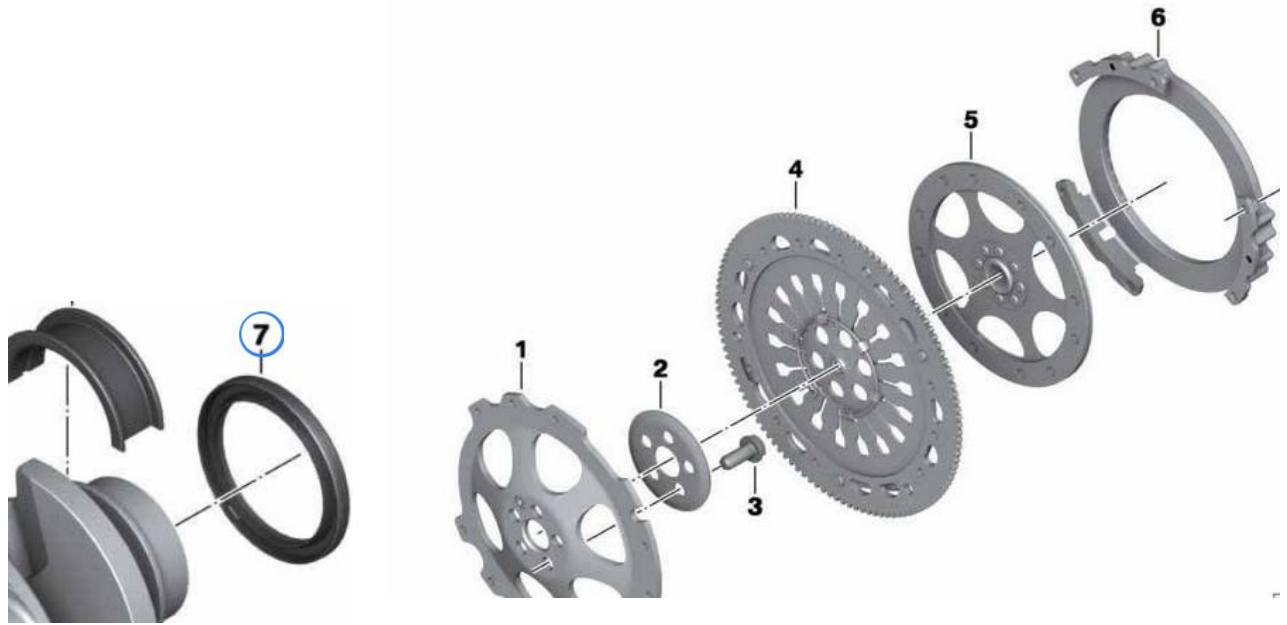







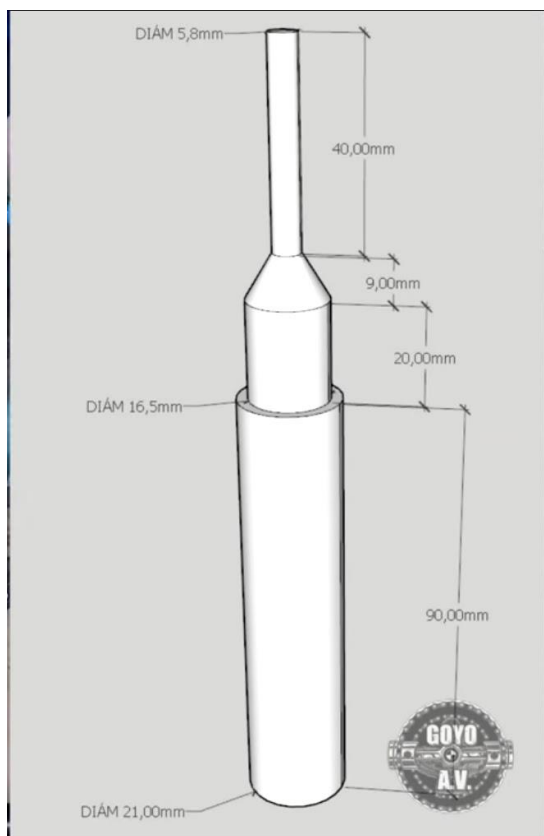
Bauteile und Werkzeuge für Kupplungswechsel:



