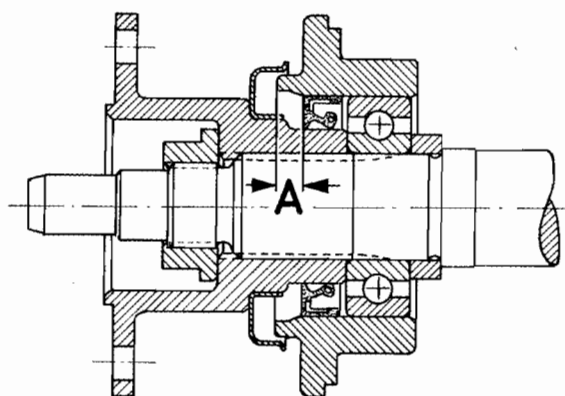


OBS: I bakaxelväxel med lång hals är pinjongaxeln låst med en stoppmutter. Därför fordras inte någon isärtagning av bakaxelväxeln för byte av packbox.

Demontera kardanaxeln, enligt 26 11 000.

Demontera pinjongaxelflänsen och byt tätningsringen.

Observera monteringsdjupet. $A = 6 \text{ mm}$.

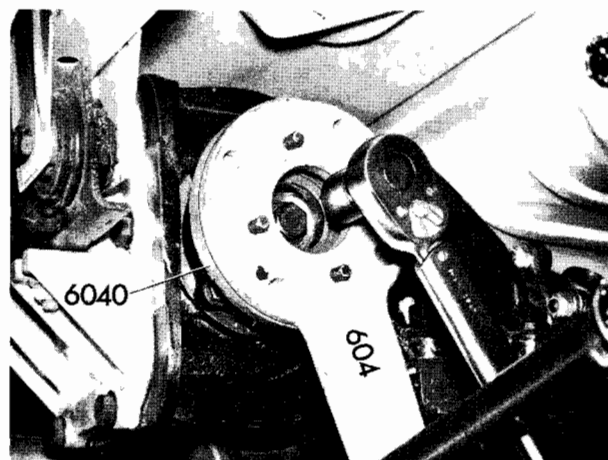


33 11 060 DEMONTERING OCH MONTERING AV MEDBRINGARFLÄNS

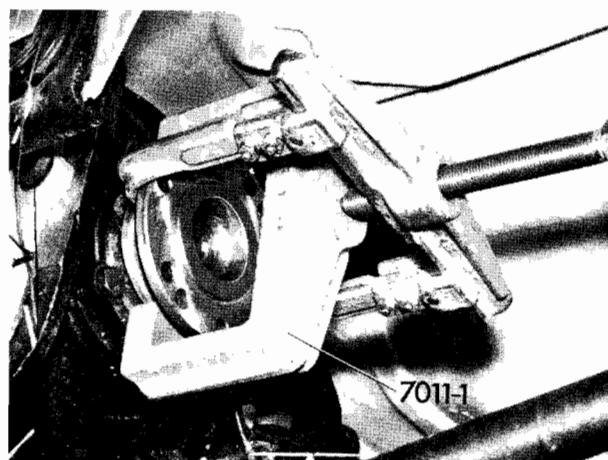
Lossa drivaxeln från flänsen.

Håll fast flänsen med nyckel 604 och mellanplatta 6040.

Skruva bort bulten.



Drag av medbringarfylänsen. Använd stödbygel 7011-1 och Kukkoavdragare 20/10.

