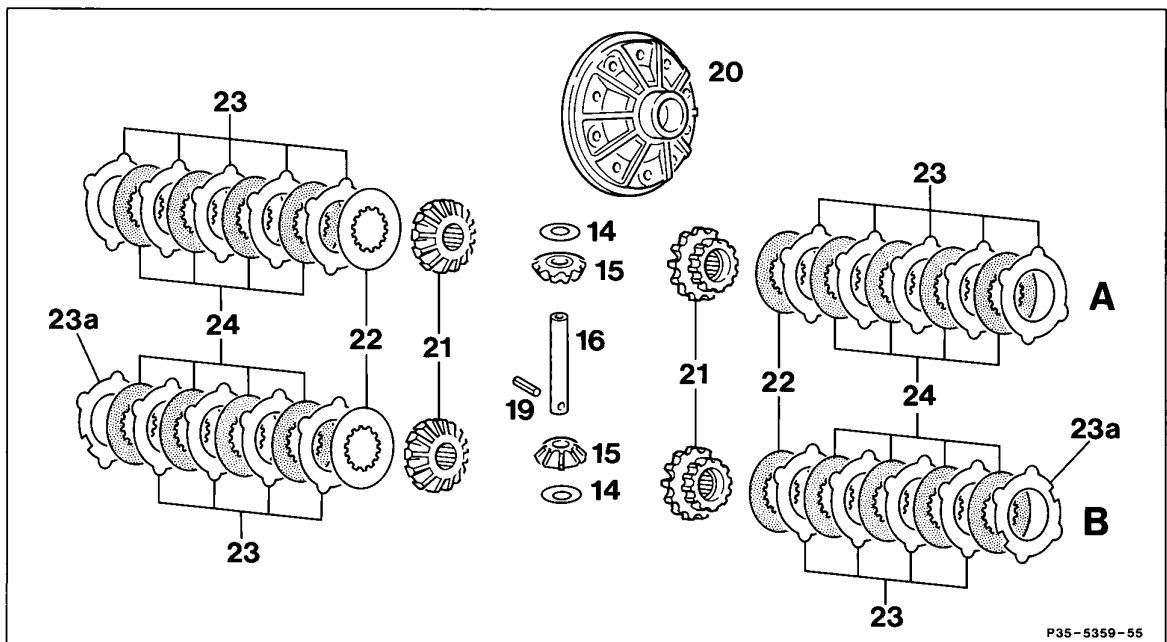


6 Einzelteile auf Wiederverwendbarkeit kontrollieren. Alle Ausgleichkegelräder, Anlaufscheiben und Kugelscheiben, die heißgelaufen sind oder gefressen haben, grundsätzlich erneuern.

7 Bohrungen im Ausgleichgetriebegehäuse kontrollieren. Einpaß- und Anlagefläche für das Tellerrad auf Höhen- und Seitenschlag prüfen.

8 Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

B. Ausgleichsgetriebe mit ASD, Tellerrad-Ø 185 mm und 210 mm



A Reibscheibenpakete-Anordnung mit Tellerrad-Ø 210 mm.

B Reibscheibenpakete-Anordnung mit Tellerrad-Ø 185 mm.

Ausgleichsgetriebegehäuse (20) auf-, abspannen. Spannvorrichtung 201 589 02 31 00 (Ziffer 1).

Spannhülse (19)	aus-, einschlagen, erneuern.
Ausgleichbolzen (16)	aus-, eindrücken, erneuern (Ziffer 3).
Ausgleichkegelräder (15), Kugelscheiben (14)	aus-, eindrehen. Beim Zusammenbau Ausgleichkegelräder (15) und Kugelscheiben (14) zuerst mit Montagedorn 123 589 06 15 00 für Tellerrad-Ø185 mm und 126 589 02 15 00 für Tellerrad-Ø 210 mm fixieren und Reibmoment prüfen . (Sollwert 80–160 Nm) Montagedorn abnehmen (Ziffer 4, 5, 6).
Hinterachswellenräder (21)	mit Reibscheiben (22, 23, 23a, 24) herausnehmen, einsetzen. Mit Montagedorn 116 589 18 61 00 Hinterachswellenräder und Reibscheiben fixieren (Ziffer 7, 8).
Prüfen	aller Teile auf Wiederverwendbarkeit (Ziffer 9).

