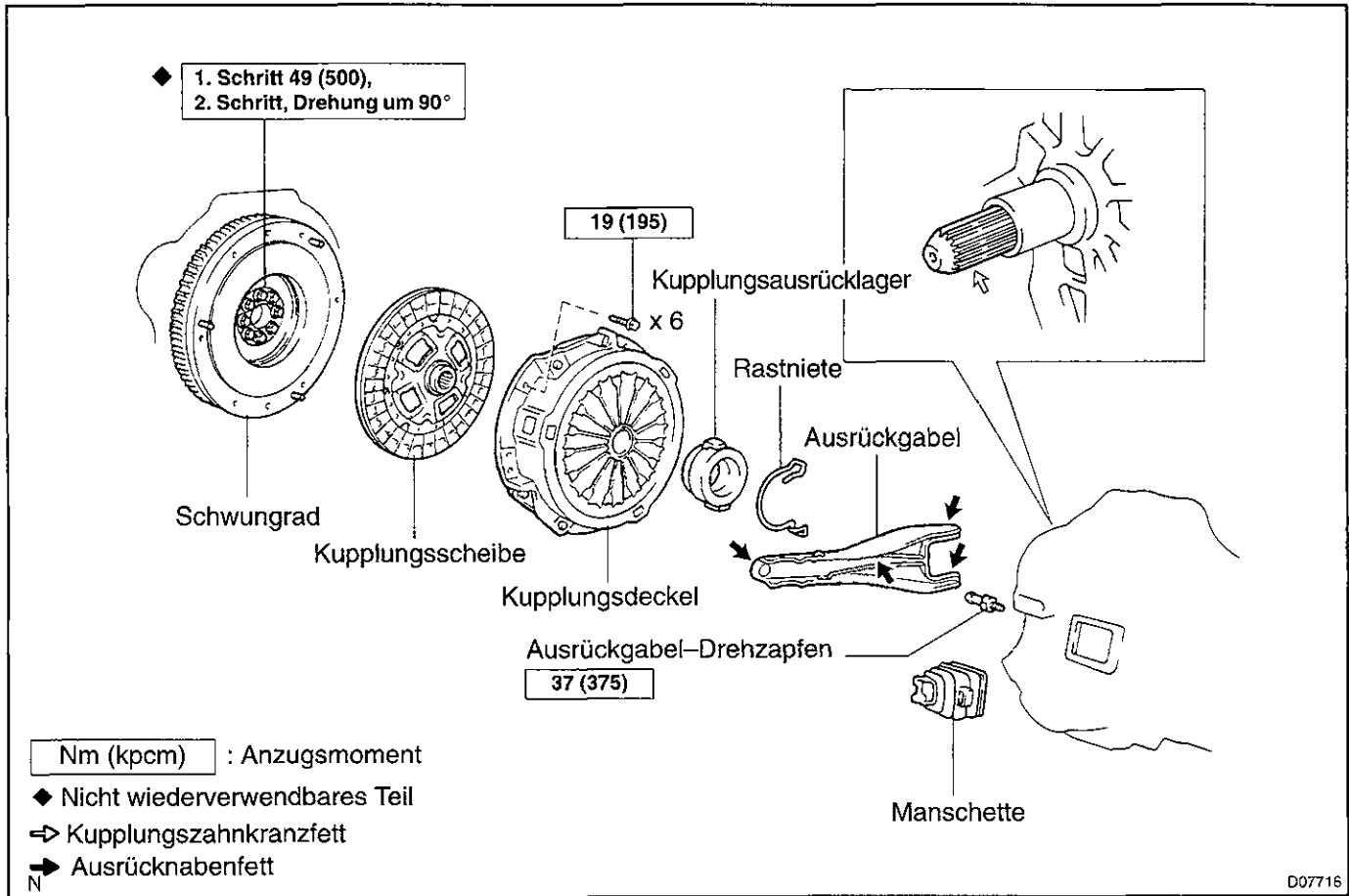
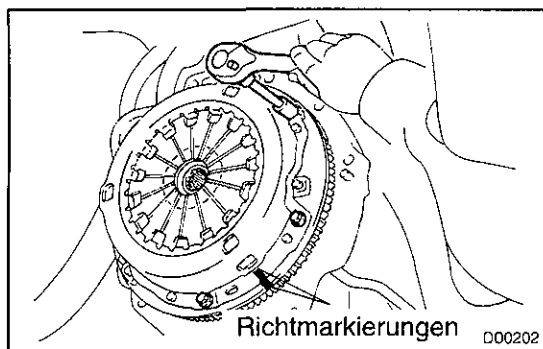


