

Demontage (Bild 1 / 2 / 3)

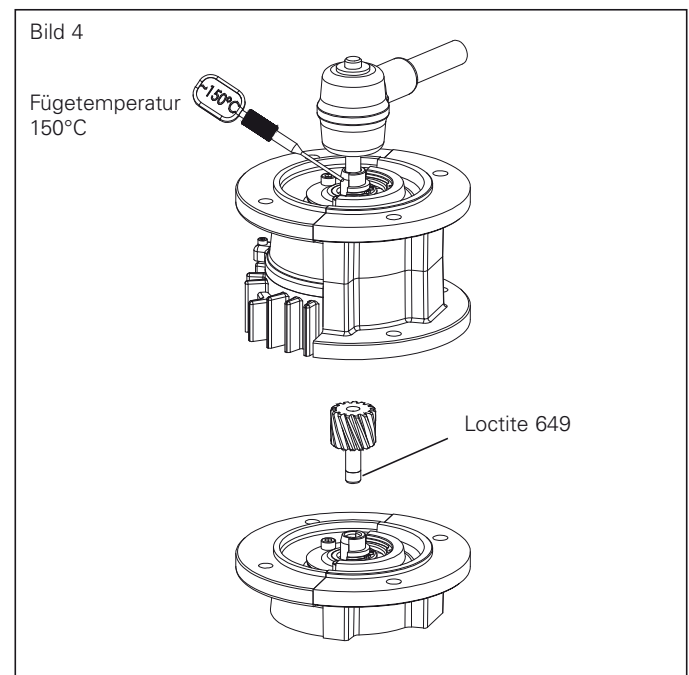
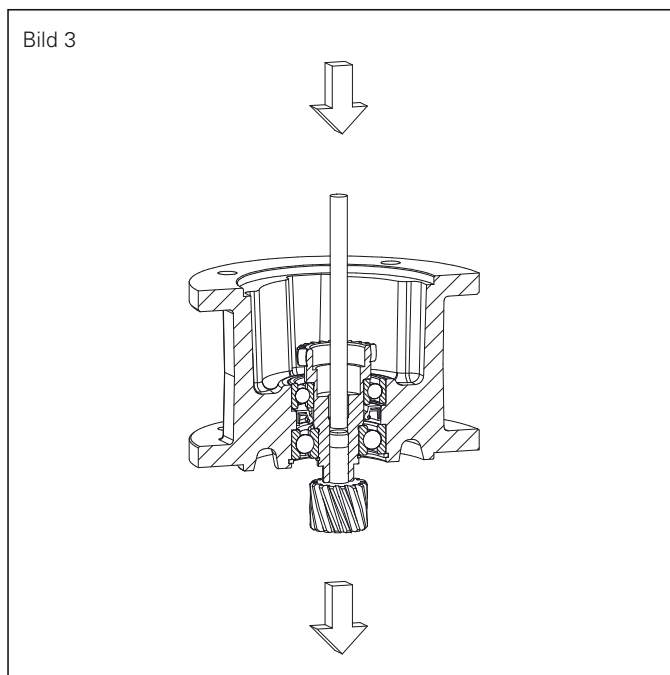
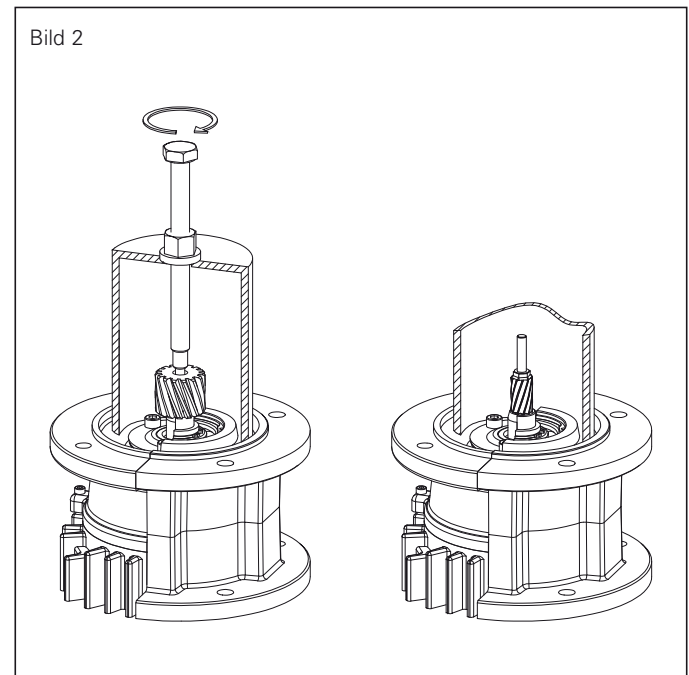
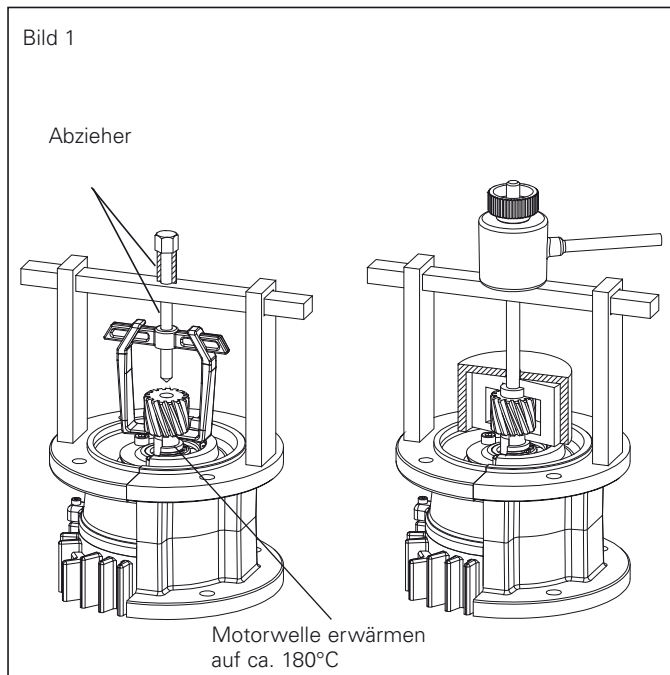
Abziehen des Einsteckritzels

