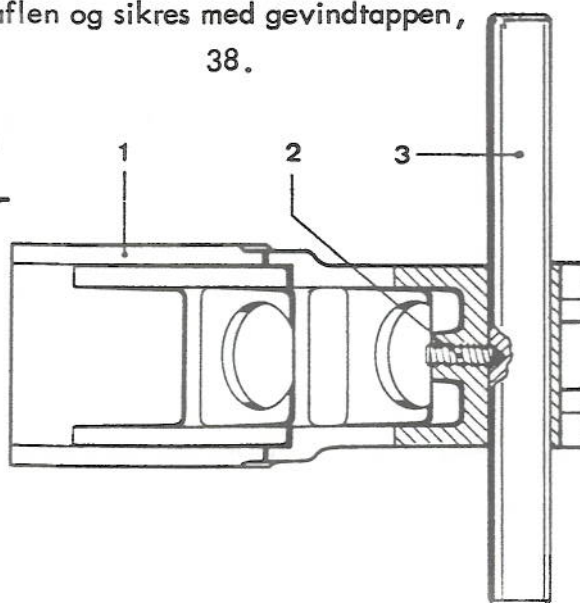
Mellemlægsskiven bliver da i praksis 0.73 - 0.78 mm.

Indlæg herefter de korrekte mellemlægsskiver i udboringerne (max. 2 skiver i hver udboring) og monter leje-yderringene efter opvarmning med lock-tite nr. 601.

Formontering af skiftegaffel:

Omstyringsakslen indsættes i skiftegafflen og sikres med gevindtappen, der påsmøres lock-tite nr. 241. 38.

"Henviisning" den lange side af omstyringsakslen peger ved skiftegaffelstilling som vist på tegningen.



1 = skifteaksel

5 = O-ring

2 = Skiftestift

6 = Skiftehåndtag

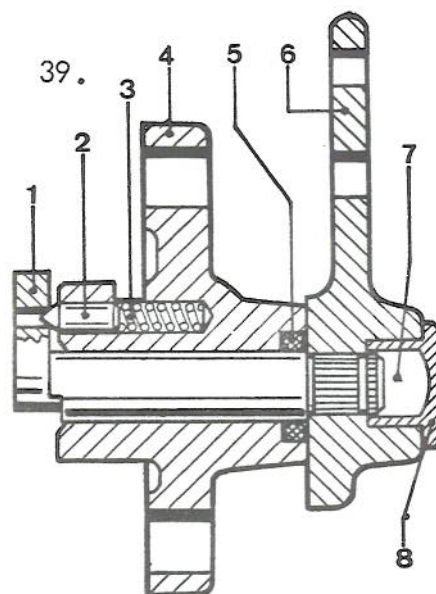
3 = Trykfjeder

7 = fedtfyldning

4 = gearhus

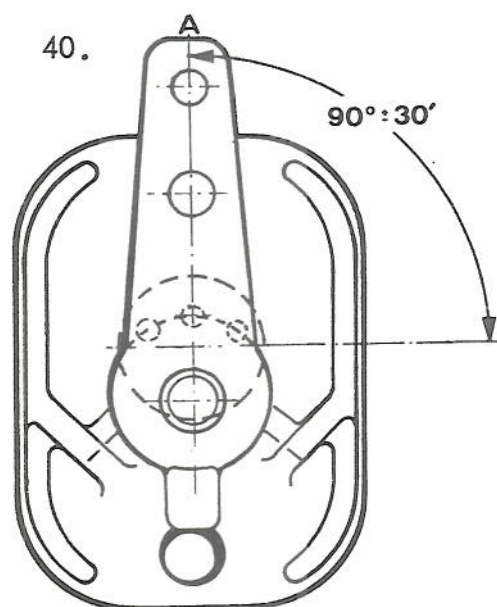
8 = Slutmuffe

Indsæt trykfjeder, skiftestift, olieindsmurt skifteaksel og o-ring i gearhuset.



Tryk skiftehåndtaget på skifteakslen, således at skiftehåndtaget befinder sig i neutralstilling ved $90^{\circ} \pm 30'$ til gearakslslængde.

Påsæt efter påtrykningen af skiftearmen slutmuffen med fedtfyldning.