Nr.	Bezeichnung	Artikel Nr.	Hersteller Nr	Ergänzung
3	Bundsrauben (5x)	10123644	21217684771	M11 x 1.5 x 27
4	Druckplatte	10123703	21217702595	
	Ersatz: TRW	MC609		
5	Reibscheibe	10123658	21217697737	
6	Deckel Schwungrad	10123660	21217697740	
7	Wellendichtring für Kurbelwellenstumpf	10070522	11118551418	65 x 83 x 8
	Schlagdorn für Kurbelwellendichtring	11 5 701	83300401586	
	Schlupfhülse für Kurbelwellendichtring	11 5 702	83300401587	
	Hülse für Kurbelwellendichtring	11 5 703	83300401588	
	Ring i.V. mit 11 5 701	11 5 705	83302152999	
	Zentrierdorn	21 2 673	83 30 0 401 768	
9	Wellendichtring für	10070377	11117721848	25 x 37 x 6,5

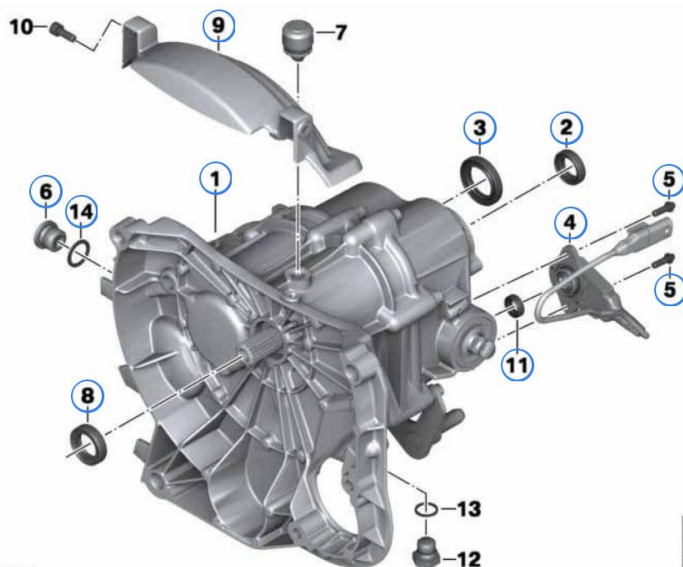
	Ausgleichswelle			
	IS-Schraube für Ausgleichswelle	10078524	11277686883	M8 x 70
	Kupplung arretieren			z.B. mit 6,5 Bohrer oder passenden Imbus

Zentrierdorn für Kupplung



Weitere Dinge:

- 2 Bolzen mit 25mm Länge aus M10 Gewindestange schneiden und anschlitzten für Schraubendreher (zum Halten des vorderen Rahmens)
- Gutes Demontagewerkzeug für Radialwellendichtring ist empfohlen
- Drehwinkelmesser und Ratsche mit Drehmoment
- Schmiermittel
 - SACHS 4200 080 050 (LM 47) für Verzahnung Kupplungsreibrscheibe und Getriebeeingangswelle
 - Optimol MP3 (Castrol) für Kardanverzahnung
 - Staburags für Kardantunnel

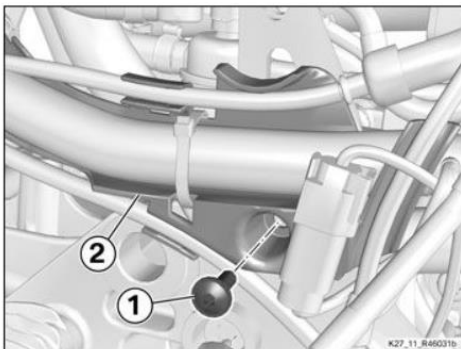


Nr.	Bezeichnung	Artikel Nr.	Hersteller Nr	Ergänzung
2	Wellendichtring für Kuppungsnehmerzylinder	10127089	23127705085	17 x 28 x 7
	Kupplungsnehmerzylinder	10124326	21527724542	
	Kupplungsdruckstange kugelig	10123704	21217702596	
	Filzring	10127409	23211230440	
3	Wellendichtring für Getriebeabgang	10127091	23127705087	25 x 40 x 7
	Schlagdorn für Abtriebswelle Wellendichtring	23 4 731	83300401865	
	Schlupfhülse für Abtriebswelle Wellendichtring	23 4 733	83300444400	
8	Wellendichtring für Getriebeeingang	10127090	23127705086	20 x 32 x 8
	Schlupfhülse für Antriebswelle Wellendichtring	23 4 712	83300401860	
	Schlagdorn für Antriebswelle Wellendichtring	23 4 713	83300444399	

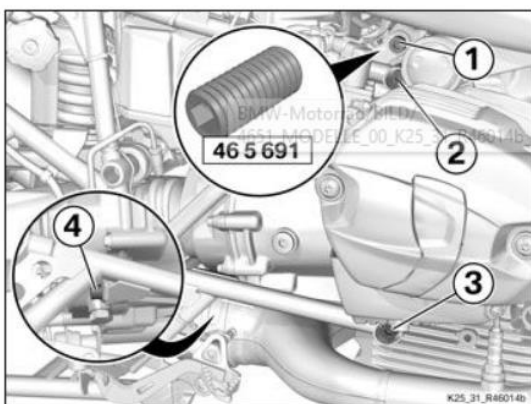
Motor- und Getriebeöl ablassen

Aus- und Einbau

Heckrahmen



- Schraube (1) ausbauen.
- Kabelkanal (2) von Heckrahmen lösen.



