

BETREFF

**Hinterachse aus- und einbauen
(060 01)
(Wagen mit Luftfederung)**

O R D N E R

PKW 2

ABLAGE-GRUPPE

06

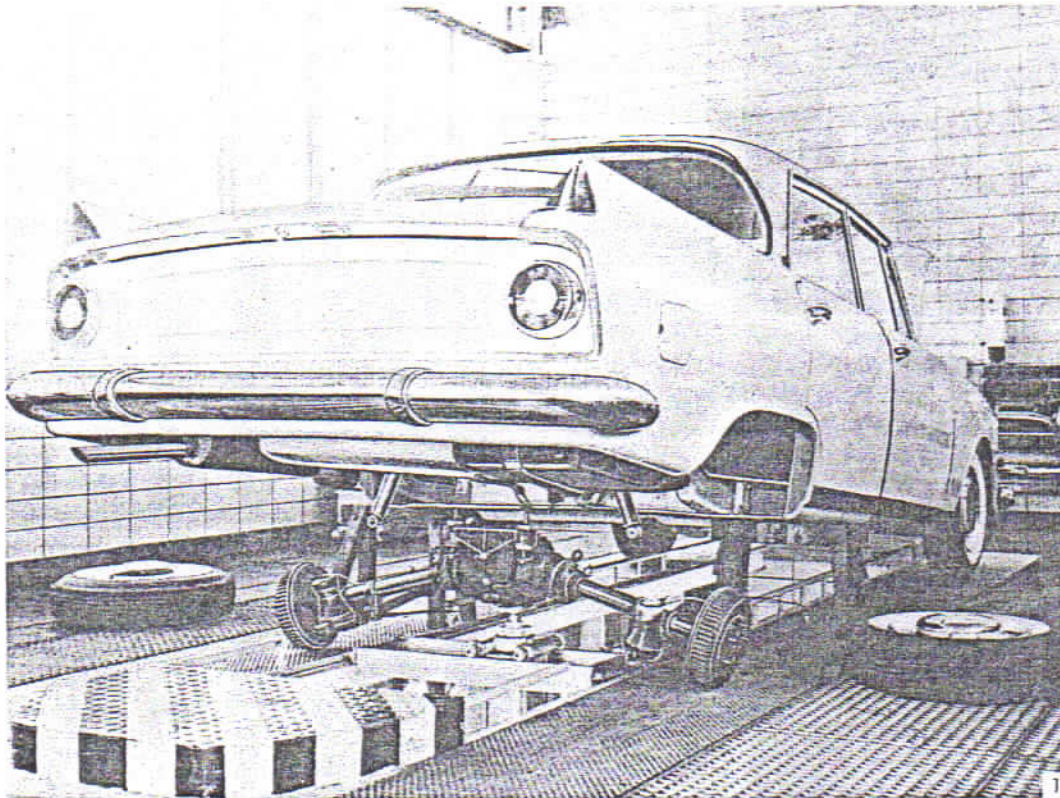
RUNDSCHREIBEN

1

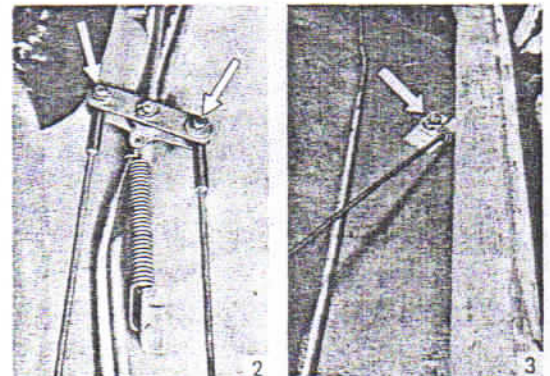
N U M M E R

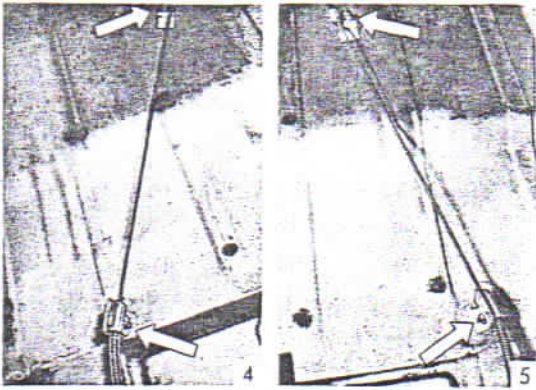
Bremen, den 1. 9. 1960

Hinterachse ausbauen

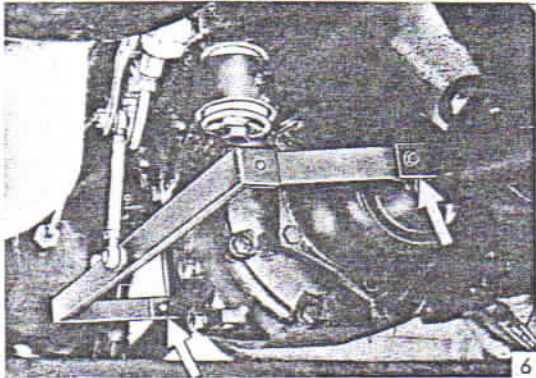


1. Radmuttern der Hinterräder lösen, Fahrzeug aufbocken und Räder abnehmen.
2. Bremsseile vom Ausgleichhebel abbauen. Dazu Bolzen entsplinten und mit Unterlegscheiben vom Ausgleichhebel abnehmen. (Abb. 2)
3. Rechtes Bremsseil von vorderem Bremsseilhalter am Bodenblech abbauen (Abb. 3).

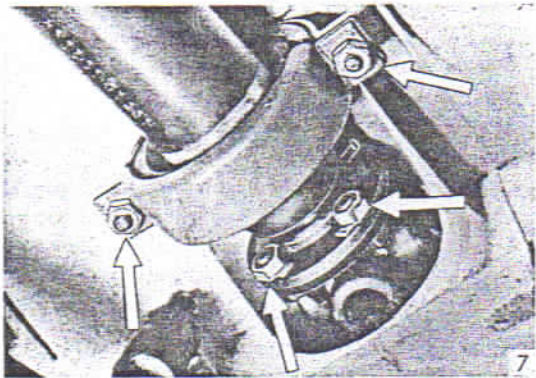




4. Halteschellen für Bremsseile links und rechts von Bremsseilhaltern am Bodenblech abbauen (Abb. 4 + 5).

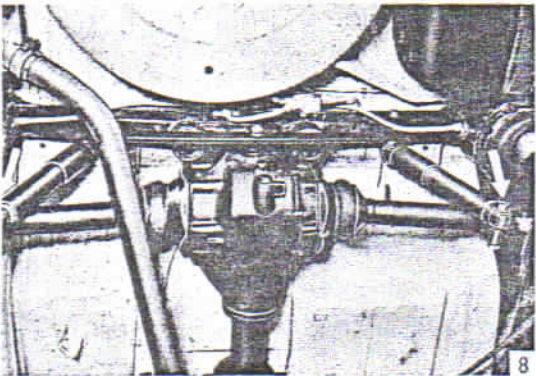


5. Federstrebenhalter von den Achsrohren abbauen. (Abb. 6)

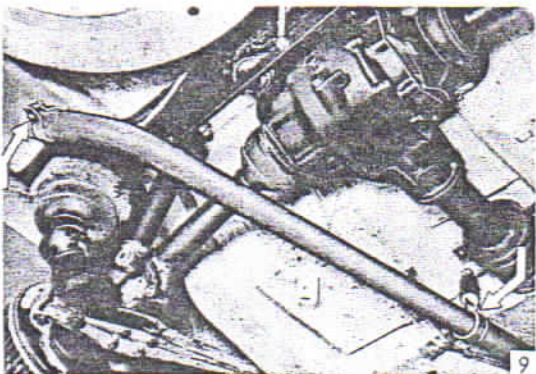


6. Untere Klemmschelle an Gummilagerung des Antriebshalses abbauen. (Abb. 7)

7. Sicherungsbleche für Verbindungsschrauben am Mitnehmerflansch aufbiegen, Befestigungsmuttern abschrauben und Schrauben entfernen. (Abb. 7)