Indbygning af hjulbolte i gearhuset:

Kærvstiftene 4 x 16 drives ind i hjulboltene, hvorefter anløbsskiverne monteres på hjulboltene, således at smørenten i disse peger mod hjulet.

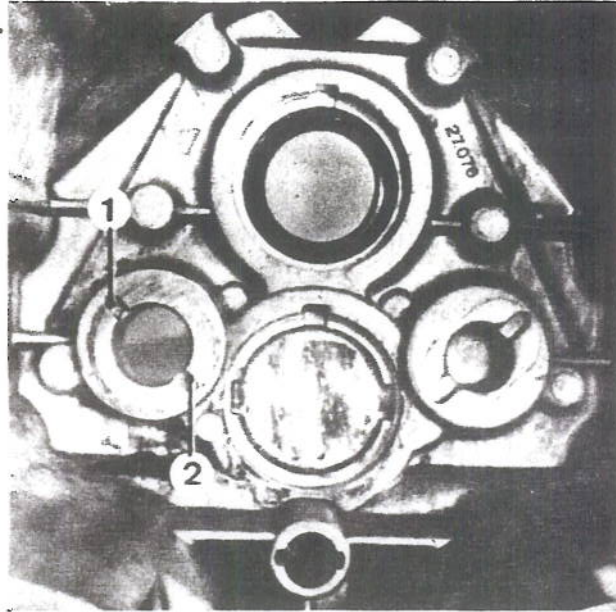
"Henvi-sning" hjulbolten må alt efter transmission indsættes i pos. 1 eller 2.

Transmission:

GLL = medløb

GGL = modløb

41.



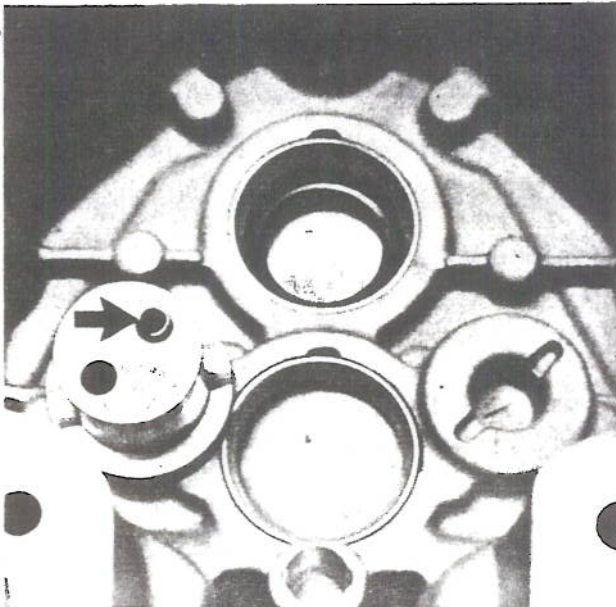
Gearhuset opvarmes og hjulboltene med kærvstifter i pos. 1 eller 2 alt efter transmission.

Den sekskantede møtrik monteres og spændes med 100 Nm (10 kpm).

Monter spændemuffe i den hjulbolt-boring, som er nærmest gearmidten (se henviserpil).

Den sekskantede møtrik påsmøres inden montering uhærdende pakning-middel.

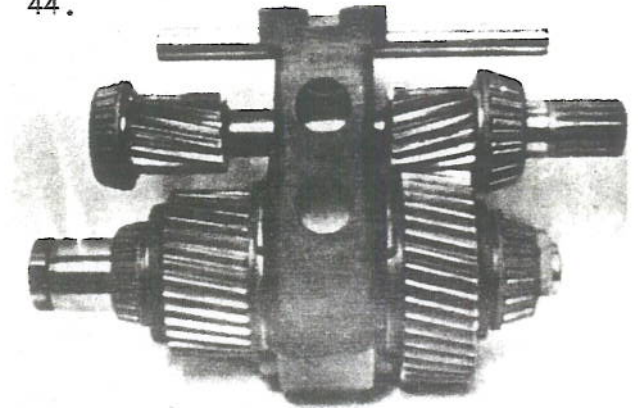
42.



Indsættelse af indgangs -og udgangsaksel med skiftegaffel i gearhuset:

Akselarrangementet lægges som vist på billedet.