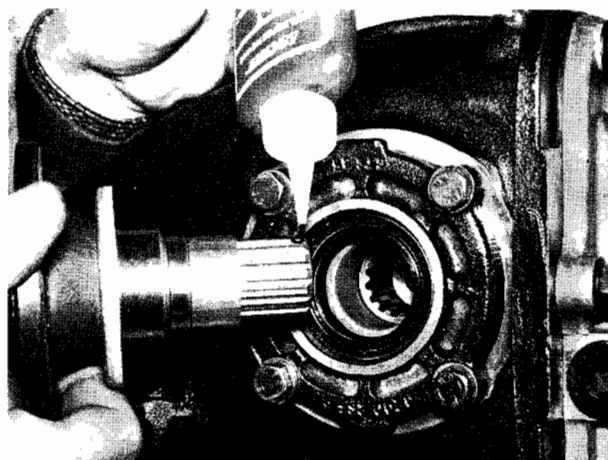


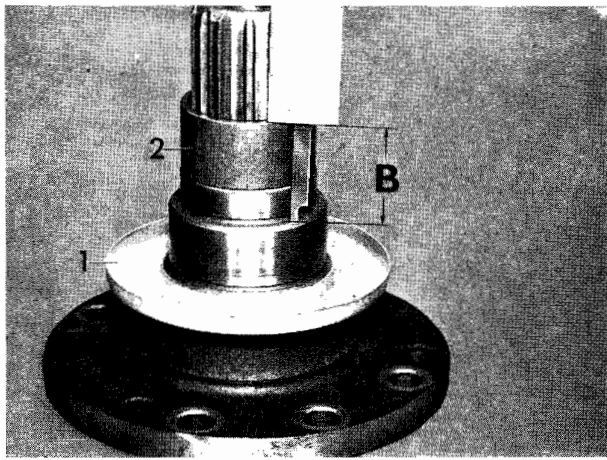
Monteringsanvisning: Medbringarfylänsen måste passa utan spel i splinesanslutningen.

Om det hörs slag vid start eller vid övergång från drivande till driven motor, skall alla splines rengöras från fett, sprutas med aktivator Q och förses med en cirka 5 mm bred rand Loctite för fastsättningen.

Montera medbringarfylänsen och vrid den upprepade gånger fram och tillbaka.

OBS: Härdningstiden är minst 2 timmar. Utan aktivator Q förlängs härdningstiden vid en temperatur av 20°C till 12 - 24 timmar.





33 11 091 BYTE AV MEDBRINGARFLÄNS

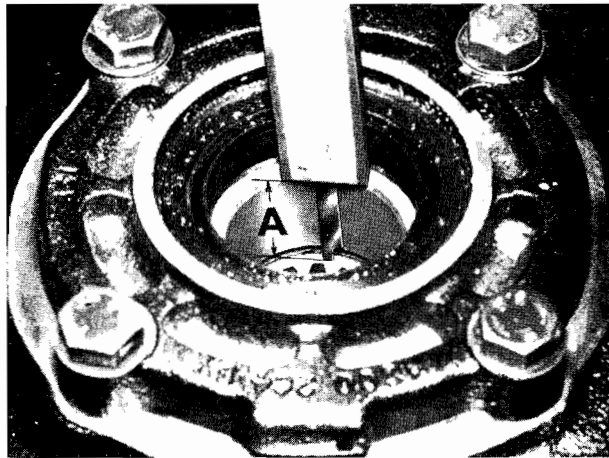
Demontera medbringarflänsen enligt 33 11 060.

Flytta över dammskyddet 1.

Sätt på distansröret 2 på den nya medbringarflänsen.

Mät avståndet B.

+



Mät avståndet A mellan differentialhållaren och differentialsidodrevet och räkna ut monteringspelet C.

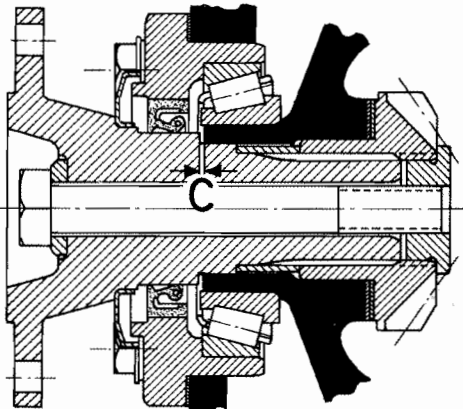
B måste alltid vara 0,10 - 0,15 mm större än A.