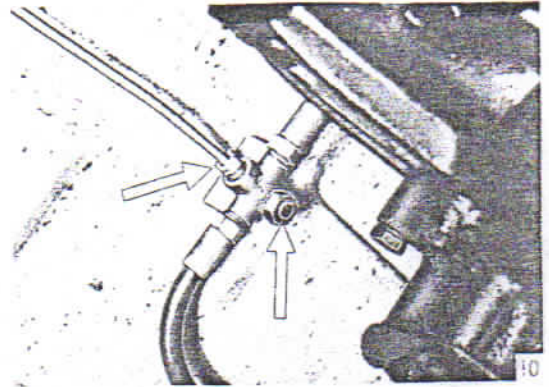


8. Stoßdämpfer von den Achsrohren der Hinterachse abbauen. (Abb. 8)

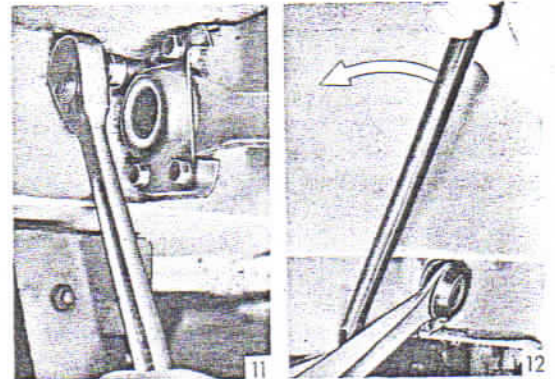


9. Auspuffschelle von hinterer Gummiaufhängung am Sitzbodenblech abbauen, dann Klemmschelle des Auspuffrohres am Topf lösen, ggf. Auspuffrohr mittels Gummihammer aus Topf heraustreiben und nach unten ablassen. (Abb. 9)

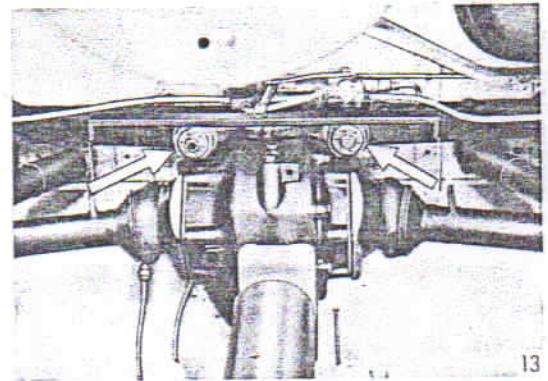
10. Verteilerstück zwischen Hauptbremsleitung und Bremsschläuchen von Halteschraube im Sitzbodenblech abbauen und Hauptbremsleitung vom Verteilerstück trennen. (Abb. 10)



11. Befestigungsschrauben der Lagerschalen für Gummilagerung der Dreieckstreben abschrauben (Abb. 11). Lagerschalen abnehmen und Dreieckstreben mittels Montierhebel von Bodenplatte abdrücken (Abb. 12). Gummiringe von Dreieckstreben abnehmen.



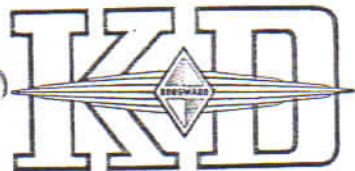
12. Wagen- oder Grubenheber unter dem Hinterachsgehäuse ansetzen. Verbindungsschrauben vom Träger des Hinterachsgehäuses abschrauben, dabei untere Zentrierteller und Gummipuffer abnehmen. (Abb. 13)



13. Hinterachse langsam ablassen, dabei führen. Obere Zentrierteller, Gummipuffer und Distanzrohre mit Gummiringen aus Träger herausnehmen.

Hinweis! Der Einbau ist sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge durchzuführen. Anschließend Bremssystem entlüften und Bremse einstellen!

Beim Einbau der Achse dürfen nur neue Sicherungsbleche und neue Spring-Stop-Muttern Verwendung finden.



BETREFF

Hinterachse
 Zerlegen (060 50)
 und
 Zusammenbau (060 60)

O R D N E R

PKW 2

ABLAGE-GRUPPE

06

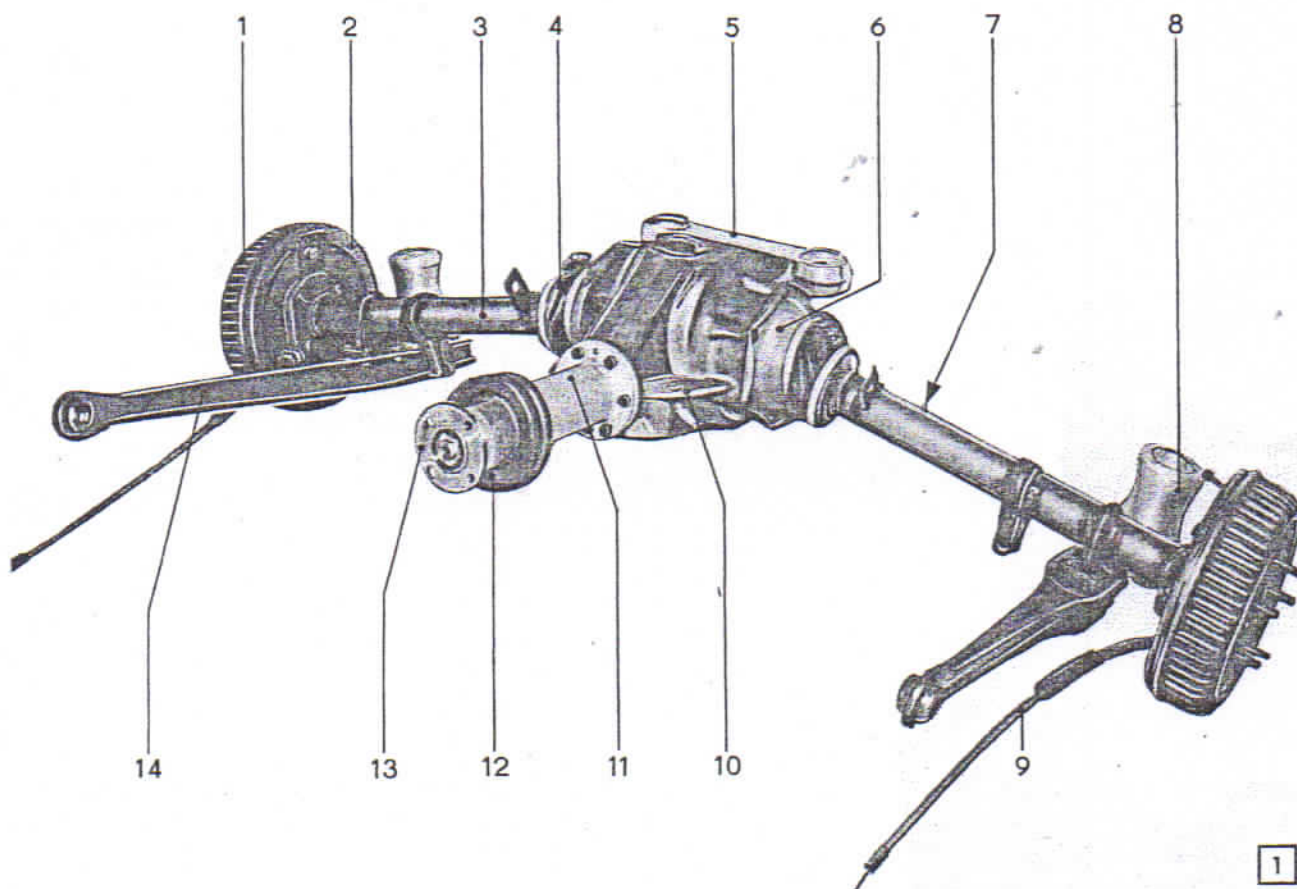
RUNDSCHREIBEN

2

N U M M E R

Bremen, den 1. 9. 1960

Hinterachse vollst. (Abb. 1)



1. Bremstrommel

2. Bremsankerplatte

3. Seitenarm

4. Gummi-Manschette

5. Träger

6. Lagerschale - außen

7. Entlüftungsniessel

8. Abrollkörper (Luftfederung)

9. Bremsseil (Handbremse)

10. Hinterachsgehäuse

11. Gehäusehals

12. Gummilager

13. Mitnehmer

14. Dreieckstrebe

Wichtige techn. Daten :

Hinterachse - Bauart
Hinterachsuntersetzung
gr. Antriebskegelrad - Zähnezahl
kl. Antriebskegelrad - Zähnezahl
Zahnflankenspiel zwischen großem
und kleinem Antriebskegelrad

Doppelgelenk - Pendelachse

1 : 39
39
10

0,15 - 0,20

Hinterachse zerlegen:

Montagebock für Differential BW 26 in schwenkbaren Schraubstock einspannen.