► Verschraubung am Heckrahmen lösen

- Schraube (1) links und rechts ausbauen.
- Gewindebolzen (Nr. 46 5 691) soweit einschrauben bis der Heckrahmen abnehmbar ist.
- Schrauben (2), (3) links und rechts ausbauen.

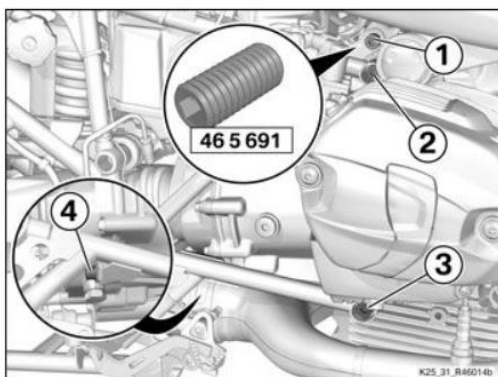
ACHTUNG

Einklappen des Kippständers bei ausgebautem Kippständeranschlag.

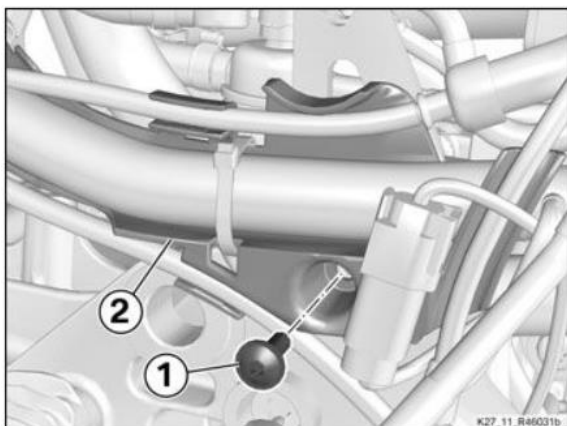
Beschädigung der Schwinge.

- Kippständer nicht einklappen, wenn Kippständeranschlag bzw. Endschalldämpfer ausgebaut ist.
- Schwinge im gefährdeten Bereich abkleben.

- Schraube (4) lockern, aber noch nicht ausbauen.



- Schraube (4) ausbauen.

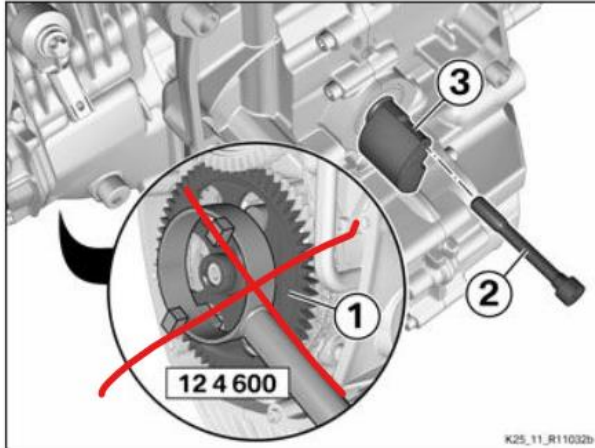


- Kabelkanal (2) ansetzen.
- Schraube (1) einbauen.

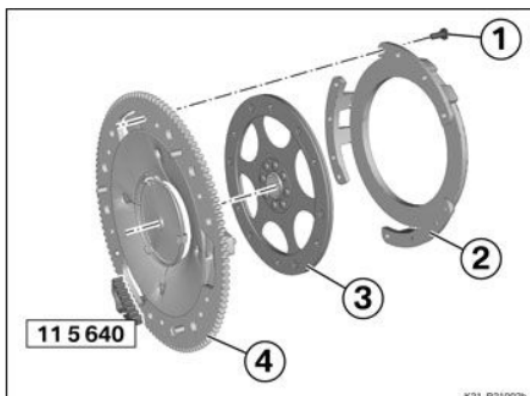
Hintere Bremsleitungen entleeren und am ABS-Modul abschrauben.