Exempel: A 33.70 mm

B 33.60 mm

C 0.10 mm monteringsspel

+



Utförande av medbringarfläns och axeltätningssring.

Observera det föreskrivna monteringspelet C.

+

33 11 151 BYTE AV PACKBOX FÖR MEDBRINGARFLÄNS

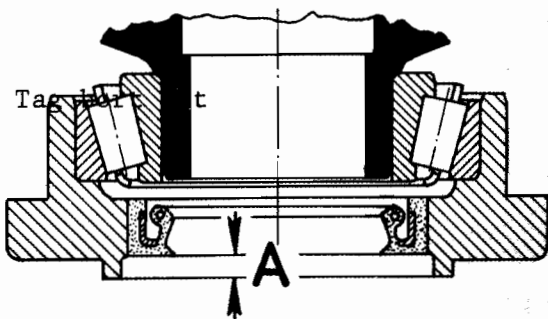
Demontera medbringarflänsen enligt 33 11 060.

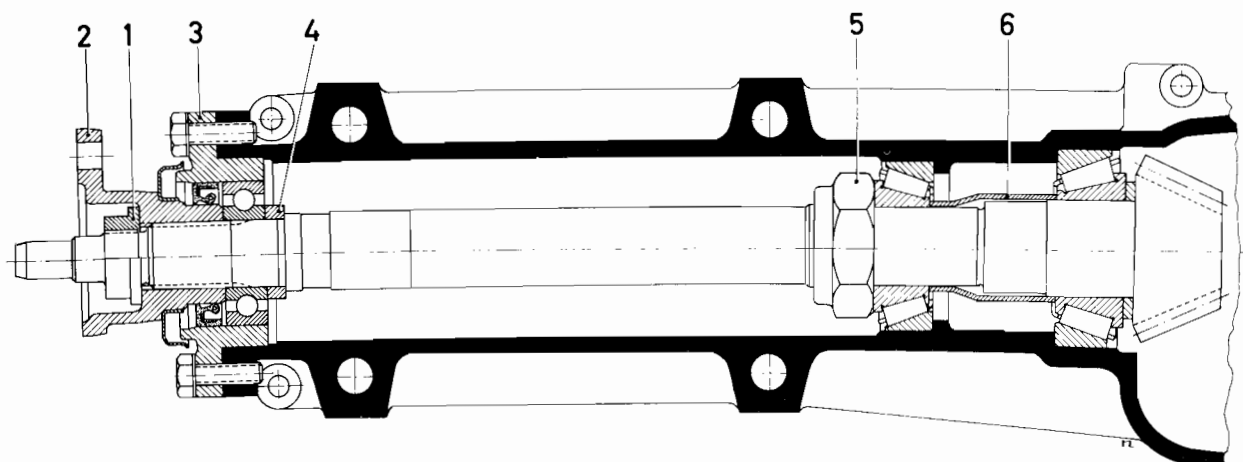
Tag bort tätningssringen.

Monteringsanvisning: Fyll utrymmet mellan de båda tätningssläpparna med fett. Observera tätningssringens monteringsdjup A = 4 mm.

Byt ut flänsen om den har kraftigt slitna spår efter tätningssringen.

+



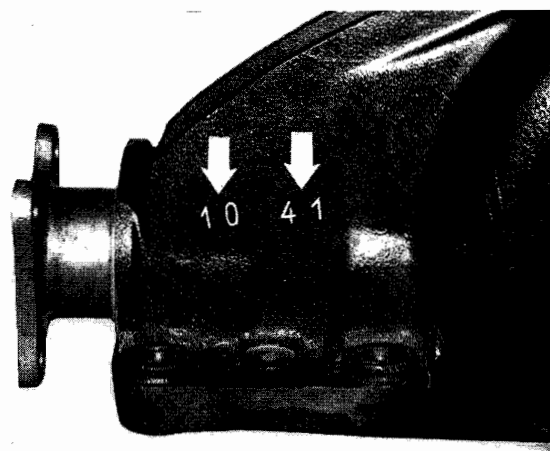


33 12 510 DEMONTERING OCH MONTERING AV PINJONG

Detta arbete är detsamma som 33 11 011. Byte av tätning-ring för pinjongaxelfläns.