1. Hinterachse im Montagebock aufnehmen, linken Seitenarm mit Entlüftungsnippel abbauen. Ein vorheriges Ablassen des Getriebeöles erübrigt sich, da beim Abbauen des rechten Seitenarmes die Achse im Montagebock um 180° geschwenkt wird und somit ein schnelles Abfließen des Altöles gegeben ist. (Abb. 2) Beim Abbauen der Seitenarme Kreuzgelenke aus Differentialgehäuse herausziehen. Sind die Seitenarme abgebaut, werden äußere und innere Lagerschale mit Paßscheiben durch 1 Schraube (M 8 x 15) miteinander verbunden



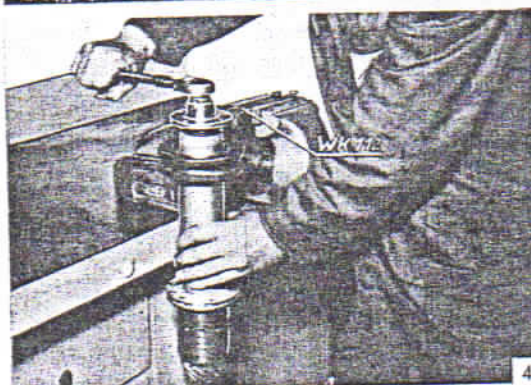
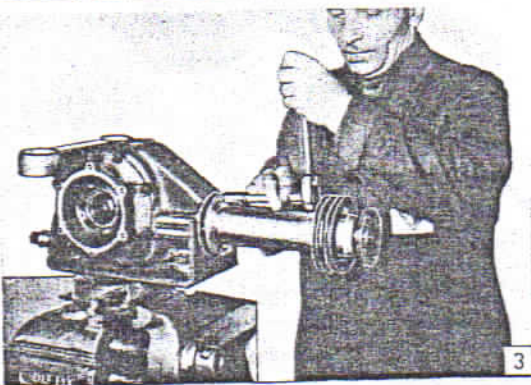
2. Befestigungsschrauben des Gehäusehalses aus dem Hinterachsgehäuse herausschrauben. Antriebsradlagerung vom Hinterachsgehäuse etwas abdrücken, dann Abdrückschrauben wieder lockern und Paßscheiben zwischen Hinterachsgehäuse und Kugellagerbüchse entfernen.

3. Antriebslagerung ganz abdrücken (Abb.3) und aus Hinterachsgehäuse herausziehen.

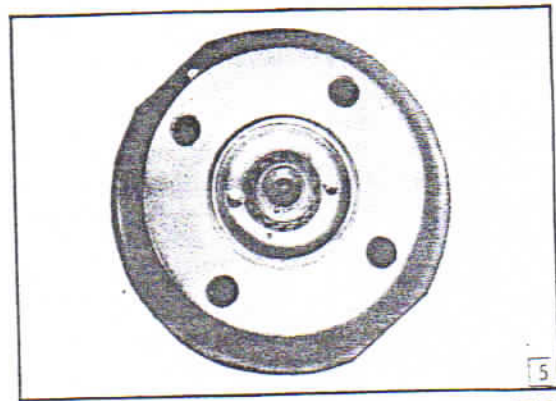
Antriebsradlagerung

4. Vor dem Zerlegen der Antriebsradlagerung Vorspannung der Ringkegellager kontrollieren (siehe Zusammenbau Seite 7 - 8 Pos. 15).

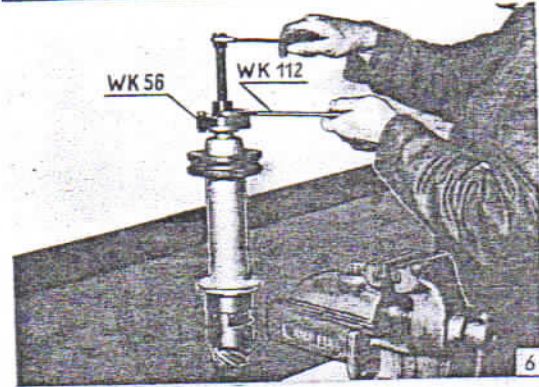
5. Sicherungsblech für Sechskantmutter auf Mitnehmerflansch aufbiegen und Sechskantmutter abschrauben, dabei Antrieb am Mitnehmerflansch durch WK 112 arretieren (Abb. 4).



6. Sitz des Mitnehmerflansches auf Welle des Antriebskegelrades nach Abb. 5 zeichnen.

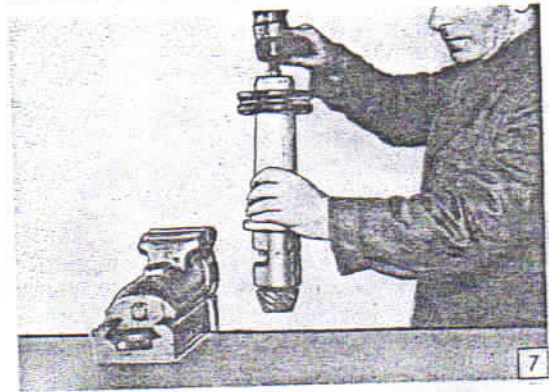


7. Mitnehmer von der Welle des kl. Antriebskegelrades abziehen (WK 56) (Abb. 6).
Ggf. Gummilager vom Gehäusehals abziehen.



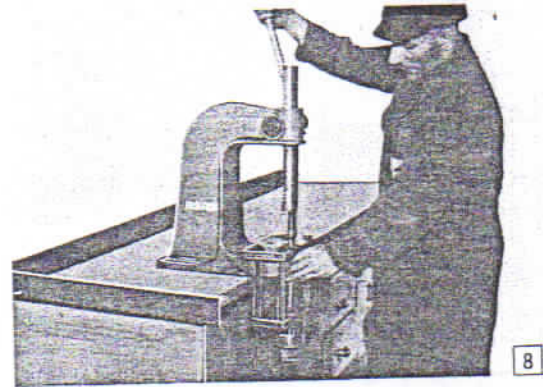
8. Gehäusehals vom Ringrillenlager 6205 abtreiben (Abb. 7).

9. Ringrillenlager 6205 von der Welle des kl. Antriebskegelrades abpressen und Distanzscheibe abnehmen.

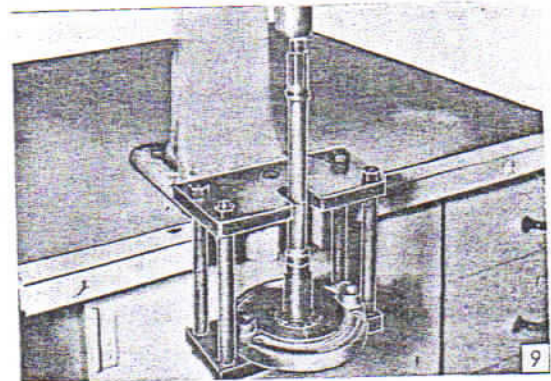


10. Sicherungsblech für Nutmutter auf Welle des kl. Antriebskegelrades aufbiegen und Nutmutter abschrauben (Hakenschlüssel 45/50 siehe Zusammenbau Seite 7 Bild 24).
Sicherungsblech und Ausgleichsscheibe abnehmen.

11. Kugellagerbüchse mit Ringkegellager 30 306 von kleinem Antriebskegelrad abpressen (Abb. 8).

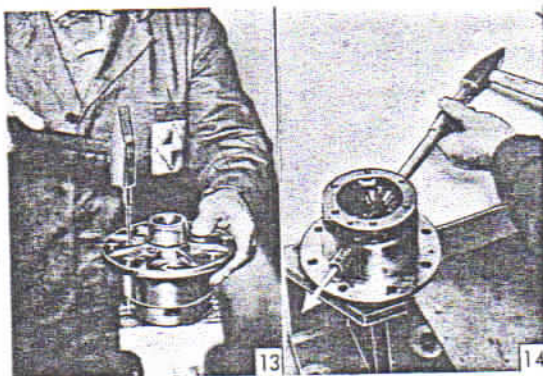
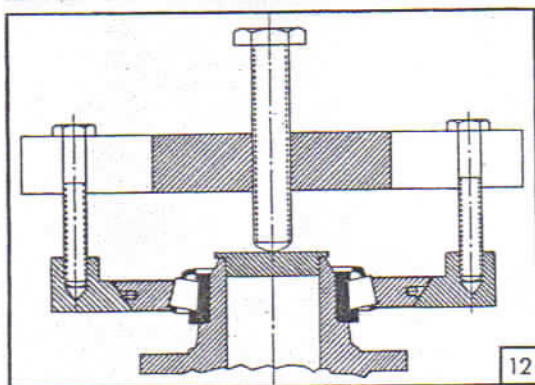
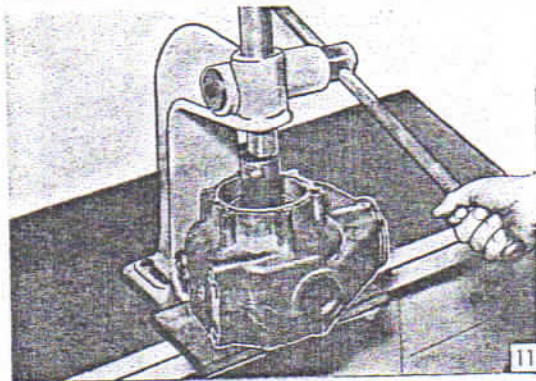
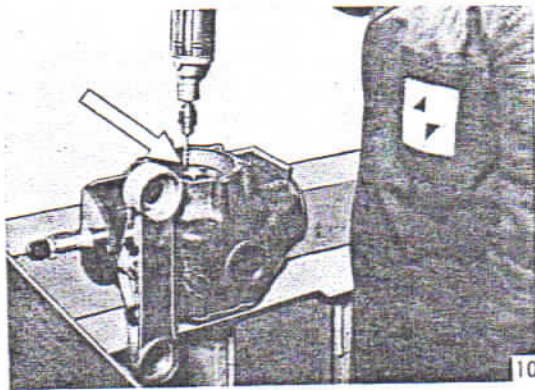