Einstellung der Ausgleichgetrieberäder

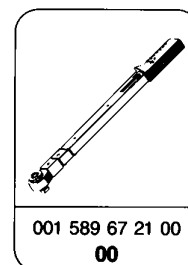
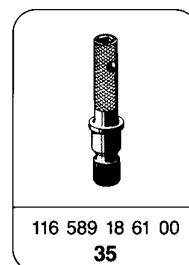
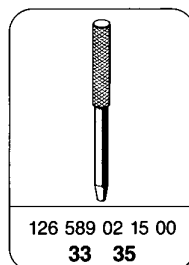
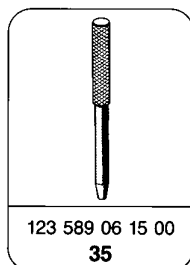
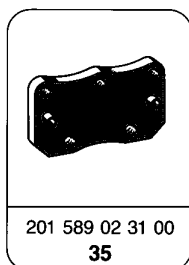
Reibmoment beim Durchdrehen des kompletten Ausgleichgetriebes	80–160 Nm
---	-----------

Ausgleichsgetriebegehäuse

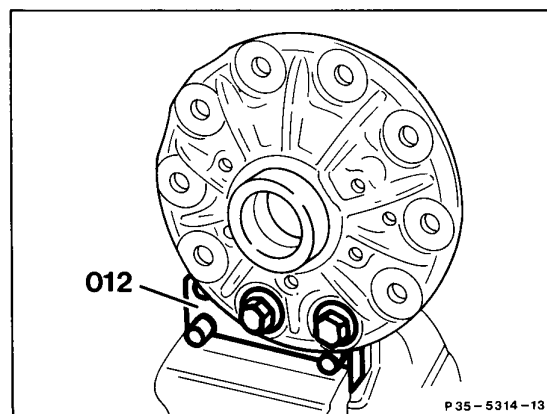
Zulässiger Höhengschlag des Ausgleichsgetriebegehäuses am Einpaß für das Tellerrad	0,02 mm
Zulässiger Seitenschlag des Ausgleichsgetriebegehäuses an der Flanschfläche für das Tellerrad	0,02 mm

Dicke der Reibscheiben

Tellerrad-Ø		185 mm	210 mm
Ohne Belag mit 5 Laschen (4 Stück pro Seite)		1,0 mm	–
Ohne Belag mit 5 Laschen (5 Stück pro Seite)		–	1,1 mm
Ohne Belag mit 4 Laschen und 2 Kerben (1 Stück pro Seite)		1,0 mm	–
Mit beidseitigem Belag (4 Stück pro Seite)		1,8 mm	1,8 mm
Mit einseitigem Belag (1 Stück pro Seite)	Dicke	2,8–3,8 und 4,0 mm	2,8–3,6 und 4,0 mm
	Abstufung	0,1 zu 0,1 und 0,2 mm	0,1 zu 0,1 und 0,4 mm
Spannhülse		6 × 40 mm	6 × 45 mm

Sonderwerkzeuge**Zerlegen, zusammenbauen**

1 Ausgleichsgetriebegehäuse auf Spannvorrichtung (012) 201 589 02 31 00 befestigen und in Schraubstock ein-, ausspannen.

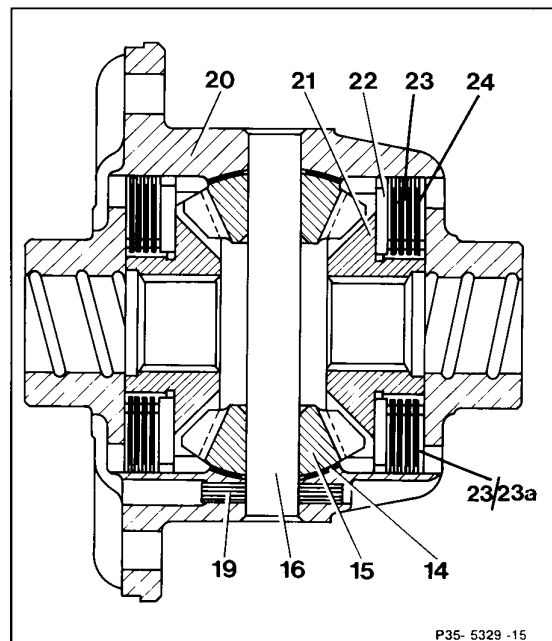


2 Spannhülse (19) mit einem passenden Dorn aus dem Ausgleichsgetriebegehäuse (20) und dem Ausgleichbolzen (16) heraus-, hinein-drücken.