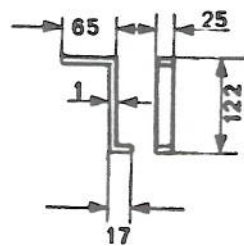
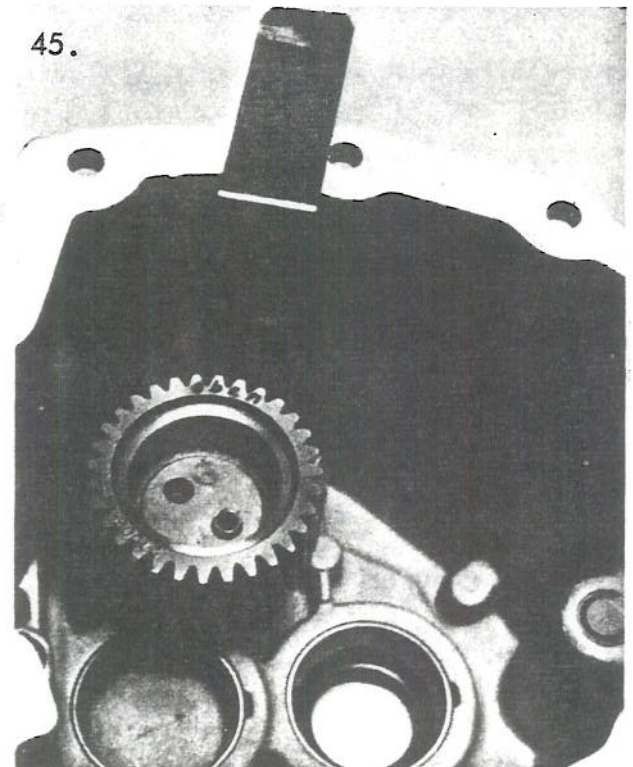
"Henviſning" den lange ſide af omſtyrings- 44.
akſlen vender mod indgangssiden.



Indſæt mellemhjul og nåleleje.

Løft mellemhjul med ſtopplade (ſe skitsen).

Mellemhjulet ſkal løftes ca. 25 mm. ellers er indſættelse ikke mulig.



mål i mm.

Skitse for ſtopplade.

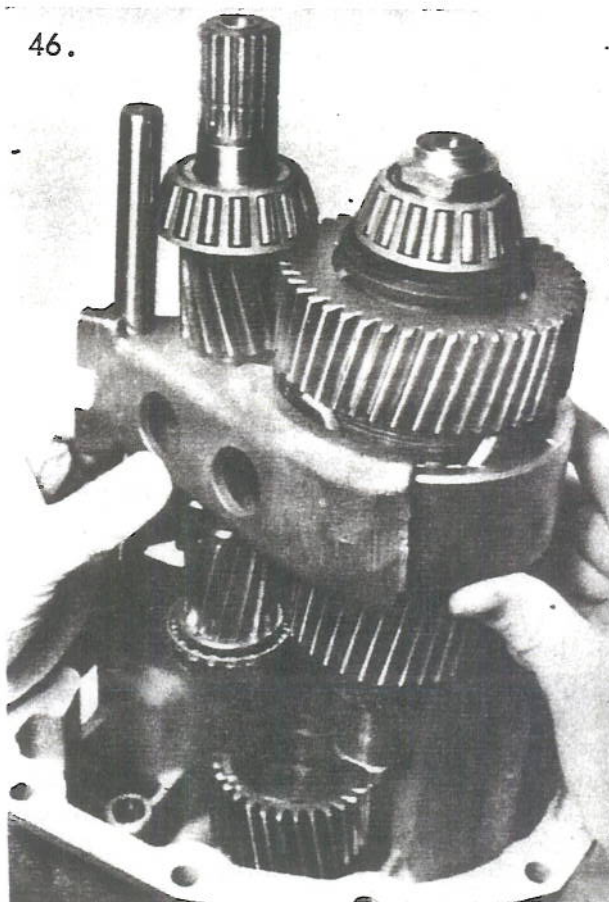
Opstil huset således, at husåbningen vender opad.

Smør rullelejerne og omstyringsakslen med olie og monter dem sammen i huset.

Fjern stoppladen.

"Henviſning" den lange ſide af omſtyringsakslen peger opad på indgangssiden.

