

## SCHWINGE DE-/MONTAGE

### MONTAGE

Der Axiallagersitz des Hauptschwingenlagers am Hauptrahmen wird mit Fett bestrichen. Die IGUS-Scheiben werden mit der abgerundeten Seite nach außen angesetzt und von außen gefettet. Die Nadellager der Schwinge werden ebenfalls gefettet. Die Schwinge wird nun an den Enden zusammengepresst. Dadurch werden die vorderen Lagersitze etwas auseinander gespreizt. Die Lager in den Lagersitzen der Schwinge können über die IGUS-Scheiben des Axiallagersitzes des Hauptrahmens geschoben und mit der Lagerachsbohrung zentriert werden.

**WICHTIG:** *Die Igus-Scheiben verrutschen hierbei leicht und müssen unter Umständen wieder mit der Achssitz Bohrung zentriert werden. Hierzu wird die konische Seite des Montagedorns 15/12 zur Hilfe genommen, bis der Montagedorn durch das Lager geschoben werden kann und die spätere Position der Lagerachse einnimmt. Er sollte auf beiden Seiten etwa gleich weit aus der Lagerung herausragen. Die Schwinge sollte stramm auf den IGUS-Scheiben sitzen. Es kann unter Umständen durch Schweißverzug, unterschiedliche Beschichtungsstärken oder Abrieb zu Maßabweichungen an den Axiallagersitzen von Schwinge und Hauptrahmen kommen. Sollten diese mehr als 0,2 mm betragen, müssen Passscheiben 15/21 DIN 988 verwendet werden. Diese werden direkt auf dem Axiallagersitz des Hauptrahmens unter den IGUS Scheiben mit Fett angesetzt. Die Stärken werden so gewählt, dass die Schwinge stramm auf den IGUS-Scheiben sitzt.*

### Demontage

Für die Demontage der Schwinge gehen sie in umgekehrter Reihenfolge der Montageanweisungen vor.