Schraube Nr. 2 von Ausgleichgewicht lösen, wenn Kupplung noch vollständig montiert ist. Dazu z.B. einen passenden Imbus (6 mm) oder passenden Bohrer als „Absteckdorn“ oder alte Kupplungsdruckstange einstecken und Motor blockieren. (wie im Bild „Kupplungsgehäuse ausbauen“ gezeigt)

(-) Ausgleichgewicht ausbauen

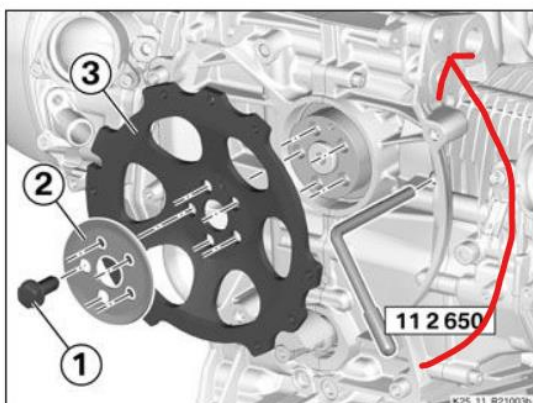


- Zahnrad (1) mit Gegenhalter (Nr. 12 4 600) blockieren.
- Schraube (2) ausbauen.
- Ausgleichgewicht (3) nach hinten abziehen.



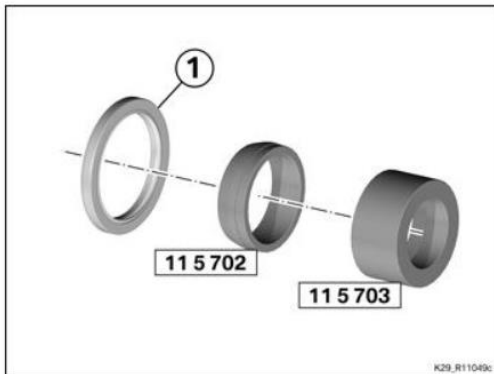
- Schrauben (1) über Kreuz nach und nach lösen und ausbauen.
- Motorarretiervorrichtung (Nr. 11 5 640) ausbauen.
- Gehäusedeckel (2), Kupplungsscheibe (3) und Druckplatte mit Tellerfeder (4) zusammen ausbauen.

(-) Kupplungsgehäuse ausbauen



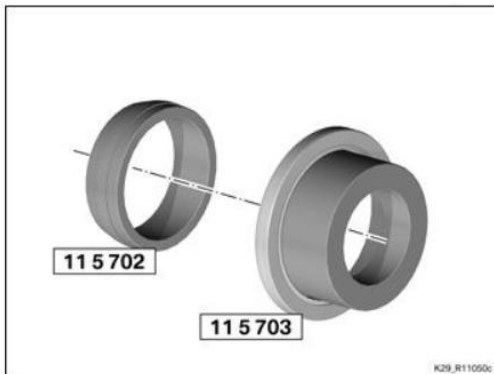
- Motor in Drehrichtung so drehen, dass das Kupplungsgehäuse mit Absteckdorn arretiert werden kann.
- Absteckdorn OT (Nr. 11 2 650) einsetzen.
- Schrauben (1) ausbauen.
- Versteifungsscheibe (2) und Kupplungsgehäuse (3) ausbauen.
- Absteckdorn OT (Nr. 11 2 650) ausbauen.

(-) Wellendichtring Kurbelwelle abtriebsseitig einbauen

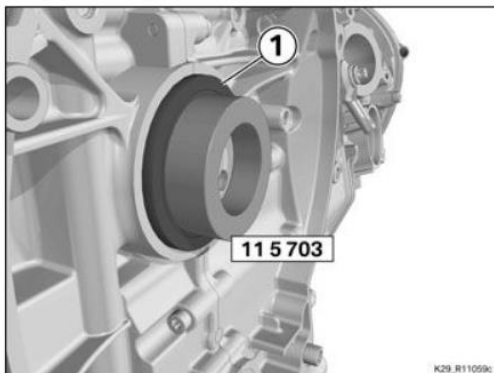


- Neuen Wellendichtring (1) mit geschlossener Seite zur Hülse über Schlupfhülse (Nr. 11 5 702) auf Hülse (Nr. 11 5 703) aufstecken.

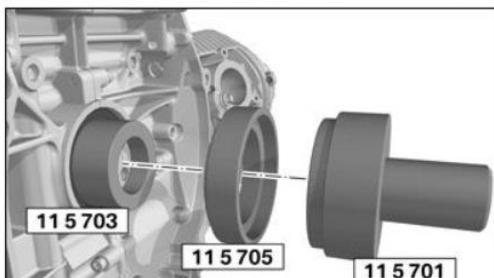
» Dichtlippe des Wellendichtrings wird richtig vorgeformt.



- Schlupfhülse (Nr. 11 5 702) von Hülse (Nr. 11 5 703) abnehmen.