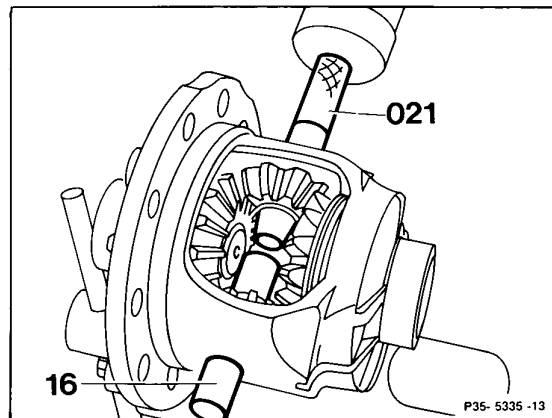
Einbauhinweis

Spannhülse erneuern.

- 14 Kugelscheibe
- 15 Ausgleichkegelrad
- 16 Ausgleichbolzen
- 19 Spannhülse
- 20 Ausgleichsgetriebegehäuse
- 21 Hinterachswellenrad
- 22 Reibscheibe mit einseitigem Belag (siehe technische Daten)
- 23 Reibscheiben ohne Belag mit 5 Laschen
- 23a Reibscheibe ohne Belag mit 4 Laschen und 2 Nuten nur Tellerrad- \varnothing 185 mm (siehe technische Daten)
- 24 Reibscheiben mit beidseitigem Belag

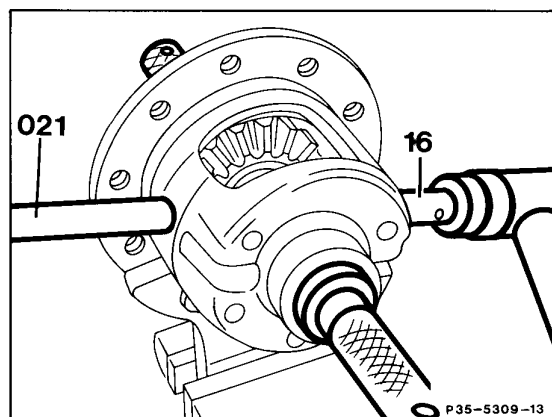


3 Ausgleichbolzen (16) mit Montagedorn (021) 123 589 06 15 00 bei Tellerrad- \varnothing 185 mm bzw. 126 589 02 15 00 bei Tellerrad- \varnothing 210 mm heraus-schlagen.

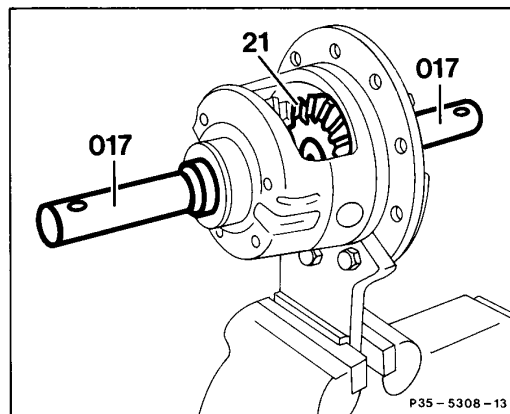


Einbauhinweis

Ausgleichbolzen (16) einschlagen und auf die Bohrung der Spannhülse achten. Montagedorn (021) abnehmen.



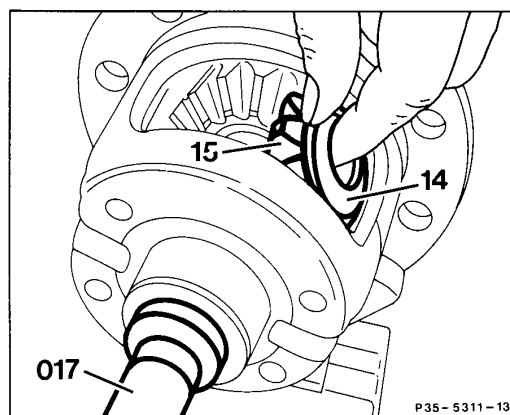
4 Montagedorne (017) 116 589 18 61 00 zur Führung der Hinterachswellenräder (21) einsetzen.