12. Ringkegellager 330 353 (SKF) oder 503 961 (FAG) von der Welle des kl. Antriebskegelrades abpressen. Bei diesem Vorgang Spannring WILLBÄR Nr. 503 R/IBI mit Aufnahmeflansch 503 FI/I verwenden (Abb. 9).



13. Äußere Laufringe der Ringkegellager 30 306 und 503 961 bzw. 330 353 aus Kugellagerbüchse ausbauen.

14. Stiftschraube zur Sicherung der Nutmutter aus Kugellagerbüchse entfernen, danach Nutmutter aus Kugellagerbüchse herausschrauben.
15. Ggf. Filzringhalter, Filzring, Scheibe und Simmerring aus Gehäusehals ausbauen. Der Simmerring wird bei diesem Vorgang zerstört und darf nicht wieder verwendet werden.



16. Befestigungsschrauben des Gehäusedeckels aus dem Hinterachsgehäuse herausschrauben und Gehäusedeckel abnehmen. Differentialgehäuse aus dem Hinterachsgehäuse herausheben.
17. Gewindestift zur Sicherung der Nutmutter aus Hinterachsgehäuse und Deckel ausbohren (Abb. 10), danach Nutmutter aus Gehäuse und Deckel herausschrauben.
18. Träger vom Hinterachsgehäuse abbauen. Hierzu Sicherungsdraht entfernen und Befestigungsschrauben herausschrauben.
19. Äußere Laufringe der Ringkegellager 30210 aus Hinterachsgehäuse und Deckel herauspressen (Abb. 11).

Differentialgehäuse zerlegen

20. Ringkegellager 30210 von Differentialgehäuse mittels Montiereisen abdrücken. Sollen die bereits gelaufenen Lager wieder eingebaut werden, müssen diese mit einem geeigneten Abzieher (z. B. WILBÄR) abgezogen werden. (Abb. 12)
21. Sicherungsdraht von Befestigungsschrauben des Tellerrades (gr. Antriebskegelrad) entfernen und Befestigungsschrauben herausschrauben. Danach Tellerrad vom Differentialgehäuse abtreiben.
22. Sicherungsdraht von Befestigungsschrauben des Differentialgehäusedeckels entfernen. Befestigungsschrauben herausschrauben und Deckel vom Differentialgehäuse abheben. Gr. Ausgleichkegelrad mit Paßscheibe aus Differentialgehäuse herausheben.
23. Zylinderstift zur Sicherung des Differentialbolzens mittels dünnem Dorn austreiben (Abb. 13).
24. Differentialbolzen aus Differentialgehäuse austreiben (Abb. 14)
25. Kl. Ausgleichräder und gr. Ausgleichkegelrad mit Paßscheibe aus Differentialgehäuse entnehmen.

Halbachse (Seitenarm) zerlegen

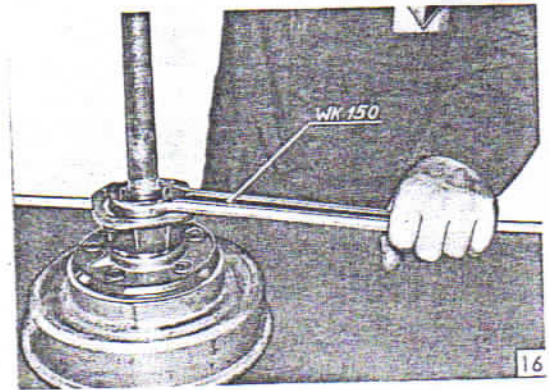
26. Abrollkörper (Luftfederung) von Dreieckstreben abbauen.

27. Bremstrommeln von Differentialwellen abbauen.

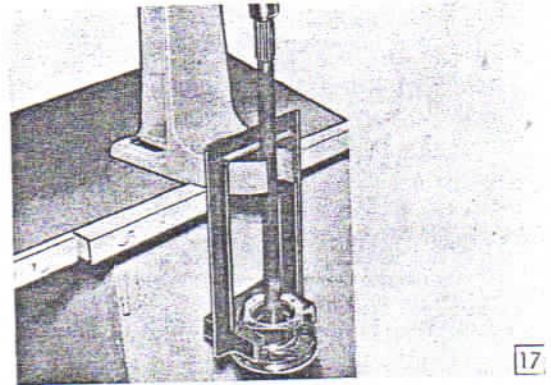
28. Befestigungsschrauben der Achsrohre aus Kugellagerbüchsen der Differentialwellen heraus-schrauben (Abb. 15). Achsrohre vollständig von Differentialwellen abheben.



29. Bremsen (vollst.) von Kugellagerbüchsen der Differentialwellen abheben, Paßscheiben aus Kugellagerbüchsen entnehmen.



30. Sicherung der Spezialmutter auf Differentialwellen aufbiegen und Spezialmutter abschrauben (WK 150) (Abb. 16).



31. Kugellagerbüchsen mit Radial-Rillenlagern von Differentialwellen abpressen (Abb. 17), danach Distanzringe von Differentialwellen abnehmen.

32. Simmerringe aus Kugellagerbüchsen entfernen. (Simmerringe werden zerstört, daher beim Zusammenbau nur neue Simmerringe verwenden.)

33. Radialrillennlager aus Kugellagerbüchsen ausbauen.

34. Gummidichtringe von Bund der Achsrohre abziehen.

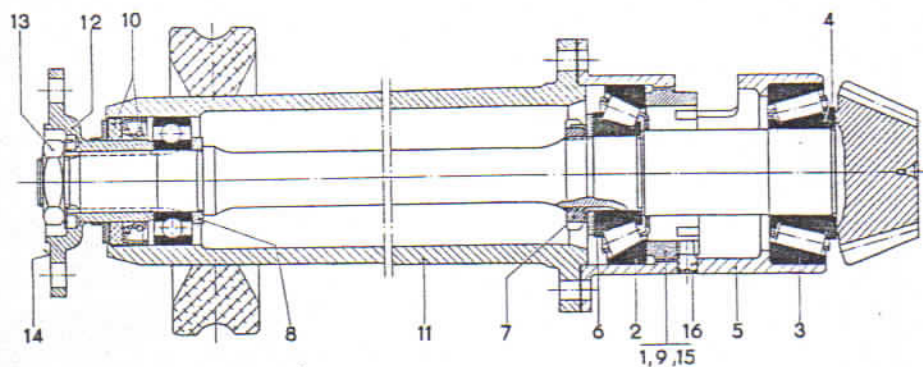
35. Gummimanschetten von Achsrohren abbauen.

36. Dreieckstreben von Achsrohren abbauen.

Handwritten notes:
 Messen
 07/11 243 330

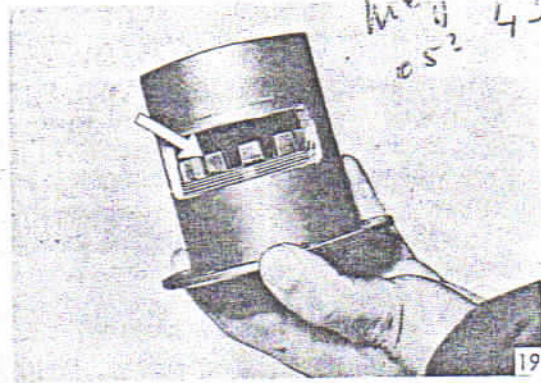
Zusammenbau und Einstellen der Antriebsradlagerung (Reihenfolge Abb. 18)

Um einen geräuscharmen Lauf zu erreichen, ist der Zusammenbau und die Einstellung der Antriebsradlagerung und des Differentialkopfes nach folgenden Hinweisen durchzuführen. Die angegebenen Maße und Toleranzen sind hierbei einzuhalten.