ENDAST BAKAXELVÄXEL MED LÅNG HALS

Skruva av ansetsmuttern 1.
 Monteringsanvisning: Lås ansetsmuttern med Loctite AVV.
 Demontera flänsen 2 och kåpan 3.
 Tag bort passbrickan 4.
 Lossa stoppmuttern 5 med hylsnyckel 6046 - stick härvid på flänsen och håll fast den med nyckeln.
 Pressa ut pinjongen.
 Monteringsanvisning: Byt spännbussningen 6. Ställ in rätt friktionsvärde för pinjonglagren.

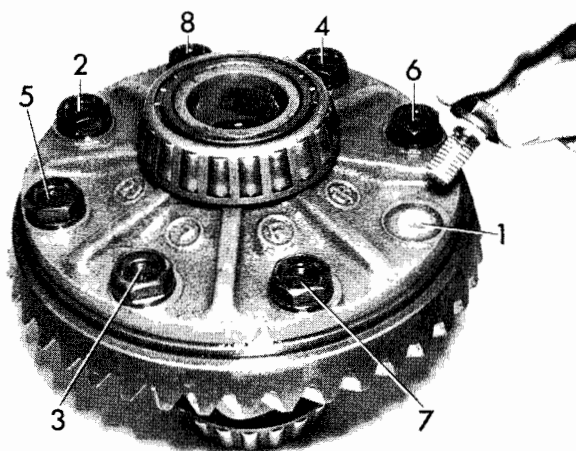


33 12 551 BYTE AV PINJONG OCH KRONHJUL

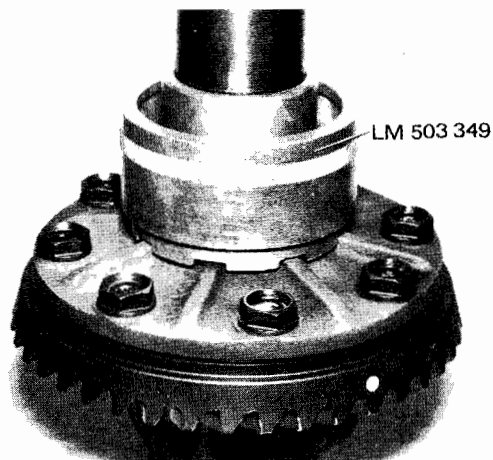
- Bakaxelväxeln demonterad -

Demontera den kompletta differentialhållaren enligt 33 13 510.
 Demontera pinjongen enligt 33 12 510.
 Kuggtalen för de inbyggda dreven finns instansade i huset.

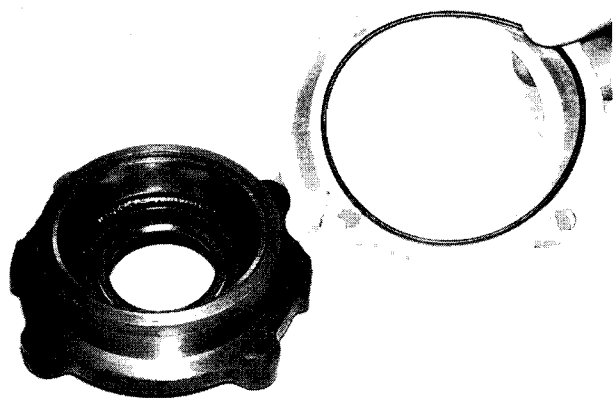
Demontera kronhjulet (kallt).
 Monteringsanvisning: Rengör gängorna omsorgsfullt. Sätt i bultarna med Loctite AVV och drag dem i ordningen 1 - 8.