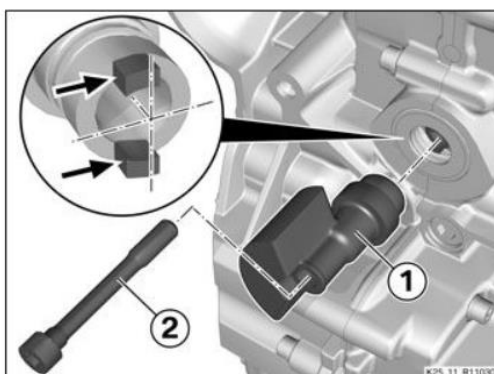


- Hülse (Nr. 11 5 703) mit Wellendichtring (1) auf Kurbelwelle aufstecken.



- Ring (Nr. 11 5 705) und Schlagdorn (Nr. 11 5 701) auf Hülse (Nr. 11 5 703) aufstecken.
- Wellendichtring gleichmäßig in Kurbelgehäuse soweit einschlagen, bis Ring (Nr. 11 5 705) am Kurbelgehäuse anliegt.

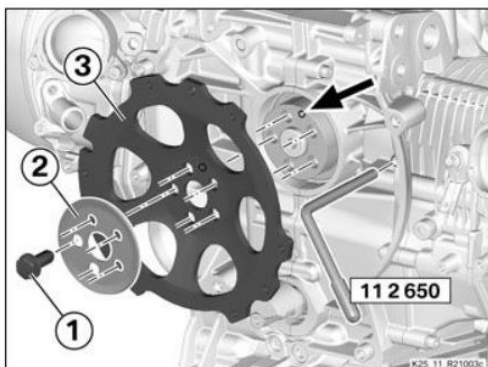
(-) Ausgleichsgewicht ansetzen



- Lauffläche des Wellendichtrings am Ausgleichsgewicht (1) leicht mit Motoröl schmieren.
- Ausgleichsgewicht (1) ansetzen, dabei auf asymmetrische Fixierung (Pfeile) achten.
- Ausgleichsgewicht (1) mit Schraube (2) fixieren.

Wenn das Kupplungsgehäuse am Flansch wieder angebaut und mit Ansteckdorn fixiert ist, kann die neue Schraube M8x70 festgezogen werden.

(-) Kupplungsgehäuse einbauen



- Kupplungsgehäuse (3) mit Nase in die Fixierbohrung (Pfeil) der Kurbelwelle einbauen.
- Versteifungsblech (2) einbauen und mit Schrauben (1) fixieren.
- Motor in Drehrichtung so drehen, dass das Kupplungsgehäuse mit Absteckdom arretiert werden kann.
- Absteckdom OT (Nr. 11 2 650) einsetzen.
- Schrauben (1) mit Drehwinkelanzeige (Nr. 11 2 501) festziehen.

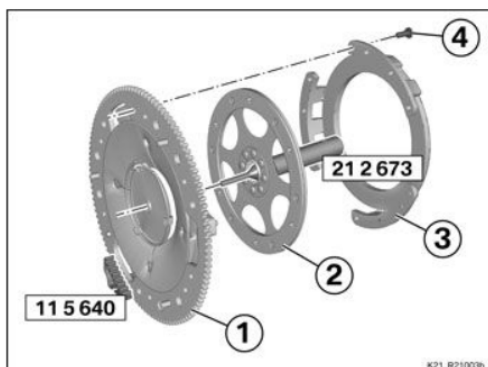
Anziehdrehmomente		
Schwungrad an Kurbelwelle		
M11 x 1,5 - 12.9, Schraube erneuern	Anziehdrehmoment, 40 Nm	
	Weiterdrehwinkel, 40°	

- Absteckdom OT (Nr. 11 2 650) ausbauen.

Schraube des Ausgleichsgewichts festziehen mit 10 Nm + 90° Grad Drehwinkel

Verzahnung der Reibscheibe und von der Getriebeeingangswelle fetten, welches dem Kupplungspaket beiliegt oder z.B. von SACHS 4200 080 050

(-) Kupplung einbauen



- Druckplatte mit Tellerfeder (1), Kupplungsscheibe (2) und Gehäusedeckel (3) zusammen in das Kupplungsgehäuse einsetzen.

