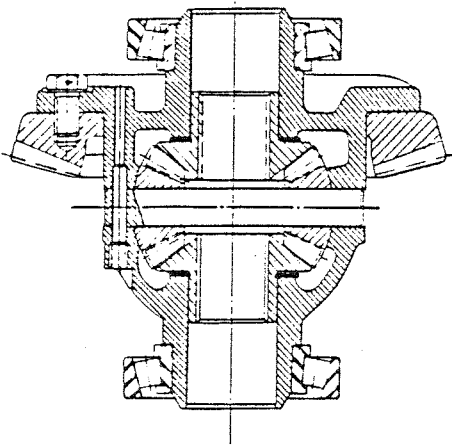


Zusammenbau und Einstellen des Diff.-Kopfes

(Abb. 15)



1. Kegelräder mit Passscheiben in Diff.-Gehäuse einpassen. Diff.-Bolzen eintreiben und mit Zylinderstift sichern.

2. Diff.-Gehäuse zusammenschrauben, Schrauben mit Draht sichern.

3. Tellerrad aufpressen, mit Schrauben 000 991 41 00 über Kreuz festziehen (7, 2 mkg) und die Schrauben mit Draht sichern (Abb. 16).

4. Schrägrollenlager 30 210 mit dem Konus nach aussen auf die Sitze des Diff.-Gehäuses aufpressen (Abb. 17).

5. Nutmuttern einige Gänge im Gehäuse und Deckel des Diff.-Kopfes schrauben.

6. Äussere Lagerringe der Schrägrollenlager 30 210 in Gehäuse und Deckel einpressen (Abb. 18).

7. Diff.-Gehäuse und Antriebskegelrad einbauen. Beide Nutmuttern zum Einstellen des Antriebsradsatzes sind gelöst.

8. Einstellmuttern bei reichlichem Flankenspiel mit Werkzeug WK 139 fest anziehen, wieder lösen und dann von Hand leicht einschrauben, bis das Flankenspiel etwa 1 mm beträgt (Abb. 19).

Abb. 15

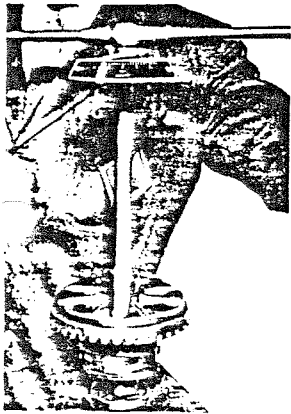


Abb. 16

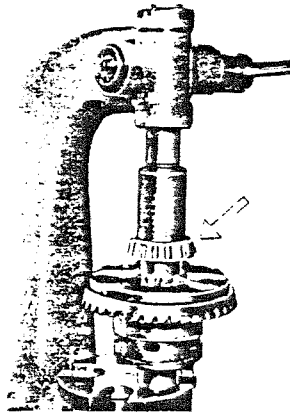


Abb. 17

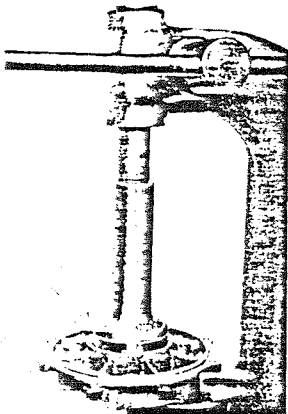


Abb. 18

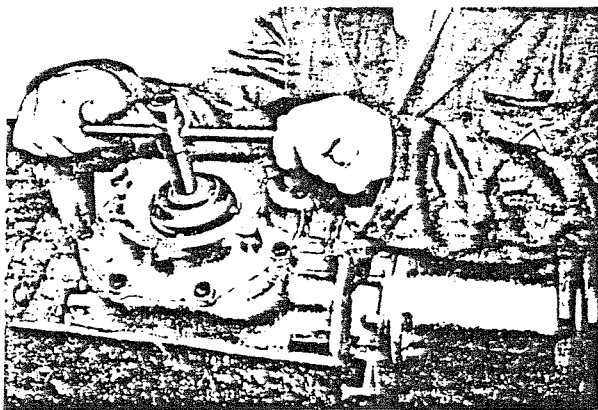


Abb. 19

9. Dann Grundmass "A" durch Beilegen von Passscheiben unter Kugellagerbüchse herstellen (Abb. 20). Darauf achten, dass bei jedem Messvorgang die Befestigungsschrauben des Gehäusehalses fest angezogen sind, da nur so die Betriebsvoraussetzungen hergestellt werden können.

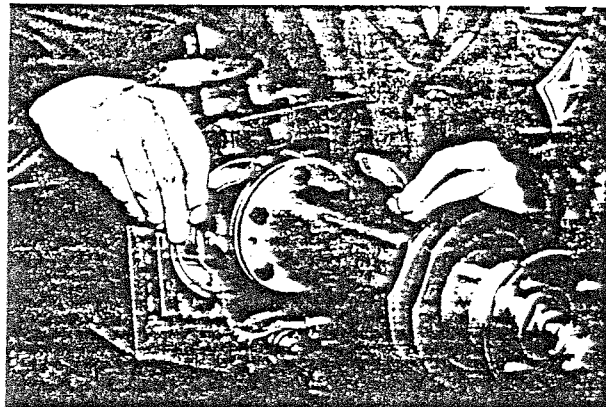


Abb. 20

10. Zum Messen des Abstandes zwischen Stirnfläche des Antriebskegelrades und geschliffener Augenfläche des Diff.-Gehäuses dient der Endmasssatz WK 137 (Abb. 21).