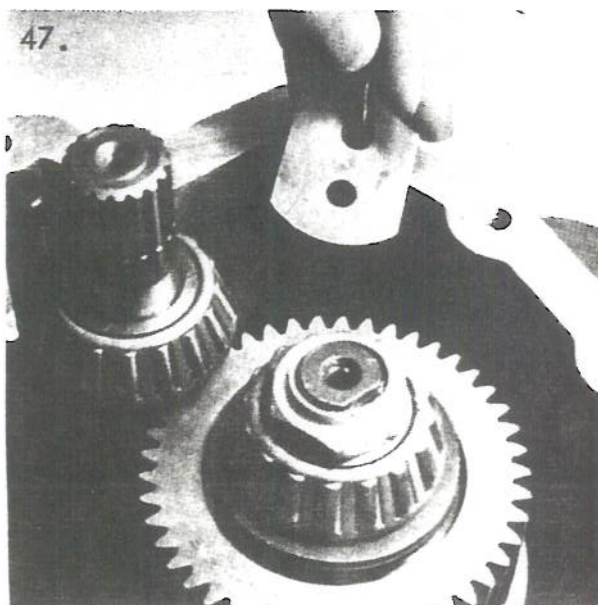
46.



Monter ſpændeplade for mellemhjul og påsmør forinden lock-tite nr. 241 på skrueerne M 8 x 25.

Tilſpændingsmoment 17 Nm (1.7 kpm)

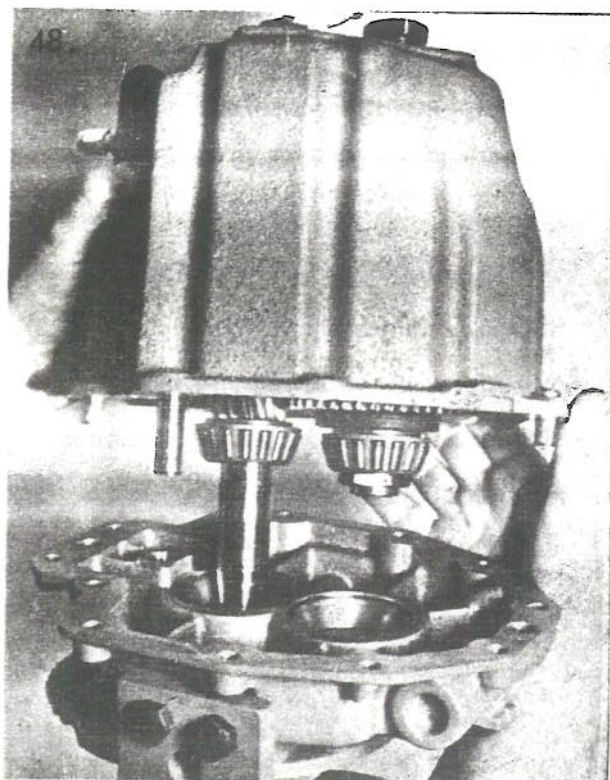
47.



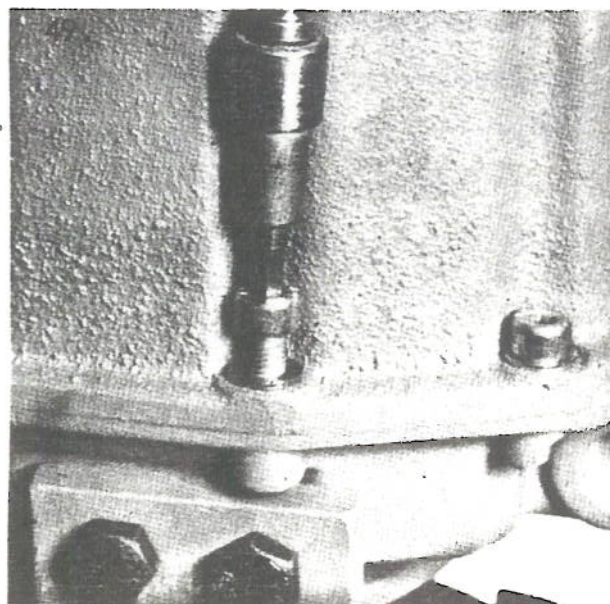
Gearhushalvparternes pakningsflader påsmøres permanent plastisk flydende pakning.