HINWEIS

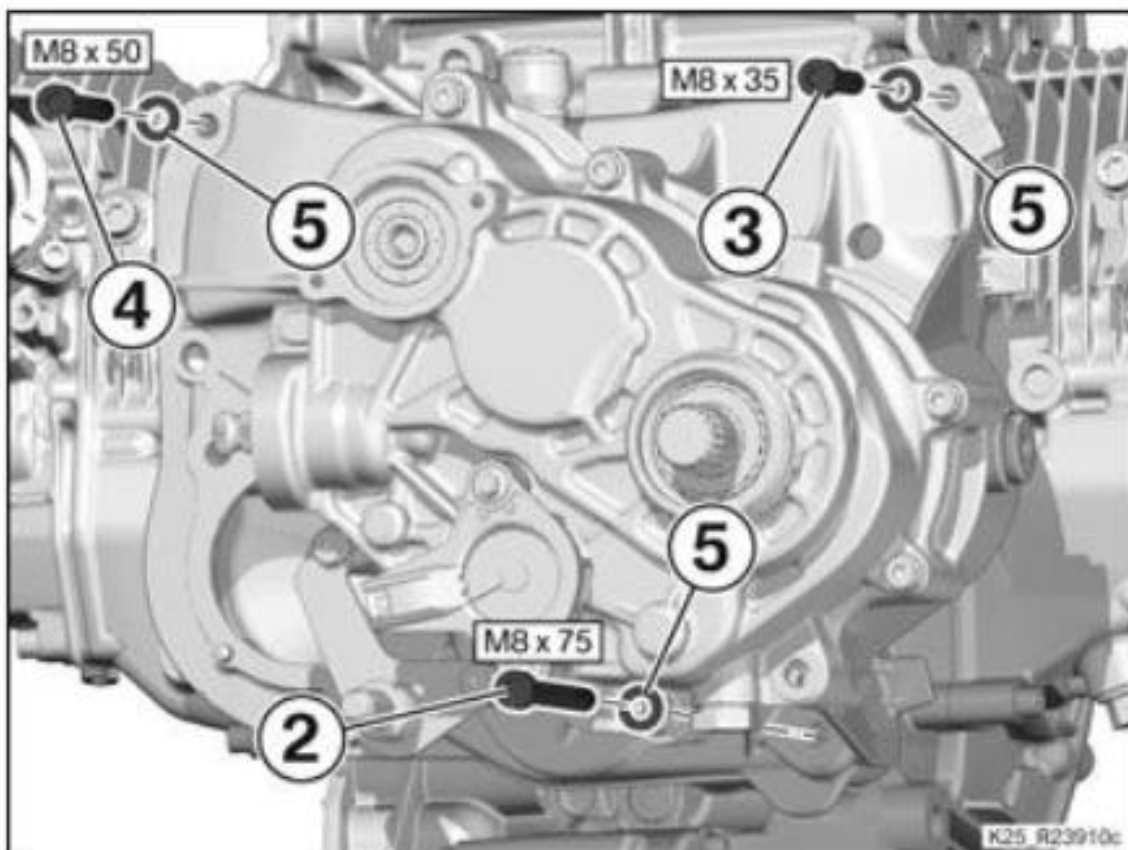
Die Kupplungsteile sind jeweils feingewuchtet. Es müssen keine Markierungen beim Zusammenbauen beachtet werden.

- Schrauben (4) ansetzen.
- Mit Zentrierbolzen (Nr. 21 2 673) Kupplungsscheibe zentrieren.
- Motorarretiervorrichtung (Nr. 11 5 640) einsetzen.
- Schrauben (4) festziehen.

Anziehdrehmomente		
Kupplungsgehäusedeckel an Kupplungsgehäuse		
M6 x 20 - 10.9	über Kreuz festziehen	
	12 Nm	

Hinweis:

Kupplungsdruckstange mit Filzring kann leichter auf Seite Getriebeeingang eingeführt werden, statt von Abgangsseite.




Anziehdrehmomente

Getriebe an Motor


M8 x 35	19 Nm	
M8 x 50	19 Nm	
M8 x 75	19 Nm	

RAHMEN einbauen


 Anziehdrehmomente		
Heckrahmen an Getriebe		
M8 x 55 10.9, im Reparaturfall Schraube erneuern	1. alle Schrauben ansetzen; 2. zuerst Getriebeschraube festziehen; 3. dann Restliche Schrauben festziehen	
	28 Nm	
Heckrahmen an Motor		
Heckrahmen an Motor unten, M12 x 50, Schraube erneuern	55 Nm	
Heckrahmen an Motor oben, M10 x 40	38 Nm	
Rahmenstreben an Motor		
Schrauben erneuern, Kopf schmieren, Passkopfschraube M10 x 40 Schraubensicherung (mikroverkapselt), Schmiermittel (Optimoly TA)	38 Nm	