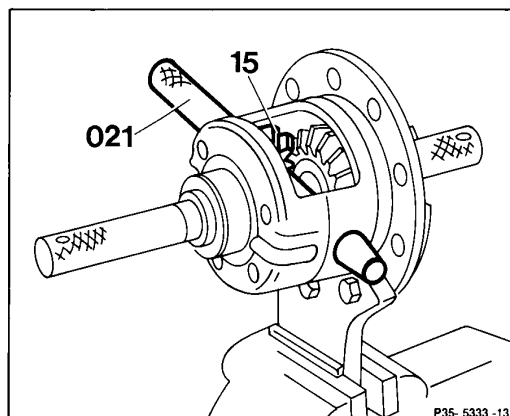
5 Ausgleichkegelräder (15) mit Kugelscheiben (14) herausdrehen und abnehmen.

Einbauhinweis

Ausgleichkegelräder (15) mit Kugelscheiben (14) nacheinander einsetzen und so weit eindrehen, bis die Bohrungen von Ausgleichkegelrad und Ausgleichgetriebegehäuse übereinstimmen.



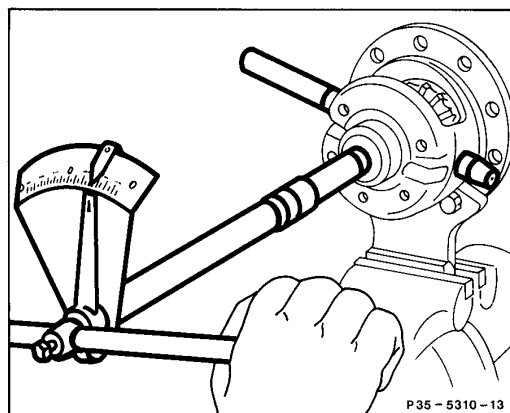
Montagedorn (021) 123 589 06 15 00 für Teller- \varnothing 185 mm und 126 589 02 15 00 für Teller- \varnothing 210 mm statt dem Ausgleichbolzen zur Fixierung der Ausgleichkegelräder (15) und der Kugelscheiben einschieben.



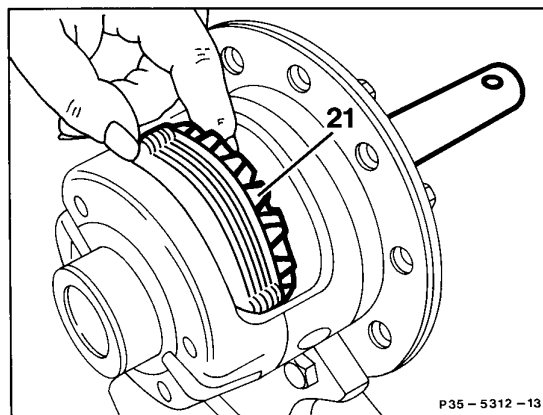
6 Reibmoment prüfen.

Hinweis

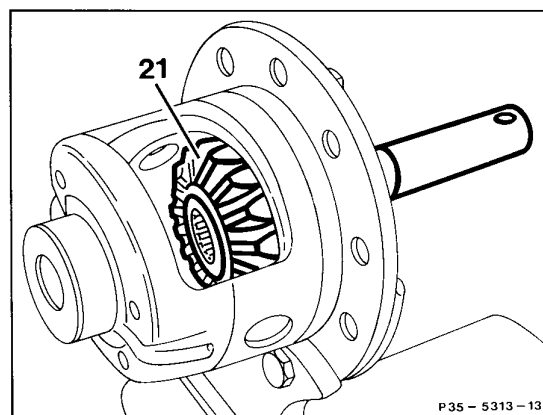
Die Reibscheiben mit einseitigem Belag für die Hinterachswellenräder so auswählen, daß nach Zusammenbau das Reibmoment 80–160 Nm beträgt.



