

Die beiden Laufringe spätestens dann austauschen, wenn das Getriebe rutscht (angegebenes Drehmoment wird nicht mehr übertragen), oder die Laufingbahn bis auf die Fläche abgelaufen ist.

Austausch:

Abb.1: Motorseitig 4 Innensechskantschrauben zum Entspannen der Anpressdruckfeder ca. 6 mm herausschrauben, nicht ganz entfernen!

Abb.2: Gehäusedeckel nach Entfernen der 4 Innensechskantschrauben komplett mit Verstell-schieber vorsichtig abnehmen. Verstell-schieber nicht vom Deckel lösen, da sich sonst die Skalanzeige verändert!

Abb. 3: Abtriebslaufring in Richtung Motor aus der Lagerung herausziehen.

Abb. 4: Antriebslaufring und Abtriebslaufring mit je 3 Senkschrauben abschrauben. Befestigungsflansche reinigen, neue Laufringe satt aufschrauben (Anziehdrehmoment in Nm M4- 2,9, Verwechslung durch unterschiedliche Lochkreise nicht möglich). Laufbahnen nicht beschädigen, unbedingt fettfrei halten. Beide Antriebskegel entfetten und mit weichem Papier nachreiben.

Nockenbahn und Schiebergleitflächen säubern und mit MOS₂-haltigem Fett einstreichen. Beim Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge unbedingt darauf achten, dass die Nocken-kupplung abtriebsseitig eingerastet ist. Durch Abnehmen der Motor-Lüfterhaube Getriebe während des Anziehens der motorseitigen 4 Innensechskantschrauben (Abb.1) am Lüfterrad mehrmals durchdrehen. Vor Inbetriebnahme mehrfach über den ganzen Bereich verstellen. Verstellung muss leichtgängig sein.

The two friction rings should be replaced as soon as the transmission gear slips (specified torque is no longer transferred) or when the friction rings are worn to the supporting surface.

Replacement:

Figure 1: Loosen the 4 hexagon head cap screws facing the motor approximately 6 mm to release the pressure spring. Do not remove the screws completely!

Figure 2: When the 4 hexagon head cap screws have been removed, carefully remove the cover with the adjustment lever. Do not detach the lever from the cover as this would result in inaccurate scale readings.

Figure 3: Pull the driven ring from its bearing towards the motor.

Figure 4: Remove the drive ring and driven ring by unscrewing the 3 countersunk screws of each ring. Clean the flanges and screw on new friction rings (tightening torque in Nm M4- 2.9, the holes are positioned in such a manner that mistakes cannot be made). Do not damage the running surfaces and keep them free from grease. Degrease both friction cones and rub with soft paper.

Clean the cam and the sliding surfaces of the lever and apply a grease containing MOS₂. When assembling in reversed order, make sure that the cam clutch is engaged at the driven end. When tightening the 4 hexagon head cap screws facing the motor (see Figure 1), rotate the transmission gear several times by means of the fan when removing the cooling fan cover. Adjust over the full range several times before taking into operation. Adjustment should be smooth.