KUPPLUNGSEINHEIT

BAUTEILE

CL022-v6



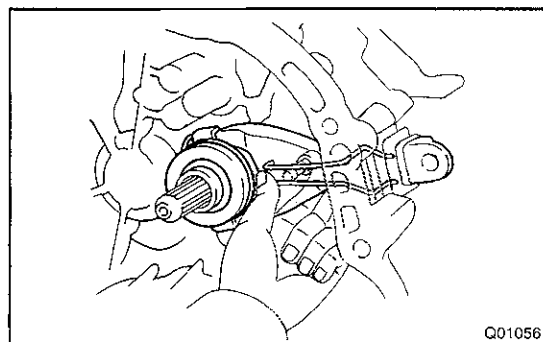


AUSBAU

1. **GETRIEBE VOM MOTOR TRENNEN**
(Siehe Seite TS-4)
2. **KUPPLUNGSDECKEL UND -SCHEIBE ABNEHMEN**
 - (a) Die Richtmarkierungen auf Kupplungsdeckel und Schwungrad fluchten.
 - (b) Die Halteschrauben in mehreren Durchgängen um jeweils eine Drehung lösen, bis die Federn entspannt sind.
 - (c) Die Halteschrauben entfernen und den Kupplungsdeckel mit Kupplungsscheibe abziehen.

ACHTUNG:

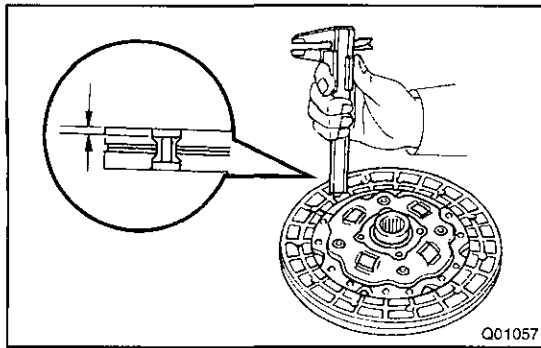
Die Kupplungsscheibe nicht fallen lassen.



3. **AUSRÜCKLAGER UND -GABEL VOM GETRIEBE ABNEHMEN**

Das Ausrücklager zusammen mit der Ausrückgabel abnehmen und dann die Teile voneinander trennen.

4. **AUSRÜCKGABEL-DREHZAPFEN UND MANSCHETTE AUSBAUEN**



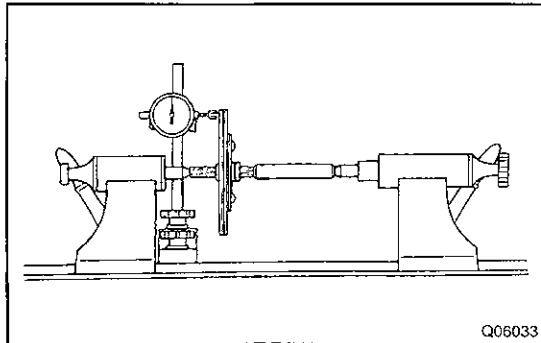
ÜBERPRÜFUNG

1. KUPPLUNGSSCHEIBE AUF VERSCHLEISS UND BESCHÄDIGUNG UNTERSUCHEN

Mit einem Meßschieber die Nietenkopftiefe messen.

Mindesttiefe der Nieten: 0,3 mm

Falls erforderlich, die Kupplungsscheibe austauschen.