7 Zuerst rechtes Hinterachswellenrad (21, in Einbaulage gesehen) mit Reibscheiben herausnehmen.

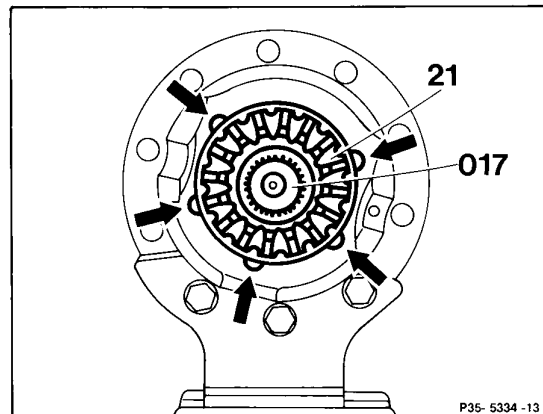


8 Linkes Hinterachswellenrad (21, Tellerradseite) mit Reibscheiben herausnehmen.

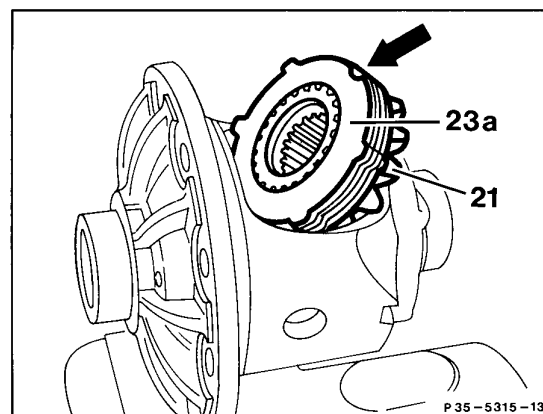


Einbauhinweis

Zuerst linkes, dann rechtes Hinterachswellenrad (21, Tellerradseite) mit Reibscheiben einbauen und Montagedorn (017) 116 589 18 61 00 einsetzen, dabei auf die Nasen der Reibscheiben ohne Belag achten (Pfeile).

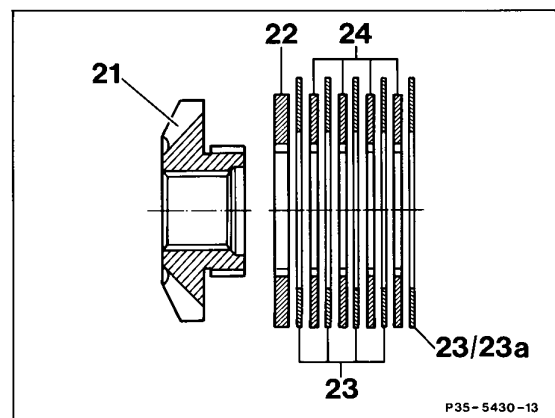


Bei Ausgleichgetriebe mit Tellerrad- \varnothing 185 mm wird eine Reibscheibe ohne Belag (23a) mit 4 Laschen und 2 Nuten (Pfeil) als Abschlußreibrscheibe immer zur Gehäusesseite montiert.



Werden neue Reibscheiben eingebaut, ist es zweckmäßig, die ausgebauten Reibscheiben mit einseitigem Belag (22) zu messen und eine neue Reibscheibe, ca. 0,1 mm dicker, wieder einzubauen.

Reibscheiben in der richtigen Reihenfolge auf die beiden Hinterachswellenräder aufstecken und Reibscheiben mit Belag (22 und 24) gut mit Spezial-Hypoidgetriebeöl (siehe Betriebsstoff-Vorschriften Blatt-Nr. 235.3) bestreichen.



- 21 Hinterachswellenrad
- 22 Reibscheibe mit einseitigem Belag
- 23 Reibscheiben ohne Belag mit 5 Laschen
- 23a Reibscheibe ohne Belag mit 4 Laschen und 2 Nuten
nur Tellerrad- \varnothing 185 mm
- 24 Reibscheiben mit beidseitigem Belag

9 Einzelteile auf ihre Wiederverwendbarkeit prüfen, gegebenenfalls erneuern. Alle Ausgleichkegelräder, Reibscheiben und Kugelscheiben, die heißgelaufen sind oder gefressen haben, grundsätzlich erneuern.

10 Bohrungen im Ausgleichgetriebegehäuse kontrollieren. Einpaß für das Tellerrad auf Höhengschlag und Anlageflächen auf Seitenschlag prüfen (Siehe technische Daten).

11 Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.