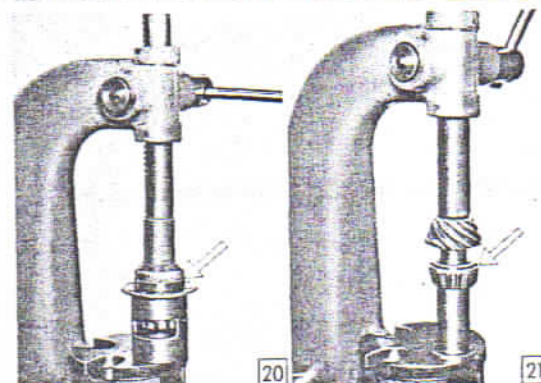


18

Handwritten notes:
 Messen
 052 431 0914

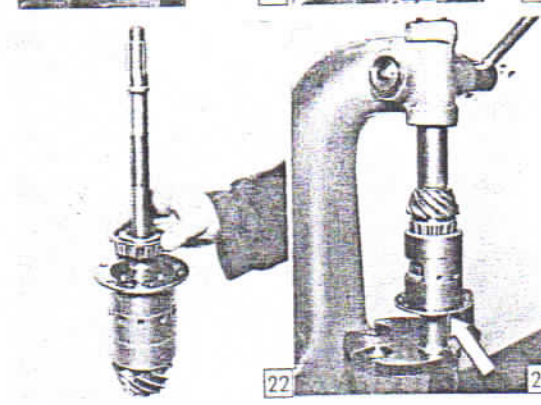


1. Nutmutter (Einstellmutter) einige Gänge in Kugellagerbüchse einschrauben (Abb. 19).



2. Äußeren Lagerring des Ringkegellagers 30 306 in die Kugellagerbüchse einpressen (Abb. 20). (Passendes Druckstück verwenden.)

3. Äußeren Lagerring des Ringkegellagers 503 961/FAG, 330 353/SKF in die Kugellagerbüchsen eingesetzt, daß die konische Lauffläche nach außen weist. (Passendes Druckstück verwenden.)

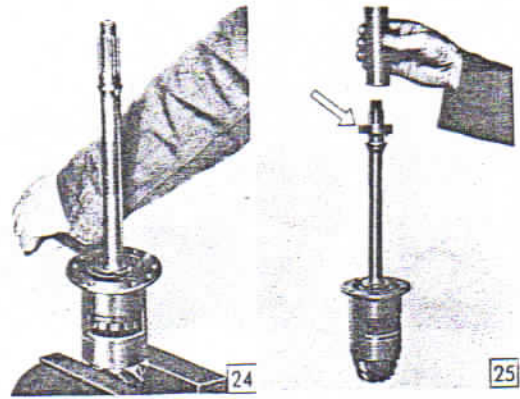


4. Ringkegellager 503 961 (FAG), 330 353 (SKF) auf die Welle des kleinen Antriebskegelrades aufpressen (Abb. 21). (Passendes Druckstück verwenden.)

5. Kugellagerbüchse und Ringkegellager 30 306 auf Welle des Antriebsrades aufsetzen (Abb. 22).

6. Ringkegellager 30 306 auf kleines Antriebskegelrad aufpressen (Abb. 23). (Passendes Rohrstück verwenden.)

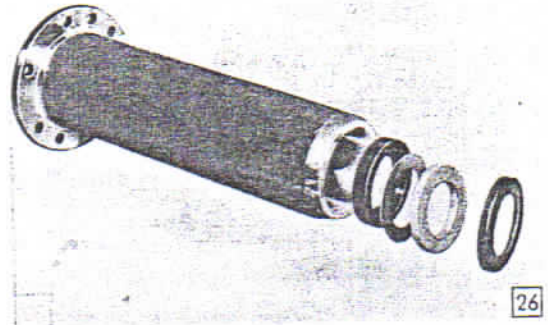
7. Ausgleichscheibe und Sicherungsblech aufsetzen. Nutmutter aufschrauben, fest anziehen und sichern (Abb. 24). (Hakenschlüssel 45/50)



8. Distanzscheibe mit Fase zum Bund hin aufsetzen und Ringrillenlager 6205 aufpressen (Abb. 25). (Passendes Rohrstück verwenden.)

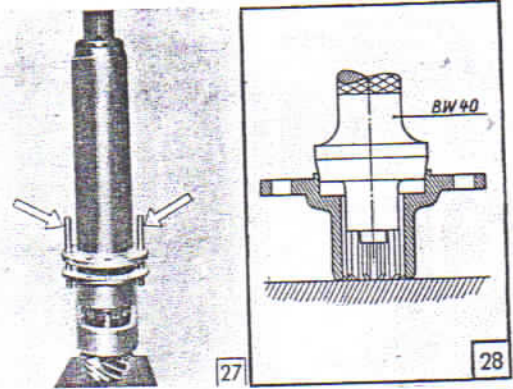
9. Einstellmutter in der Kugellagerbüchse fest anziehen. (Feineinstellung erfolgt als letzter Arbeitsgang.)

10. Simmerring, Scheibe, Filzring und Filzringhalter in Gehäusehals einsetzen (Abb. 26). (Passendes Druckstück verwenden.)

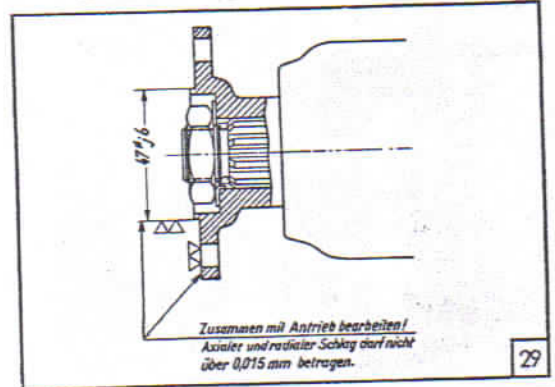


11. Gehäusehals mit Papierdichtung auf Ringrillenlager 6205 (Welle des Antriebskegelrades) aufpressen. Dabei 2 Führungsbolzen verwenden (Abb. 27).

12. Mitnehmer aufsetzen. (Vorher Gummilager für Antriebshals aufsetzen!) Bei Auswechseln des Antriebes ist der Mitnehmer aufzudornen, um nachher gemeinsam mit dem Antrieb bearbeitet zu werden (früher WK 81) (Abb. 28).

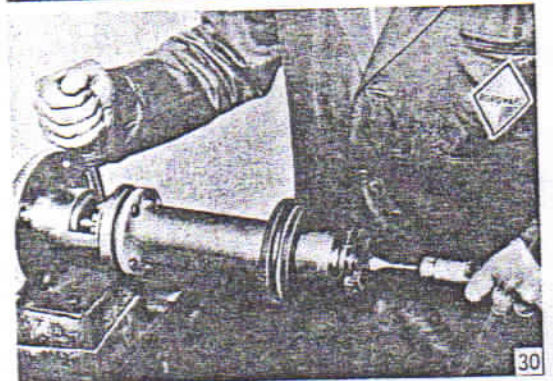


13. Sechskantmutter 000 992 01 00 mit Sicherungsblech aufschrauben, fest anziehen und sichern. Es dürfen nur plangeprüfte Muttern mit o. g. Teile-Nr. verwendet werden.



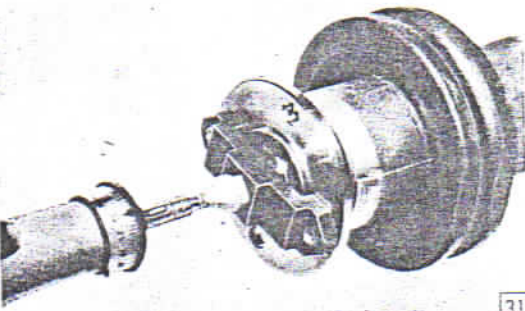
14. Mitnehmer plan drehen (Abb. 29).

15. Feineinstellung vornehmen. Die Einstellmutter etwas lösen. Das kleine Antriebskegelrad unter Zwischenschaltung eines Torsimeters drehen, wobei die Einstellmutter langsam gegen das Lager angezogen wird (Abb. 30).