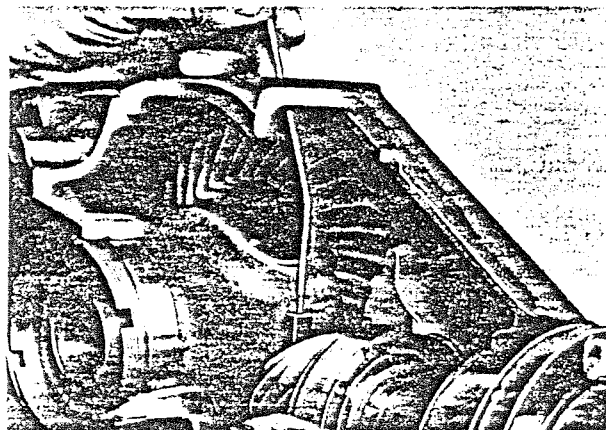


Abb. 21

11. Durch Drehen des Antriebes am Mitnehmerflansch die engste Stelle des Flankenspieles feststellen und diese markieren.

12. Nutmutter auf der Teilerradseite einschrauben, bis das Flankenspiel an der markierten Stelle 0,12 mm beträgt. Werkzeug, Feinmessuhr mit Halter WK 144. (Abb. 22)

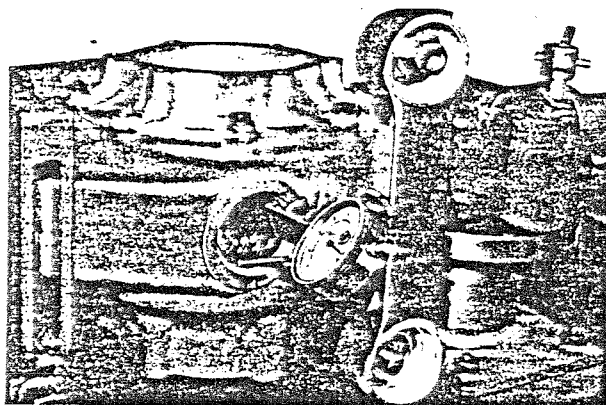


Abb. 22

13. Nutmutter auf entgegengesetzter Seite mit 12 mkg anziehen. (WK 139). Das Flankenspiel muss an der markierten Stelle dann 0,15 mm betragen. Ist dies nicht der Fall, müssen die Nutmutter nochmals entsprechend den Erfordernissen versetzt werden. (Werkzeug W 139. Das Werkzeug hat oben einen Vierkantanschluss für Drehmomentenschlüssel, siehe Abb. 19).

14. Flankenspiel ringsum überprüfen. Der Grösstwert darf 0,20 mm betragen.

15. Nutmuttern durch Verbohren mit Gewindestift M 4 gegen Verdrehen sichern (Abb. 23). Dabei sind Triebwerk und Lager vor entstehenden Bohrspänen durch Abdecken mit einer geeigneten Kappe zu schützen.

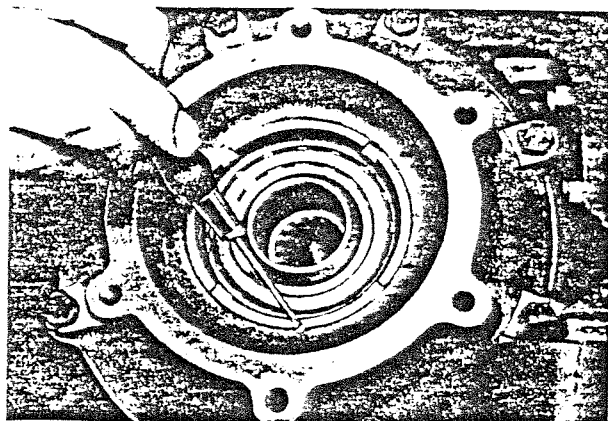


Abb. 23

Für die Einstellung des Kegelradsatzes kann das Zahnlaufbild vernachlässigt werden. Die Einstellung mit dem Endmassatz 3,5 mm, steigend um jeweils 0,05 mm bis 4,5 mm, ergibt eine weitaus genauere Festlegung. Das Grundmass "A" ist auf der Umfangsfläche des Teilerrades aufgebracht.

Lediglich zur Unterrichtung sind die Zahnlaufbilder des Teilerrades im Zug und Schub, unbelastet und belastet, angeführt. Zum Vergleich sind nach erfolgter Einstellung die Zahnlaufbilder im Zug und Schub im unbelasteten Zustand zu berücksichtigen (Abb. 24 - 27).

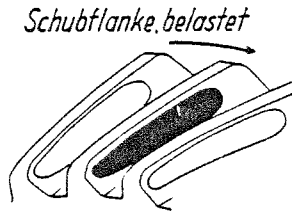


Abb. 24

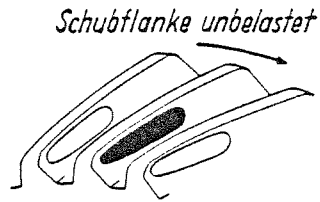


Abb. 25

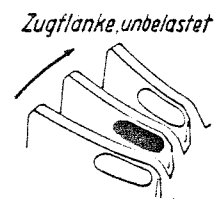


Abb. 26



Abb. 27

Nach Einbau eines neuen Radsatzpaares ist eine erste Einfahrstrecke von ca. 20 km bei einer Geschwindigkeit von 50 km/h unerlässlich. Das Fahrzeug soll währenddem möglichst nur im Zug gefahren werden. Danach, bis ca. 1000 km ist eine Begrenzung der Höchstgeschwindigkeit empfehlenswert.

Carl F. W. Borgward

G. m. b. H.

Techn. Kundendienst