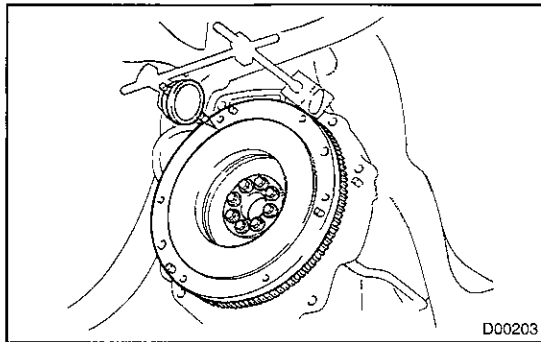


2. KUPPLUNGSSCHEIBENSCHLAG MESSEN

Mit einem Feinzeiger den Schlag messen.

Max. Schlag: 0,8 mm

Falls erforderlich, die Kupplungsscheibe austauschen.



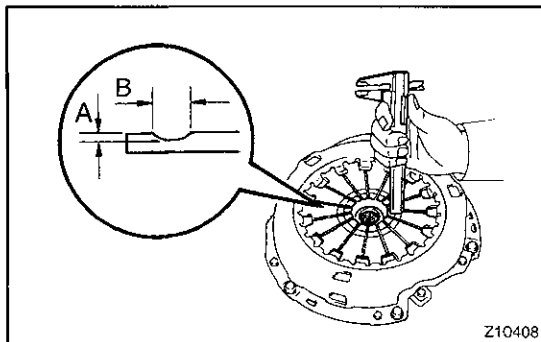
3. SCHWUNGRADSCHLAG MESSEN

Mit einem Feinzeiger den Schwungradschlag messen.

Max. Schlag: 0,1 mm

Falls erforderlich, das Schwungrad austauschen.

Anzugsmoment: 49 Nm (500 kpcm)



4. TELLERFEDER AUF VERSCHLEISS ÜBERPRÜFEN

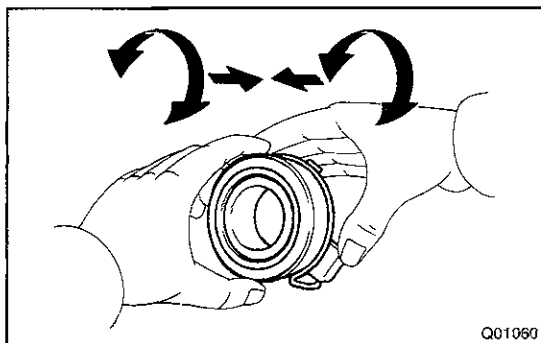
Mit einem Meßschieber den Verschleiß der Tellerfeder in Tiefe und Breite messen.

Maximum:

Tiefe (A): 0,5 mm

Breite (B): 6,0 mm

Falls erforderlich, den Kupplungsdeckel austauschen.



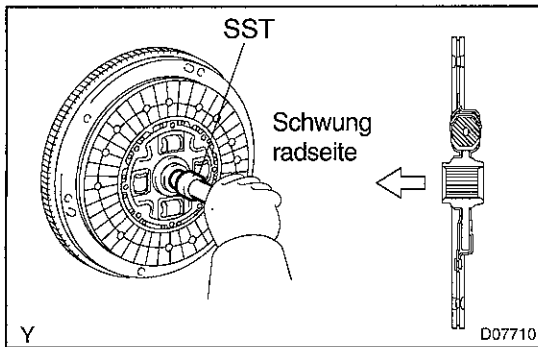
5. AUSRÜCKLAGER ÜBERPRÜFEN

Das Lager von Hand drehen und dabei Druck in Axialrichtung ausüben.

HINWEIS:

Das Lager ist selbstschmierend und benötigt keine Schmierung oder Reinigung.

Bei Mängeln das Lager austauschen.