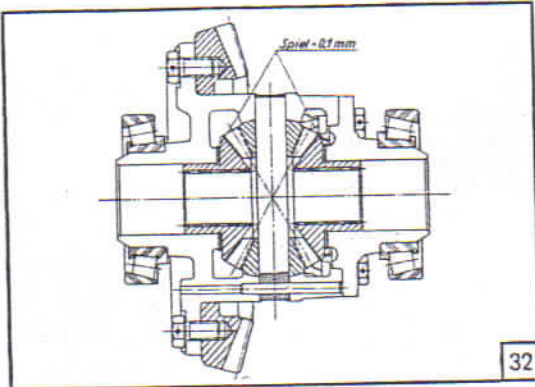


Die Einstellmutter ist so weit anzuziehen, bis bei der Drehung des Antriebskegelrades ein Drehmoment von 10 cmkg zur Überwindung des Lagerdruckes notwendig ist (Abb. 31). Zur Kontrolle dieses Einstellwertes ist die Verwendung eines Torsimeters unumgänglich.

Wichtig! Bei Wiederverwendung gelaufener Lager muß die Vorspannung der Erstmontage berücksichtigt werden. Mittels Torsimeter ist vorher das jeweilige Drehmoment zur Überwindung des Lagerdruckes festzustellen. Keinesfalls aber dürfen eingelaufene Lager bei Neumontage eine Vorspannung von 5 cmkg überschreiten.



31



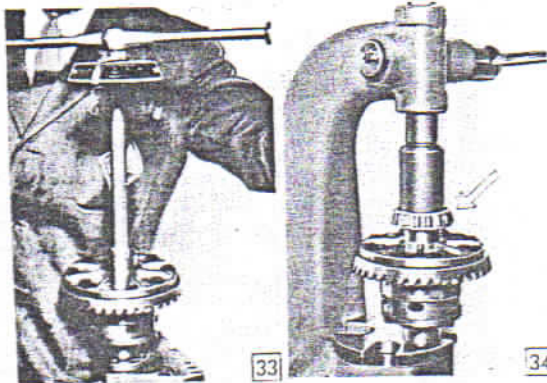
32

16. Einstellmutter sichern. Hierzu befinden sich in der Kugellagerbüchse entsprechend versetzte Gewindebohrungen, welche eine Sicherung in der jeweiligen Einstellung ermöglichen.

Zusammenbau des Differentialgehäuses (Abb. 32)

17. Kegelräder mit Paßscheiben in Differentialgehäuse einpassen (max. Spiel 0,1 mm). Differentialbolzen einreiben und mit Zylinderstift sichern.
18. Differentialgehäuse zusammenschrauben, Schrauben mit Draht sichern (Anzugsdrehmoment 2,5 - 3 mkg).

19. Tellerrand aufsetzen, mit Schrauben 000 991 41 00 über Kreuz festziehen (7,2 mkg) und die Schrauben mit Draht sichern (Abb. 33).



33

34

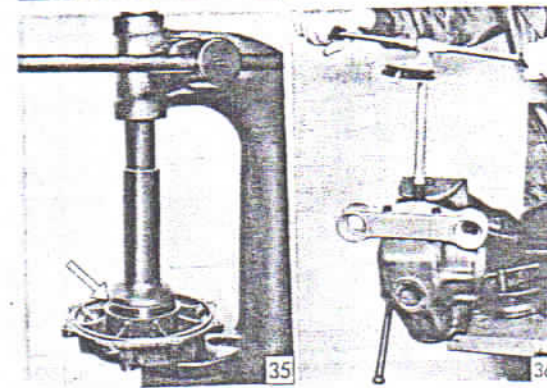
20. Schrägrollenlager 30 210 mit dem Konus nach außen auf die Sitze des Differentialgehäuses aufpressen (Abb. 34). (Passendes Druckstück verwenden.)

Differentialgetriebe einstellen

21. Nutmuttern einige Gänge im Gehäuse und Deckel des Differentialkopfes schrauben (WK 139).

22. Äußere Lagerringe der Schrägrollenlager 30 210 in Gehäuse und Deckel einpressen (Abb. 35). (Passendes Druckstück verwenden.)

23. Träger an Hinterachsgehäuse anschrauben (5 mkg), Schrauben mit Draht sichern (Abb. 36).

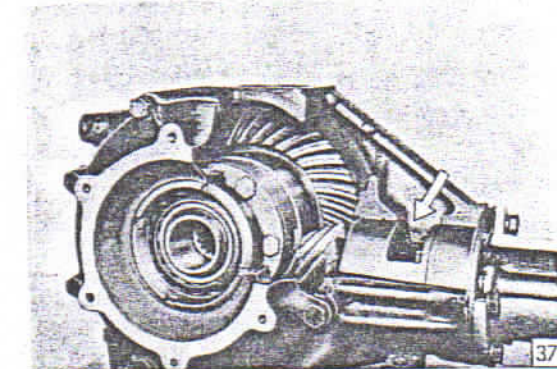


35

36

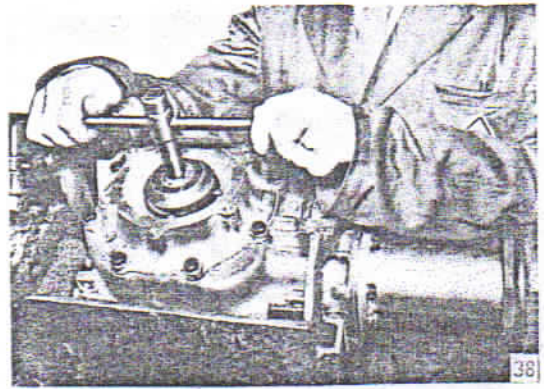
24. Differentialgehäuse und Antriebskegelrad einbauen. Dichtung (055 061 04 00) auf Dichtfläche des Gehäusedeckels aufkleben. Gehäusedeckel auf Hinterachsgehäuse aufsetzen, Befestigungsschrauben einschrauben und anziehen (2,5 mkg). (Beide Nutmuttern zum Einstellen des Antriebsradsatzes sind gelöst.)

Wichtig! Beim Einsetzen des kleinen Antriebskegelrades Stellung der Kugellagerbüchse beachten. Die Kugellagerbüchse muß, wie in Abb. 37 gezeigt, mit dem Fenster nach oben im Achsgehäuse sitzen.

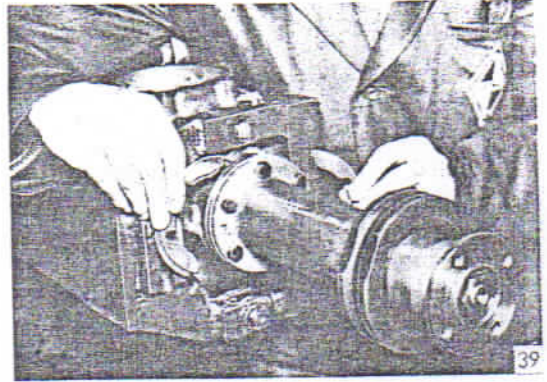


37

25. 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. 38).

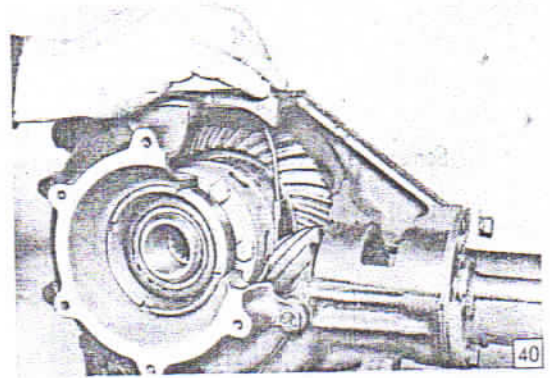


26. Dann Grundmaß "A" durch Beilegen von Paßscheiben unter Kugellagerbüchse herstellen (Abb. 39). Darauf achten, daß bei jedem Meßvorgang die Befestigungsschrauben des Gehäusehalses fest angezogen sind, da nur so die Betriebsvoraussetzungen hergestellt werden können.



27. Zum Messen des Abstandes zwischen Stirnfläche des Antriebskegelrades und geschliffener Augenfläche des Differentialgehäuses dient der Endmaßsatz WK 137 (Abb. 40).

Durch Drehen des Antriebes am Ausgleichgehäuse die engste Stelle des Flankenspiels feststellen und diese markieren (Feinmeßuhr mit Halter WK 144).