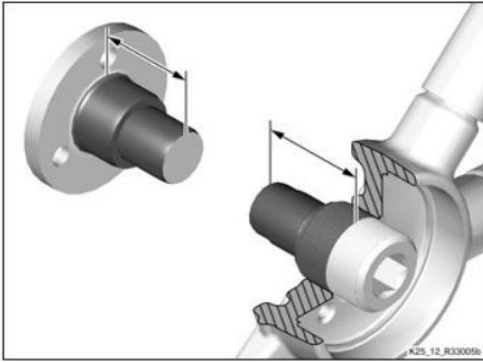
(-) Schwinge einbauen

- Schwinge mit Gelenkwelle vorsichtig von rechts hinten ansetzen.
- ▶ **Gelenkwelle auf Getriebeabtriebswelle aufdrücken**
- Schmutz und altes Schmiermittel von Verzahnung der Getriebeabtriebswelle (4) entfernen.
- Verzahnung der Getriebeabtriebswelle (4) schmieren.


 Schmiermittel	
Optimoly TA	18 21 9 062 599

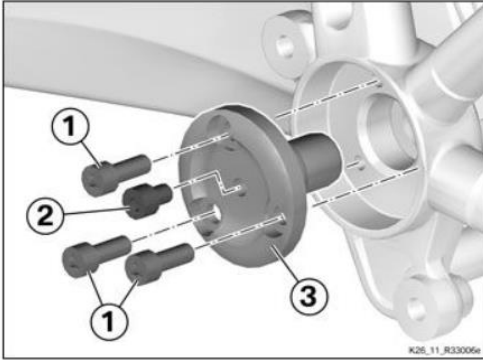
- Faltenbalg (2) am Sitz für Getriebe und Schwinge (Pfeile) schmieren.

 Schmiermittel	
Staburags NBU 30 PTM	07 55 9 056 992




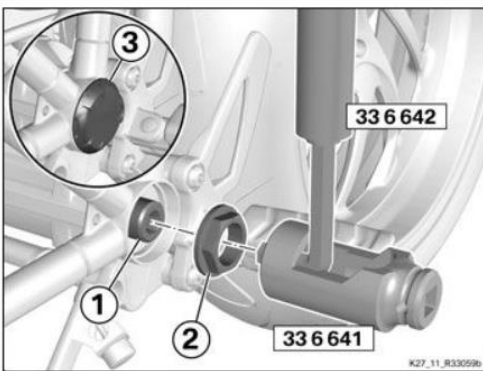
- Lagerzapfen an den dargestellten Bereichen von Lagerung/Rahmen leicht schmieren.

 Schmiermittel	
Optimoly TA	18 21 9 062 599




- Lagerzapfen (3) einbauen.
- Schrauben (1) und (2) einbauen.


 Anziehdrehmomente	
Festlagerzapfen Schwinge an Hauptrahmen rechts	
M6 x 16	9 Nm
Abdeckschraube in Lagerzapfen rechts	
M6 x 8	9 Nm



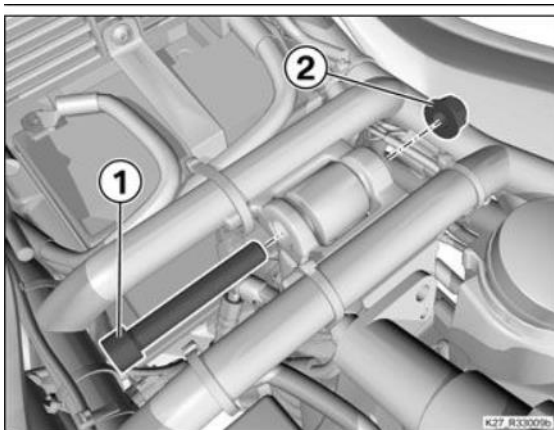
- Schwinge ausrichten und Lagerzapfen (1) einbauen.

 Anziehdrehmomente	
Loslagerzapfen Schwinge an Hauptrahmen links	
M24 x 1,25	Anziehdrehmoment, 20 Nm
Gewinde und Lagersitz schmieren, Schmiermittel (Optimoly TA)	lockern
	Anziehdrehmoment, 7 Nm

- Kontermutter (2) mit Innensechskant (Nr. 33 6 642) und Stecknuss (Nr. 33 6 641) festziehen.

