

UMLENKHEBEL LAMBDA ST DE- /MONTAGE

DEMONTAGE

Nachdem der Dämpfer demontiert wurde, werden die M8x20 DIN 6912 Schrauben, mit denen der obere Verbindungssteg verschraubt ist, an den Flanken des Umlenkhebels gelöst. Der Verbindungssteg kann nun herausgenommen werden. Die Schrauben M10x20 DIN 6912 der Druckstrebenaufnahme werden gelöst und gemeinsam mit Lagerdeckel, Nylonscheiben und Passscheiben entfernt. Dabei sollte auf die genaue Bestückung der Passscheiben für eine spätere Montage notiert werden. Die Druckstreben können jetzt nach hinten weggeklappt werden. Anschließend werden die beiden Schrauben M10x35 DIN 6912 mit denen der Umlenkhebel in der Rahmenbox montiert ist, gelöst und entfernt. Zu diesem Zweck müssen die Muttern M10x17 DIN 439 an den Innenseiten der Umlenkhebellaager gegengehalten werden. Nach dem Lösen der Verschraubung sollte auf die genaue Bestückung der Passscheiben, die zwischen der Rahmenbox und den Lagern des Umlenkhebels eingesetzt sind, für eine spätere Montage notiert werden. Abschließend kann der Umlenkhebel vorsichtig nach unten herausgenommen werden.

MONTAGE

Nachdem der Umlenkhebel mit Lagern bestückt wurde, wird dieser von unten vorne in die Rahmenbox zwischen die vordere und die hintere Querstrebe geschoben und so positioniert, dass sich die Bohrungen der Rahmenbox mit den Lagerbohrungen des Umlenkhebels decken. Die M10 Gewindeleiste für die Aufnahme der Druckstreben zeigt nach hinten und nach oben. Der obere Verbindungssteg des Umlenkhebels ist demontiert Die Schrauben M10x35 DIN 6912 werden nun von außen durch die Bohrungen der Rahmenbox und der Lager des Umlenkhebels gesteckt. Das Axialspiel des Umlenkhebels wird durch das Einfügen von Pass-Scheiben in den Abstufungen 0,2mm /0,5mm /1,0mm /1,2mm zwischen Rahmen und Lager eingestellt. Die Pass-Scheiben sind nach Möglichkeit mit auf beiden Seiten in gleicher Stärke einzusetzen, damit der Umlenkhebel zwischen den beiden Oberrohren zentriert wird. Ist die Spielfreiheit gewährleistet, werden die Flachmutter M10x17 DIN 439 von innen angesetzt und entsprechend der **Drehmomenttabelle**, unter gegengehalten der Inbus-Schrauben, wechselseitig festgezogen.

Die Inbus-Schraube W9x20 DIN 6912 zur Fixierung der Druckstreben wird durch den Lagerdeckel gesteckt. Nun muss eine Passscheibe 10x16x0,2 Und eine Kunststoffscheibe ausgesetzt werden. Man steckt die Schraube durch das Lager der Druckstrebe und versieht die Innenseite des Lagers erneut mit einer Passscheibe 10x16x0,2 und einem Kunststoffring. Anschließend klappt man die Druckstrebenlager 6000 2RS mit den Schrauben konzentrisch und deckungsgleich außen neben die entsprechenden Gewindebohrungen des Umlenkhebels. Die Schrauben können jetzt gemäß der **Drehmomenttabelle** fest angezogen werden. Als zusätzliche Sicherung sollte eine mittelfeste Schraubensicherung (z.B.: Loctite 274) verwendet werden. Ob die Lager nun frei laufen können, kontrolliert man am einfachsten, indem man prüft, ob sich die Kunststoffscheiben mit einem flachen Gegenstand bei fest angezogener Schraube leicht verschieben lassen. Ist dies nicht der Fall, muss die Einheit erneut gelöst und auf der Seite der klemmenden Kunststoffscheibe mit der nächst dickeren Passscheibe versehen werden. Das Axialspiel der Druckstrebenlagerung wird durch das Einfügen von Passscheiben in den Abstufungen 0,2mm /0,5mm /1,0mm /1,2mm zwischen Lagerdeckel und Lager und zwischen Lager und Umlenkhebel eingestellt. Da wir vom Eloxieren bis zur mehrfarbigen Pulverbeschichtung alles anbieten, ist die Toleranz mit den entsprechenden Pass-Scheiben auszugleichen. Die Pass-Scheiben sind nach Möglichkeit mit auf beiden Seiten gleicher Stärke und Anzahl zu wählen, damit der Umlenkhebel zwischen den beiden Druckstreben zentriert positioniert ist. Jetzt wird der Quersteg mit dem nach unten gerichteten Gummiendanschlag zwischen die oberen 8 mm-

Bohrungen des Umlenkhebels mit den Inbus-Schrauben M8x20 DIN 6912 fest eingeschraubt.