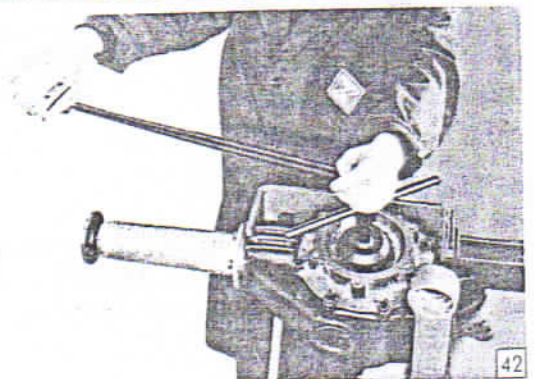


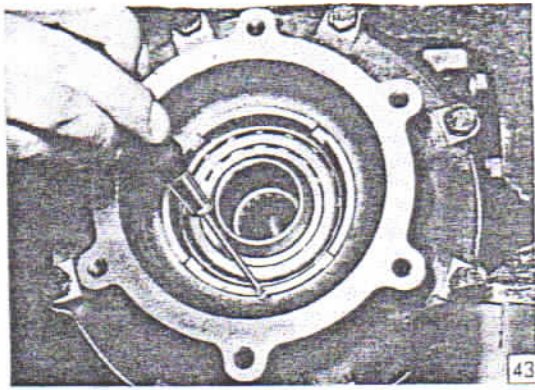
28. Nutmutter auf der Tellerradseite einschrauben bis das Flankenspiel an der markierten Stelle 0,12 mm beträgt. Werkzeug, Feinmeßuhr mit Halter WK 144, Zapfenschlüssel für Ausgleichmutter WK 139 (Abb. 41).

Beim Meßvorgang Mitnehmerflansch von Hand festhalten, da andernfalls keine genaue Festlegung der Werte erfolgen kann.

29. Nutmutter auf entgegengesetzter Seite mit 12 mkg anziehen (WK 139). Das Flankenspiel muß an der markierten Stelle dann 0,15 mm betragen. Ist dieses nicht der Fall, müssen die Nutmutter nochmals entsprechend den Erfordernissen versetzt werden (Werkzeug WK 139, Drehmomentschlüssel) (siehe Abb. 42).

Anzugswert beider Einstellmutter überprüfen (12 mkg). Flankenspiel ringsum überprüfen. Der Größtwert darf 0,20 mm betragen (WK 139, Drehmomentschlüssel, Meßuhr mit Halter WK 144).

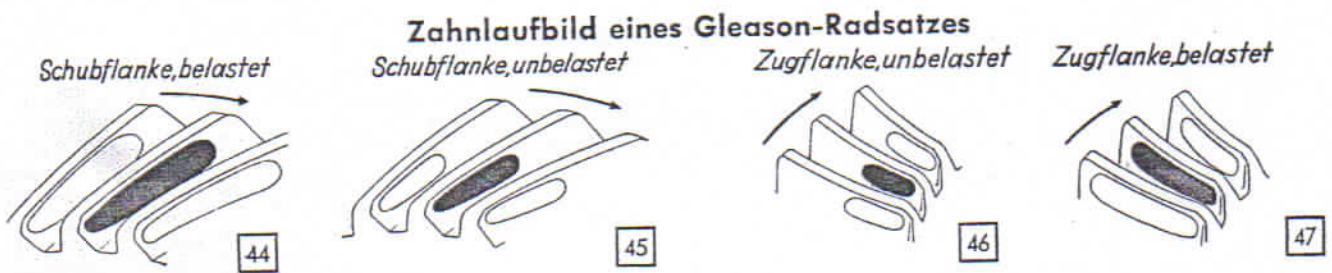




30. Nutmuttern durch Verbohren mit Gewindestift M 4 gegen Verdrehen sichern (Abb. 43). Dabei sind Triebwerk und Lager vor entstehenden Bohrspänen durch Abdecken mit einer geeigneten Kappe zu schützen.

Für die Einstellung des Kegelradsatzes kann das Zahnlaufbild vernachlässigt werden. Die Einstellung mit dem Ednmaßsatz 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 Tellerrades aufgebracht.

Lediglich zur Unterrichtung sind die Zahnlaufbilder des Tellerrades 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. 44 bis 51).

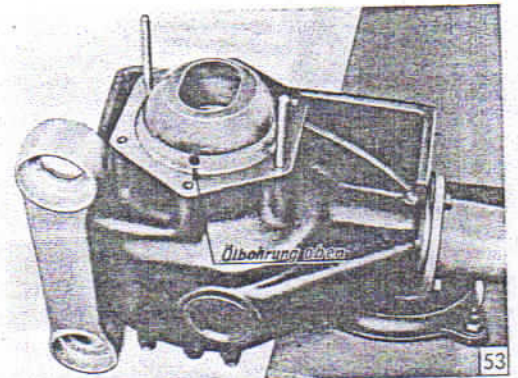
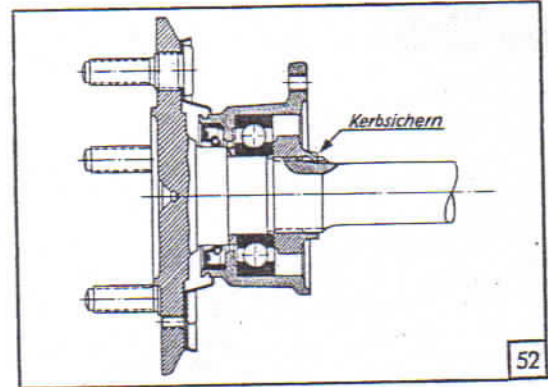


Nach Einbau eines neuen Radsatzpaares ist eine erste Einfahrstrecke von ca. 20 km bei einer Geschwindigkeit von 50 km/h unerlässlich. Das Fahrzeug soll währenddem möglichst nur im Zug gefahren werden. Danach, bis ca. 1000 km ist eine Begrenzung der Höchstgeschwindigkeit empfehlenswert.

Zusammenbau der Halbachse

Differentialwelle vormontieren

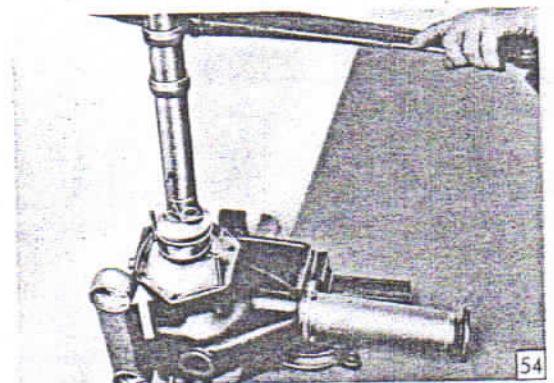
31. Simmerring in Kugellagerbüchse der Hinterachswelle einpressen. Dabei beachten, daß Außenkante des Simmerrings leicht mit Öl benetzt wird. (Passendes Druckstück verwenden.)
32. Radial-Rillenger in Kugellagerbüchse einsetzen. (Passendes Druckstück verwenden).
33. Vormontierte Kugellagerbüchse im Ölbad auf 90° - 100° C erwärmen.
Vor dem Erwärmen und Aufziehen der Kugellagerbüchse auf Differentialwelle diese nach Seite 12 Pos. 43 ausmessen. Durch rasches Abkühlen des Radiallagers auf der Differentialwelle kann vorübergehend die Kugellagerbüchse um ca. 0,1 mm bis 0,2 mm absinken. Dies führt dann zu falschen Meßergebnissen!
34. Distanzring auf Differentialwelle mit der Fase auf den Teller der Welle zeigend aufsetzen und die auf ca. 100° C erwärmte, vormontierte Kugellagerbüchse, um Abkühlung zu vermeiden, rasch aufziehen.
35. Spezialmutter aufschrauben, anziehen (WK 150) und gegen Verdrehen sichern (Abb. 52).