 Anziehdrehmomente	
Kontermutter Schwinge an Hauptrahmen links	
M24 x 1,25	145 Nm

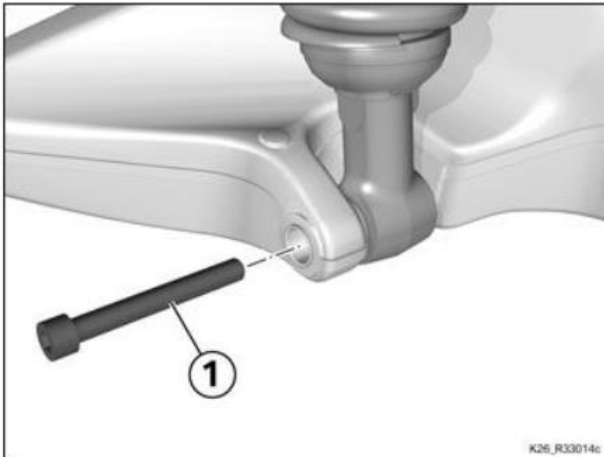
Federbein



- Schraube (1) und Mutter (2) einbauen.

 Anziehdrehmomente	
Federbein an Hauptrahmen	
M10 x 1,25 x 65 - 10.9, Mutter erneuern, Schraubenkopf schmieren	50 Nm
Schraubensicherung (mechanisch), Schmiermittel (Optimoly TA)	

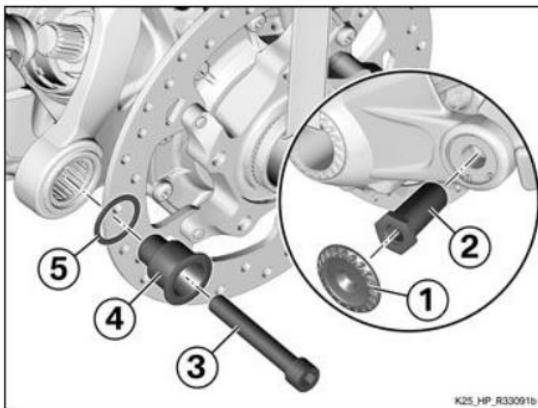
Federbein unten befestigen



- Gewinde reinigen.
- Spannband abbauen.
- Federbein ansetzen und Schraube (1) einbauen.

Anziehdrehmomente	
Federbein an Hinterradschwinge	
M10 x 80 - 10.9 im Reparaturfall Schraubensicherung verwenden, Schraubensicherungsmittel (Loctite 243, mittelfest)	58 Nm

WINKELGETRIEBE



- Gewinde in Lagerzapfen (2) reinigen.

ACHTUNG

Einseitige Erneuerung.

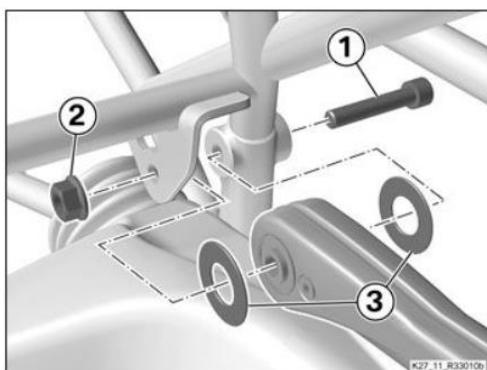
Erhöhter Verschleiß.

- Neue Nadelhülse nur in Verbindung mit neuem Lagerzapfen einbauen.

- Winkelgetriebe an Schwinge ansetzen.
- Celastoring (5) auf inneren Lagerzapfen (4) stecken.
- Inneren Lagerzapfen (4) und äußeren Lagerzapfen (2) einbauen.
- Schraube (3) einbauen, dabei am Lagerzapfen (2) gegenhalten.

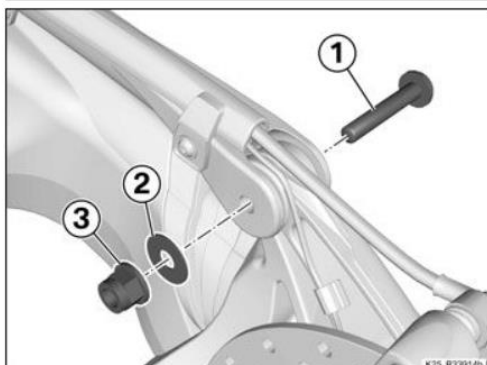
Anziehdrehmomente	
Winkelgetriebe an Schwinge	
M12 x 1,5, Schraube erneuern Schraubensicherung (mikroverkapselt)	100 Nm

Paralever



- Gewinde reinigen.
- Strebe mit Anlaufscheiben (3) ansetzen.
- Schraube (1) und Mutter (2) einbauen.

Anziehdrehmomente	
Paralever-Strebe an Rahmen	
M10 x 55 - 10.9, Schraube erneuern Schraubensicherung (mikroverkapselt)	42 Nm



- Schraube (1) mit Mutter (3) und Scheibe (2) einbauen.

Anziehdrehmomente	
Paralever-Strebe an Winkelgetriebe	
M10 x 55 - 10.9, Mutter erneuern Schraubensicherung (mechanisch)	42 Nm