Durch Einsetzen einer Schraube in die Zentralbohrung des Ritzels (alte Ausführung) kann dies über ein aufgesetztes Rohr abgezogen werden. Eventuell dazu die Welle kurz auf 180° C erwärmen. Bei geschlossenen Ritzeln (ohne Gewinde in der Zentralbohrung) wird zuerst eine Schraube aufgeschweißt, anschließend kann es mit dem aufgesetzten Rohr abgezogen werden.

Montage (Bild 4)

- Bohrung und Ritzelschaft von Fett und Konservierungsmittel befreien.
- LötKolben mit passendem Einsatz in die Bohrung einstecken.
- Während des Aufwärmvorganges muss die Temperatur der Welle überprüft werden (Einbautemperatur ca. 150° C).
- Während des Aufwärmvorganges am Ritzelschaft Loctite 649 oder ähnlichen Metallkleber auftragen.

- Nach Erreichen der Einbautemperatur (max. 150°C) LötKolben herausnehmen, Ritzel genau senkrecht in die Bohrung einsetzen und eventuell mit einem Gummihammer mit zügigem schlagen in die Endposition bringen (nicht zu hart, da sich sonst das Ritzel verkantet). Hinweis: Wenn möglich Motorwelle B-seitig abstützen.





Disassembly (Fig. 1 / 2 / 3)

Removing the shank pinion

With old models it is possible to fit a screw in the central bore hole and use a special fixture to pull out the pinion after preheating the shaft to 180° C

With new models it is firstly necessary to weld a screw on to the end of the pinion.

Assembly (Fig. 4)

- Clean and degrease the bore hole and the pinion shaft.

- Insert a heating element with the right diameter into the bore hole.

- Check to ensure that the temperature of the shaft reaches approx. 150° C necessary for the assembly.

- During the heating process apply Loctite 649 (or similar) to the pinion shaft.

- When the assembly temperature approx. of 150° C is reached, take out the heating element and insert the pinion shaft taking care to ensure correct alignment.

- If necessary use a rubber hammer to achieve the correct position, making sure that the pinion shaft does not misalign.

Note: Always support the B-side before using a hammer, otherwise the bearing could be damaged.

- The pinion is now ready for use.