Lejerne på ind -og udgangsakslerne påsmøres olie.

Gearhuset sættes sammen og styrestifterne drives i.



Skruerne M8x25 påspændes med et tilspændingsmoment på 17 Nm (1.7 kpm).

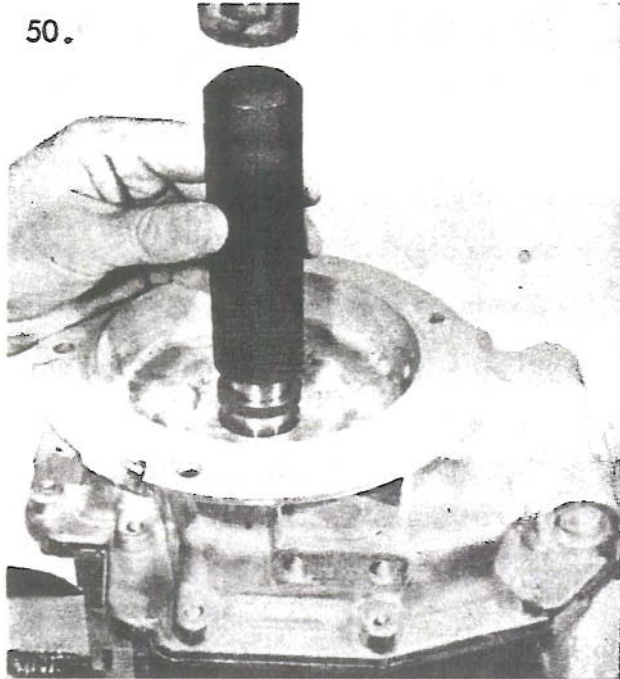


Montering af akseltætningsringe:

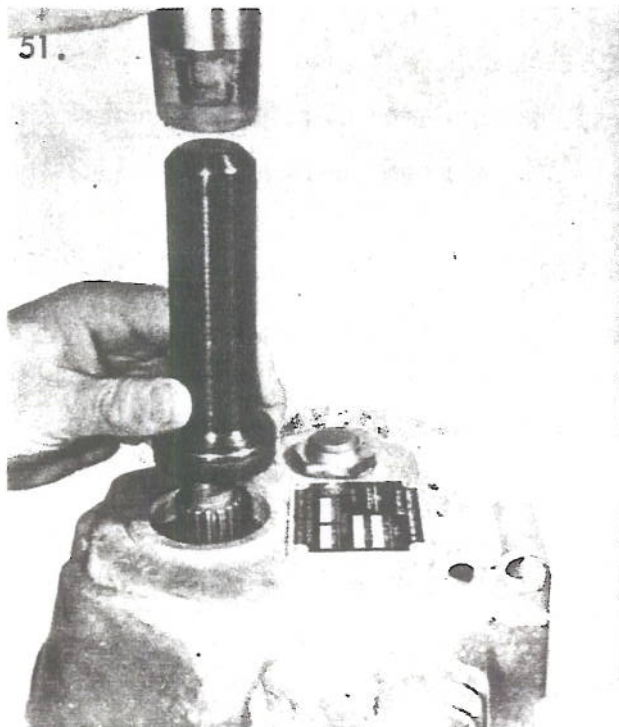
Beskyttelsesmuffe nr. 1x56 136 992 monteres over indgangsakslen.

Tætningsringen 25x33x6 påsmøres et tyndt lag fedt på læberingen og udvendigt påsmøres et tyndt lag permanent plastisk flydende pakning.