Drag av rullagret med Rollex LM 503 349.
 Monteringsanvisning: Pressa på rullagret kallt.



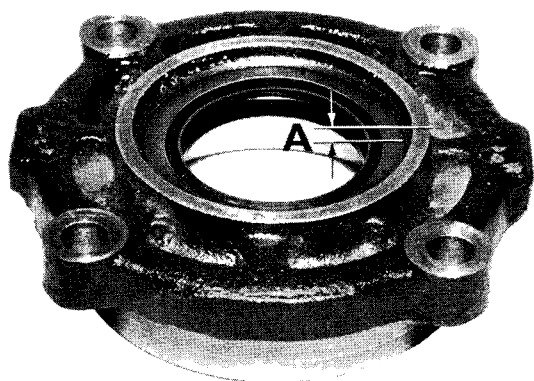
¹ Se Tekniska data



Tag bort O-ringen och mellanlägget från lagerskölden.

Undersök om tätningringen kan användas på nytt.

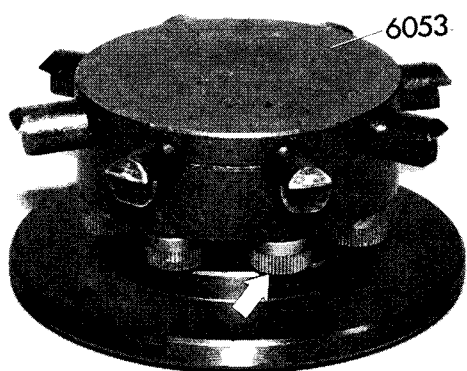
+



Sätt in packboxen i den nya lagerskölden.

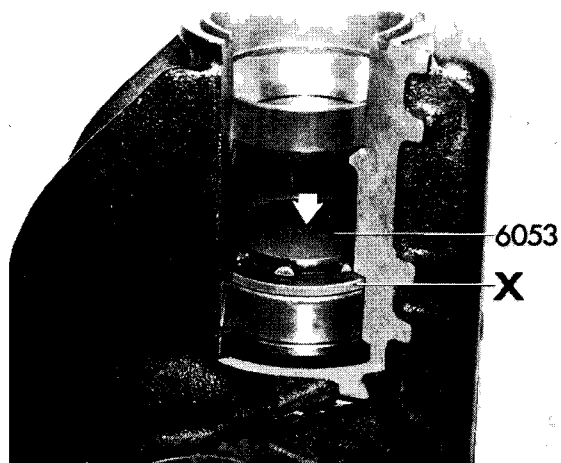
Observera monteringsdjupet, A = cirka 4 mm. Fyll utrymmet mellan de båda tätningkanterna med fett.

+



Låt ansatsbrickan ligga med sin ansats mot skruvskallarna på utdragarstjärnan. Utdragarstjärnan och anslagsbrickan ingår i demonterings- och monteringsanordningen 6053.

+



Tryck in utdragarstjärnan 6053 till anslag i lagerytterbanan.

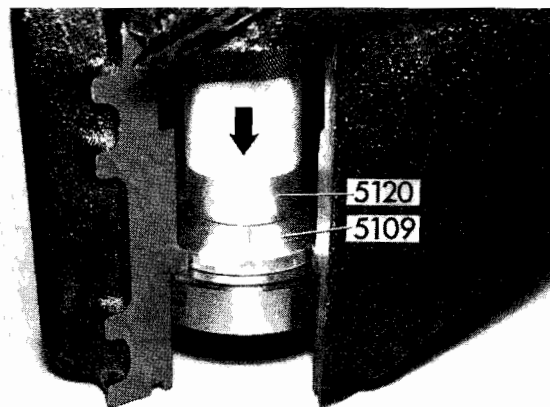
Pressa ut lagerytterbanan och passbrickan X från husets hals.