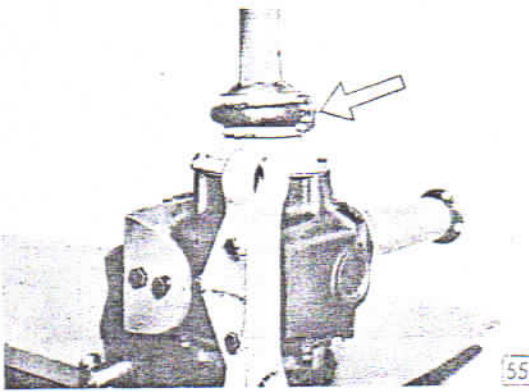


Achsrohr vormontieren

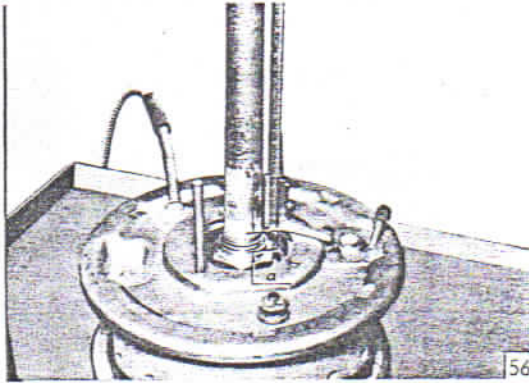
36. Dreieckstrebe an Achsrohr anbauen.
37. Unter Verwendung von Führungsbolzen innere Lagerschale nach Abb. 53 auf Befestigungsflansch des Achsgehäuses aufsetzen.
38. Achsrohr mit äußerer Lagerschale mittig aufsetzen und mit 4 Schrauben fest anziehen. Vorher wahlweise Paßscheiben zwischenlegen (Abb. 54).
Wichtig! Vor Montage der Lagerschalen diese gut säubern und mit Molybdändisulfit enthaltendem Schmiermittel bestreichen (Liqui-Molly, Molykote usw.).
39. Es sind so lange Paßscheiben beizulegen, bis das Achsrohr von Hand hemmungsfrei, ohne fühlbares Spiel, hin und her bewegt werden kann.

000 975 1900	Paßscheibe 0,1 mm dick
000 975 1901	Paßscheibe 0,2 mm dick
000 975 1902	Paßscheibe 0,5 mm dick

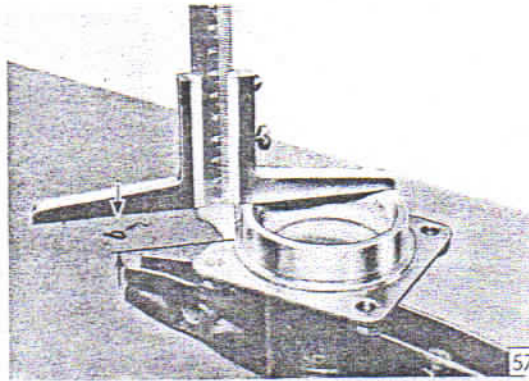




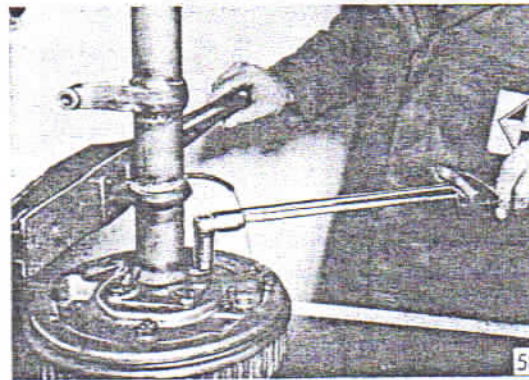
55



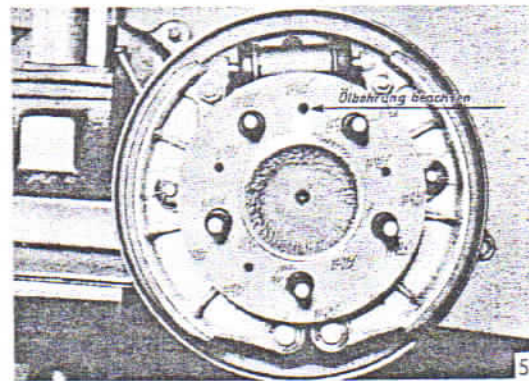
56



57



58



59

40. Dichtflächen von Schutzmanschette, Achsrohr und äußerer Lagerschale mit Dichtmasse bestreichen, Gummimanschette zusammenschrauben und am Achsrohr bzw. äußerer Lagerschale mittels Schellenband befestigen. Die Schraubenverbindung der Schutzmanschette muß nach oben zeigen (Abb. 55).
41. Vormontiertes Achsrohr wieder abbauen, äußere und innere Lagerschale mit Paßscheiben durch eine Schraube zusammenhalten.

ACHSROHR VOLLST. MIT VORMONTIERTER DIFFERENTIALWELLE ZUSAMMENBAUEN

42. Hinterradbremse mittels zweier Führungsbolzen auf Kugellagerbüchse der Differentialwelle aufsetzen. Zusätzliche Ausgleichscheibe 000 975 2103 (1 mm dick) vor Außenring des Radial-Rillennagers in die Kugellagerbüchse der Differentialwelle einlegen.
43. Mittels Tiefenlehre Maß a an der Kugellagerbüchse und Maß b am Bund des Achsrohrflansches feststellen. Diese Maße sind wichtig für die Wahl der zur Anwendung kommenden Ausgleichsscheiben, die vor dem Zusammenbau von vormontierter Differentialwelle und Achsrohr ebenfalls noch in die Kugellagerbüchse eingelegt werden müssen (Abb. 56 und 57).

Maß a mit dem auf Seite 11 Pos. 33 festgestellten Maß vergleichen. Bei evtl. Differenzen die Auswahl der Paßscheiben nach dem zuerst festgestellten Maß (Seite 11, Pos.33) treffen. (Kugellagerbüchse beim Aufpressen verschoben!)

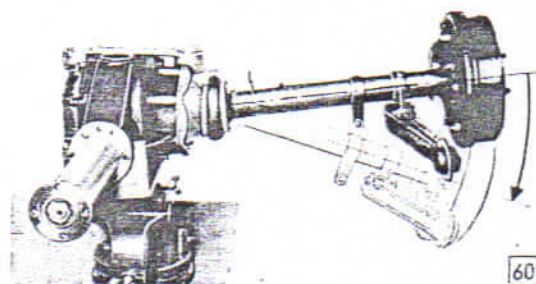
Aus den festgestellten Maßen ergibt sich:

$$a - b + 0,1 \text{ mm} = x \quad x = \text{Dicke der einzubauenden Ausgleichsscheiben.}$$

(Der Wert von 0,1 mm ergibt sich aus der Abstandsverringerng beim Anziehen der Befestigungsschrauben.)

44. Die festgelegten Ausgleichsscheiben ebenfalls in die Kugellagerbüchse einlegen und Radial-Rillennager leicht mit Wälzlager- oder Mehrzweckfett versehen.
 - 000 975 2100 Ausgleichsscheibe 0,1 mm dick
 - 000 975 2101 Ausgleichsscheibe 0,2 mm dick
 - 000 975 2102 Ausgleichsscheibe 0,5 mm dick
 - 000 975 2103 Ausgleichsscheibe 1,0 mm dick
45. Dichtring (000 982 2100) auf dem Bund des Achsrohrflansches aufziehen. Druckfeder in die Bohrung der Differentialwelle einsetzen.
46. Achsrohr vollst. auf vormontierte Differentialwelle aufsetzen (Abb. 58). Befestigungsschrauben einschrauben und anziehen (3,5 mkg).
47. Dichtring 055 082 17 00 auf Flansch der Differentialwelle aufkleben, dabei Ölablaufbohrung beachten (Abb. 59). Bremsstrommel an den Flansch der Differentialwelle anbauen.

48. Dichtung für Lagerschale auf Befestigungsflansch des Hinterachsgehäuses aufkleben und Kreuzgelenk einsetzen.
49. Vormontierte Halbachse am Hinterachsgehäuse anbauen (2,5 mkg).
50. Nach dem Zusammenbau ist eine Kontrolle der Lagerschalen auf richtigen Abstand und Sitz angebracht.
- Der Seitenarm wird angehoben und muß nun durch sein Eigengewicht langsam in die unterste Ausgangsstellung zurückgehen (Abb. 60).
51. Abrollkörper an Dreieckstreben anbauen (Luftfederung).



1. SPEZIALWERKZEUGE:

Abzieher für Mitnehmerflansch	WK	56
Stirnlochschlüssel für Mitnehmerflansch	WK	112
Zapfenschlüssel für Nutmutter	WK	139
Endmaßsatz für Differential-Einstellung	WK	137
Meßuhrhalter	WK	144
Schlüssel für Spezialmutter der Achswelle	WK	150

2. HILFSWERKZEUGE handelsüblich:

Hakenschlüssel 45/50
 Torsiometer
 Meßuhr
 Drehmomentschlüssel bis 15 mkg
 Abzieher für Ringkegellager WILBÄR Nr. 503 R/1B1

3. HILFSWERKZEUGE zur Selbstanfertigung:

Montagebock für Ausgleichgetriebe BW 12
 (Skizze Seite 14)
 Aufdornwerkzeug für Mitnehmerflansch BW 40
 (Abb. 61) (- früher WK 81)

