**Montage Homokinetisches Gelenk (Rzeppa Kugelgelenk) und Spindelschale**

Spezialwerkzeug:

SVO 2000 Standard-Welle

SVO 2362 Hilfsmittel zur Zentrierung

SVO 2357 Einbaudorn für Leichtmetallring in Radnaben

Ein Bild, das Entwurf, Zeichnung, Lineart, Darstellung enthält.

Automatisch generierte Beschreibung

1. Füllen Sie die Spindellager mit Fahrzeugfett 20. Befestigen Sie die Spindelform an ihrem Platz und montieren Sie die Einstellvorrichtungen und die Abdeckung. Messen Sie die Vorspannung in den Lagern mit einer Federführung, wie in Abbildung 109 dargestellt. Der Federweg sollte einen Ausschlag von 0,3-0-8kg ergeben. Die Vorspannung wird mit einstellbaren Unterlegscheiben verändert, die in Stärken von 0, 1, 0,35 und 1mm erhältlich sind.

Ein Bild, das Entwurf, Zeichnung, Text, Darstellung enthält.

Automatisch generierte Beschreibung2. Überprüfen Sie die Zentrierung des Spindelkopfes mit einer Lehre wie in Abbildung 111 dargestellt. Wenn der Unterschied zwischen den Messungen "A" und "B" weniger als 0,10 mm beträgt, wird die Position des Spindelkopfes mit Hilfe des einstellbaren Distanzstücks verändert. Das Maß "B" sollte das größte sein.

Ein Bild, das Text, Kreis, Entwurf, Zeichnung enthält.

Automatisch generierte Beschreibung3. Montieren Sie den Staubschutzdeckel und tränken Sie die Dichtung in warmem Öl SAE 20, das mit 1/3 Talg vermischt ist. Füllen Sie ca. 0,35 Liter Fahrzeugfett in das Lagergehäuse.

Tragen Sie eine großzügige Menge Fett auf das geschliffene Ende der Antriebswelle für den Dichtungsring auf. Montieren Sie den Rzeppa-Knoten und die Antriebswelle. Tragen Sie Fett auf den Achsstift des Rzeppa-Knotens auf und bauen Sie die Radspindel mit dem Schmierschaber (1 Abb. 110) nach oben ein.