+

Pressa ut det främre lagrets ytterbana med verktyg 5109 och 5120 eller ett passande rör från bakaxelväxelhuset.

Monteringsanvisning: Pressa in lagerytterbanan med ett passande rör.

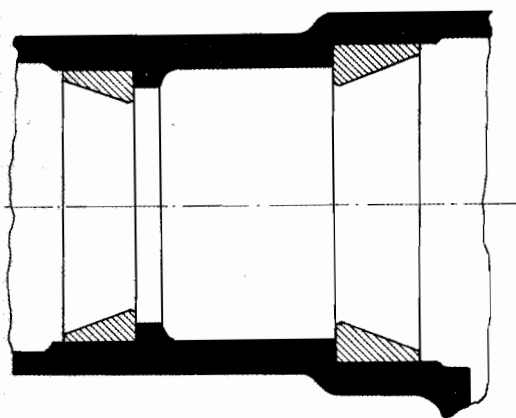
+



ENDAST BAKAXELVÄXEL MED LÅNG HALS

Pressa först ut lagerytterbanan med den mindre diametern.

+



Kronhjul och pinjong sammanparas i specialmaskiner för erhållande av lugnast möjliga gång. Passningsvärdet P grave-ras på elektrisk väg på kronhjulet och pinjongen. Drevsat-ser med olika värden på dreven får inte monteras in.

Det med + eller - betecknade talet (talen) anger avvikel-sen från grundinställningsmättet D i hundra-dels millimeter och behövs för beräkning av mellan-lägget X.

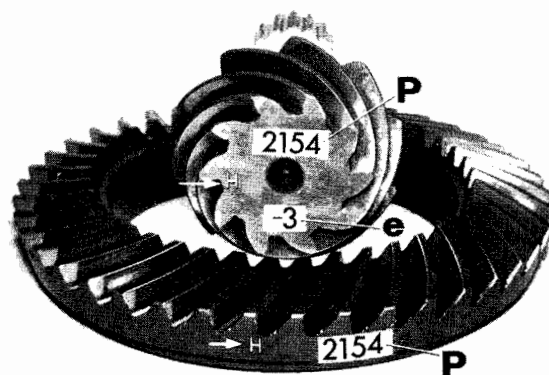
e + skall adderas till D, e - skall dras från D.

De instansade bokstäverna H, F eller K anger kugg-typen.

H eller F = Gleasonkuggar

K = Klingelnbergkuggar

+



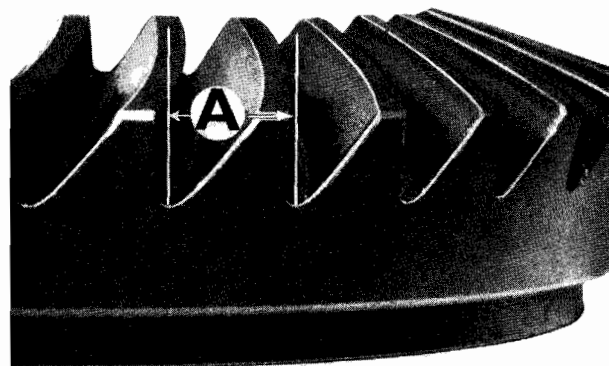
Om inte dreven har någon märkning för kugg-typen, kan de identifieras med ledning av kugg-formen.