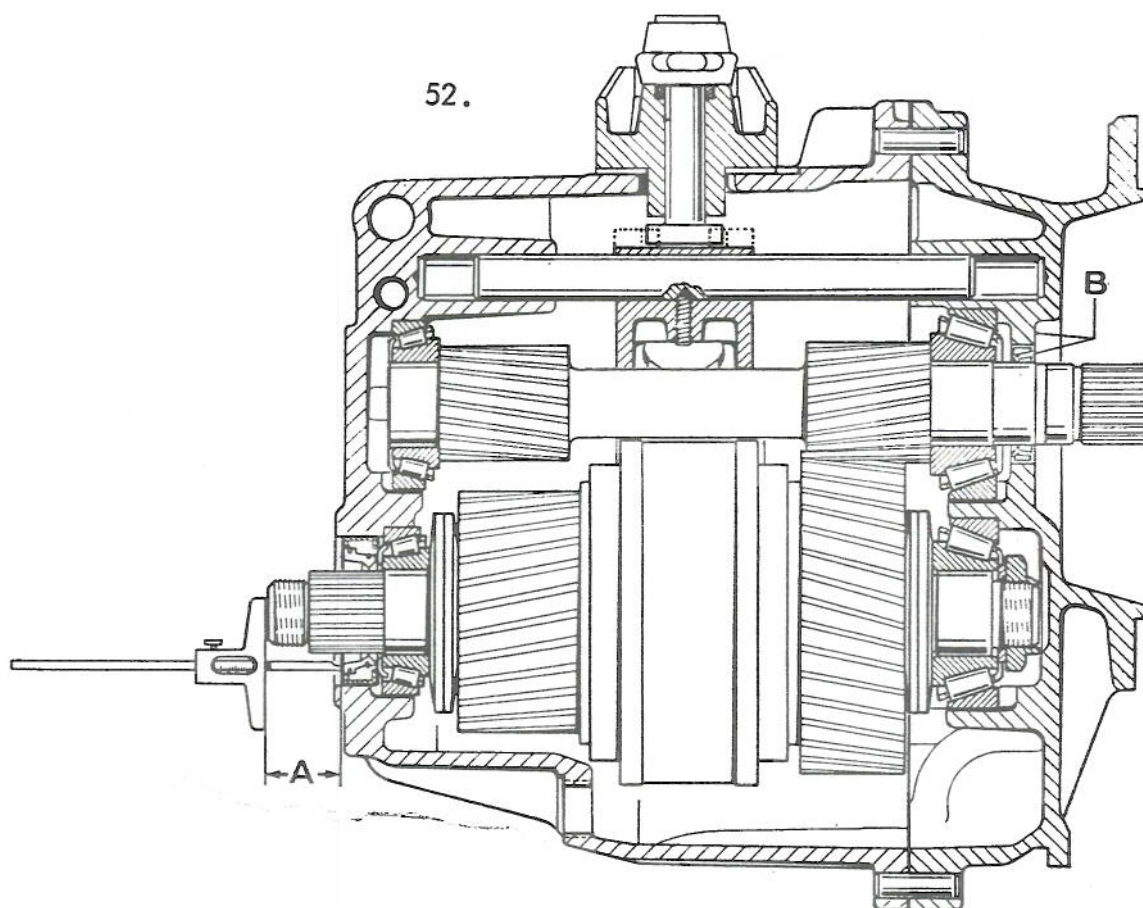
Med dorn nr. 1x56 119 916 monteres tætningsringen, så den ligger an mod husets udboring.



Tilsvarende tætningsring 32x45x7 for udgangsakslen smøres tilsvarende tætningsringen for indgangsakslen og monteres v.h.a. dorn nr. 1x56 136 993 i huset så den ligger an mod den koniske rullelejes indring.



Tillæg for montering af akseltætningsringe:



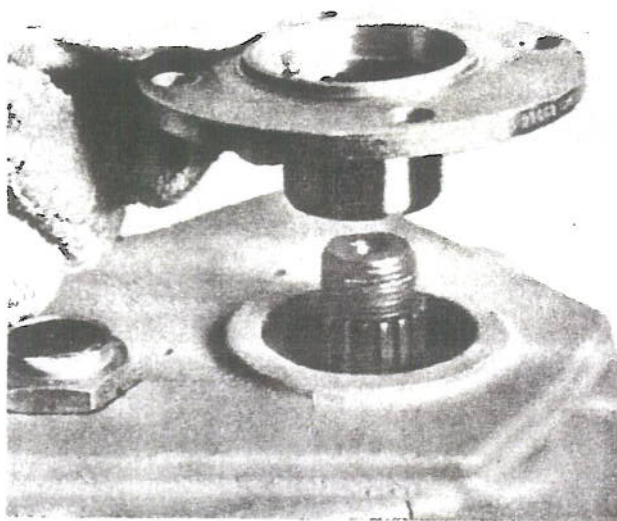
A = afstand til akseltætningsring 22.5 ± 0.5 mm.