EINBAU

1. KUPPLUNGSSCHEIBE UND –DECKEL AN SCHWUNGRAD ANMONTIEREN

- (a) Das SST in die Kupplungsscheibe stecken, und dann die Scheibe auf das Schwungrad setzen.
SST 09301-00210

HINWEIS:

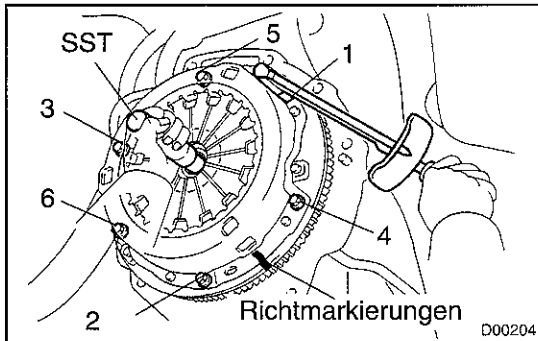
Sicherstellen, daß die Kupplungsscheibe mit korrekter Ausrichtung aufgesetzt wird.

- (b) Die Richtmarkierungen auf Kupplungsdeckel und Schwungrad fluchten.
(c) Die 6 Halteschrauben in der gezeigten Reihenfolge schrittweise festziehen und mit der Schraube oben neben dem Stellstift beginnen.

Anzugsmoment: 19 Nm (195 kpcm)

HINWEIS:

- Die Schrauben in der gezeigten Reihenfolge schrittweise in mehreren Durchgängen um jeweils den gleichen Betrag festziehen.
- Das SST etwas nach oben und unten sowie rechts und links bewegen, um sicherzustellen, daß die Scheibe zentriert ist. Danach die Schrauben festziehen.



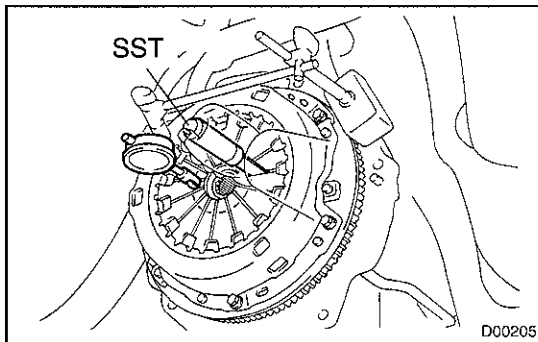
2. AUSRICHTUNG DER TELLERFEDERSPITZEN ÜBERPRÜFEN

Die Ausrichtung der Tellerfederspitzen mit Feinzeiger und Rollenaufsatz messen.

Max. Abweichung: 0,5 mm

Bei mangelhafter Ausrichtung die Tellerfederspitzen mit dem SST ausrichten.

SST 09333-00013



3. MANSCHETTE UND AUSTRÜCKGABEL-DREHZAPFEN IN DAS GETRIEBE EINBAUEN

Anzugsmoment: 37 Nm (375 kpcm)

4. AUSTRÜCKNABENFETT AUFTRAGEN

Nabenfett auf die Kontaktflächen von Ausrückgabel, -nabe, Druckstange und Ausrückgabel-Drehzapfen streichen.

Klebstoff:

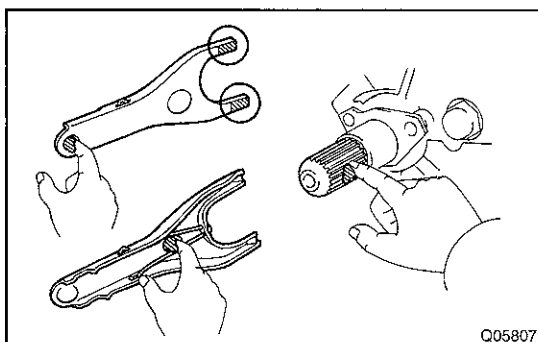
Teilenr. 08887-01806, AUSTRÜCKNABENFETT o.ä.

5. KUPPLUNGZAHNKRANZFETT AUFTRAGEN

Den Zahnkranz der Eingangswelle mit Kupplungszahnkranzfett bestreichen.

Klebstoff:

Teilenr. 08887-01706, KUPPLUNGZAHNKRANZFETT o.ä.



6. AUSTRÜCKLAGER UND –GABEL AN DAS GETRIEBE ANMONTIEREN

Das Lager in die Ausrückgabel einsetzen und dann mit dem Getriebegehäuse verbinden.

7. GETRIEBE MIT MOTOR VERBINDEN

(Siehe Seite TS-9)