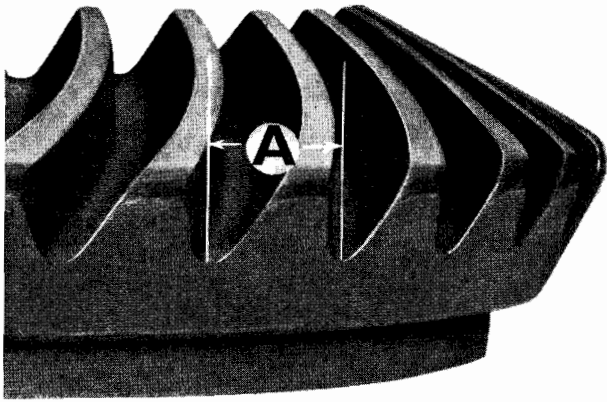
Klingelnbergkuggar:

Kuggryggen och kughöjden är konstanta.

Vid kontroll med en böjd svetstråd med 2 mm diameter måste avståndet A vara lika stort vid yttre och inre diametern.

+

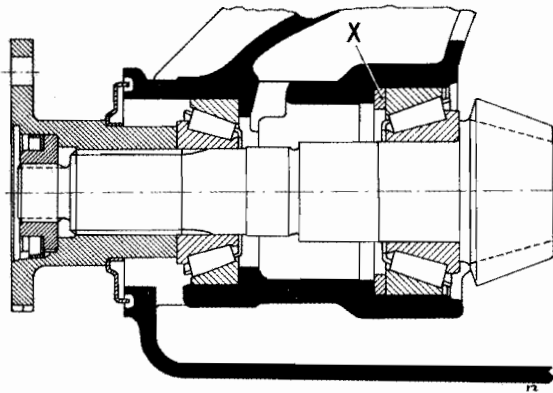




Gleasonkuggar:

Kuggryggarna är högre och bredare i ytterkanten än vid innerkanten. Vid kontroll med en böjd svetstråd med 2 mm diameter måste avståndet A vara större vid yttre diametern än vid den inre.

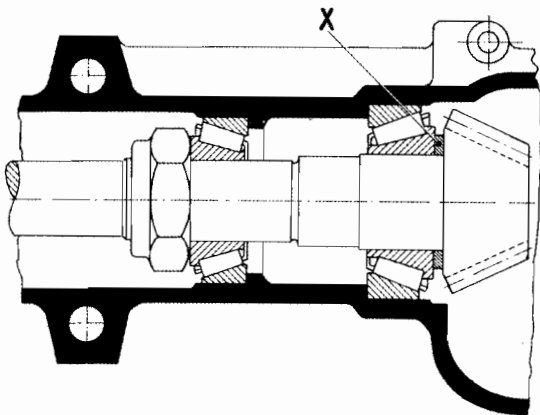
+



För att det skall gå lättare att komma fram till drevinställningen skall det demonterade mellanlägget X monteras tillsammans med den nya lagerytterbanan och pinjongen utan spännbussning.

Ställ in friktionsvärdet¹ för pinjonglagren.

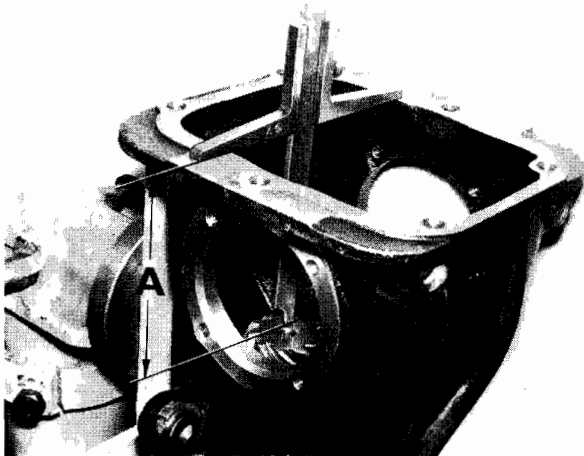
+



Endast bakaxelväxel med lång hals:

Montera mellanlägget X mellan pinjong och pinjonglager utan spännbussning. Ställ in friktionsvärdet¹ för pinjonglagren med stoppmuttern.

+



Mät avståndet A från husets packningsyta till pinjongändytan.

+

¹ Se Tekniska data