B = akseltætningsring, bindende med støbeflade på nederste gearhushalvpart.

Billedet viser de nødvendige monteringsmål for akseltætningsringene på ind- og udgangsakslerne.

Udgangsflangen opvarmes til ca. 85°C
og monteres på udgangsakslen.

53.



Møtrikken påsmøres permanent plastisk
flydende pakning og sikres efter til-
spænding med 100 Nm (10 kpm)

54.



Monter skruerne M8x25 med skiver i gearhuset. Stil gearskifterarmen i "neutral" (glidemuffen befinder sig ligeledes i "neutral").

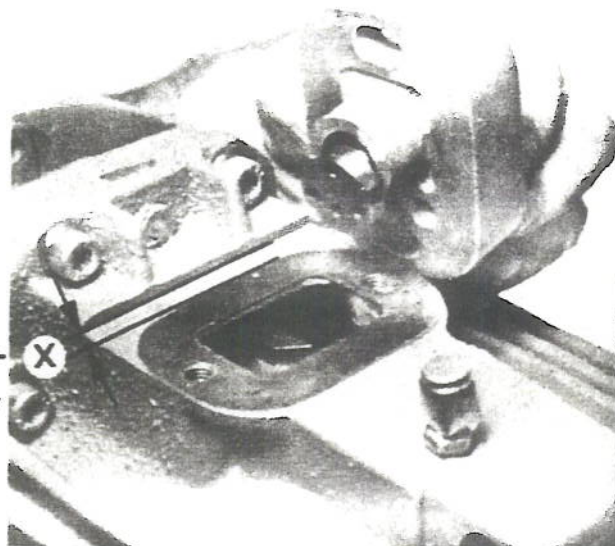
Indsæt gearhus med pakning i husåbning og tryk skifteekscentrikken ned i skiftegaflen. Undersøg i tilslutning hertil samtidig med et let tryk af ekscentrikken i retning mod monteringen det aksiale spillerum mellem glidemuffe og skiftegaffel.

Fastspænd skiftehuset i denne stilling.

"Henvi-**sning**" ved undersøgelse af det aksiale spillerum må det undersøges om befæstigelseskrue-**ne** fejlagtigt imod i gearhuset p.g.a. langhulleme, hvilket kan føre til fejljusteringer.

Justering kan foretages ved aksial forskydning (vinkel 90° må bibeholdes se billede 40).

55.



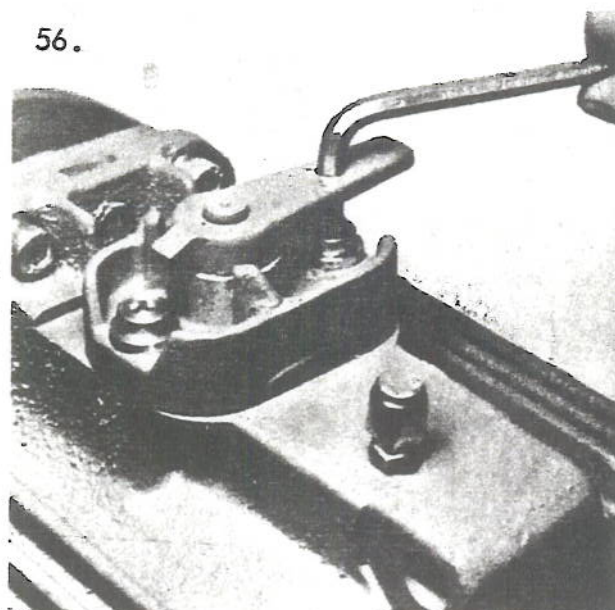
Skiftehuset spændes med et moment på 17 Nm (1.7 kpm).

Skift skiftehåndtaget i begge retninger og kontroller omskiftningens funktion.

Glidemuffen skal koble ind i begge retninger ved mest mulige lige store indkoblingsvinkler (springe).

Skiftehåndtaget må desuden til enhver tid kunne drejes indtil 37° til hver side uden større modstand.

56.



Monter til slut pejlestokken og låseringen på enden af indgangsakslen i de tilfælde, hvor den er monteret.

Der påfyldes olie i mængde svarende til øverste mærke på pejlestokken.

57.

