

## **HORSTLINK DE-/MONTAGE**

### **DEMONTAGE**

Nachdem zuvor die Lagervorspanneinheit demontiert wurde, wird anschließend die Lagerachse mit Hilfe des Montagedorns 15/12 ausgetrieben. Hierzu muss zwischen den Druckstreben /Ausfallenden eine stabile Abstützung, wie z.B. eine Hinterradnabe oder eine Gewindestange montiert werden, um das Nachfedern der Baugruppe beim Auspressen der Lagerachse zu verringern und einer ungewollten Torsion vorzubeugen.

### **MONTAGE**

Die geplanten Innenflächen des Axiallagersitzes am unteren Ende der Druckstreben werden mit Fett bestrichen und zwei Igus-Scheiben mit den abgerundeten Seiten zueinander zeigend angesetzt. Die abgerundeten Seiten der Igus-Scheiben werden mit Fett bestrichen. Die eingepressten Druckstrebenlager werden ebenfalls gefettet. Der Versatz zwischen eingepresstem Druckstrebenlager und Druckstrebenlagersitz der Schwinge wird mit Fett aufgefüllt. Um eine Druckstrebe auf den Druckstrebenlagersitz der Schwinge zu setzen, sollte man ggf. die beiden Igus-Scheiben zu etwa einem Drittel ihres Durchmessers nach unten über den Rand des Axiallagersitzes der Druckstrebe schieben, die Igus-Scheiben dann über das Druckstrebenlager der Hauptschwinge spreizen, und die Druckstrebe nach unten auf die Hauptschwinge drücken.

Nun können die Lagerachsbohrungen der Druckstreben mit den Igus-Scheiben und dem eingepressten Druckstrebenlager mit Hilfe des konischen Endes des Montagedorns 15/12 zentriert werden. Der Montagedorn wird von außen durch das Lager geschoben und nimmt die spätere Position der Lagerachse ein. Er sollte auf beiden Seiten etwa gleich weit herausragen.

Die Druckstreben sollten nun stramm auf den Igus-Scheiben sitzen. Es kann allerdings durch unterschiedlich dicke Beschichtungsstärken oder Abrieb zu Maßabweichungen an den Axiallagersitzen kommen. Sollte dieses Spiel mehr als 0,2 mm betragen, müssen Passscheiben 15/12 DIN 988 eingesetzt werden. Diese werden auf dem Axiallagersitz der Druckstreben unter den Igus-Scheiben positioniert. Die Stärken werden so gewählt, dass sie das Spiel ausgleichen und die Druckstrebe wieder stramm auf dem Horstlink sitzt. Anschließend kann die Lagerachse eingepresst und die Lagervorspanneinheit montiert werden.