Fig. 1

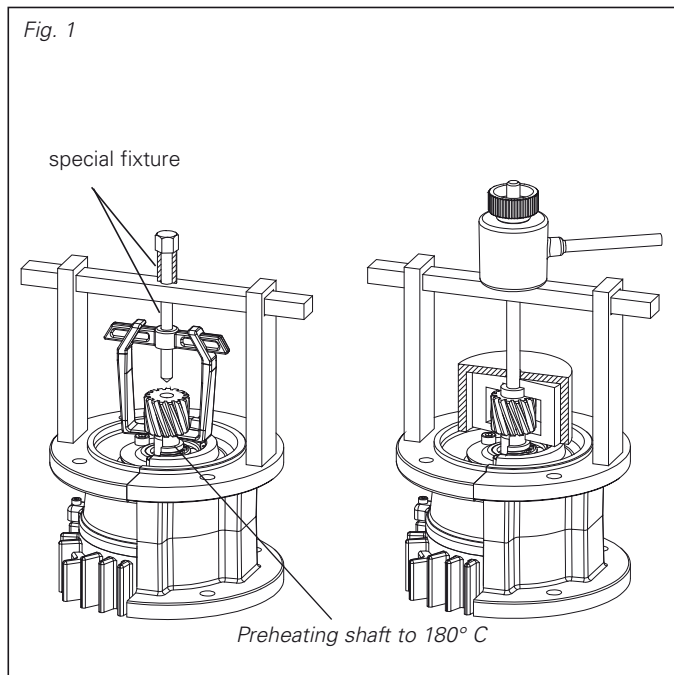


Fig. 2

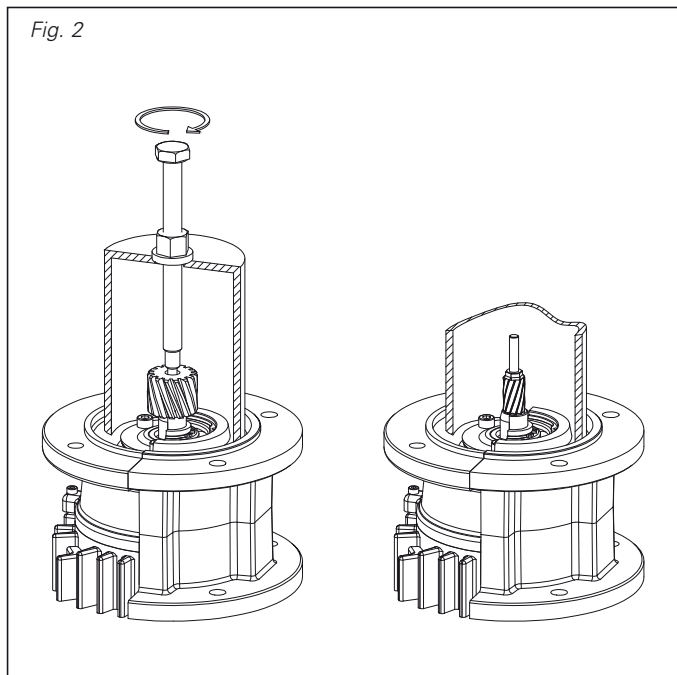


Fig. 3

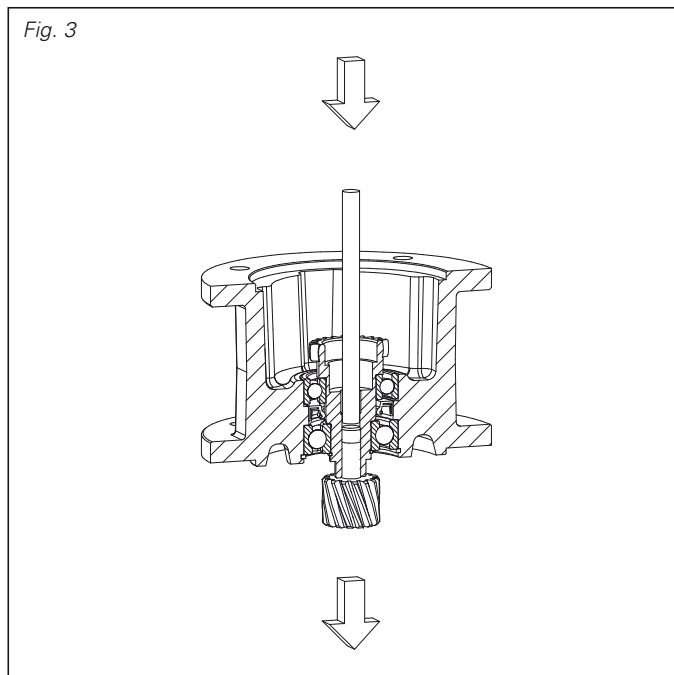


Fig. 4

