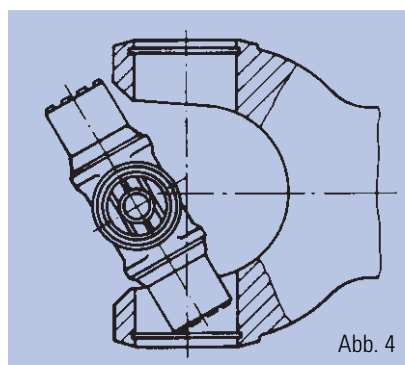
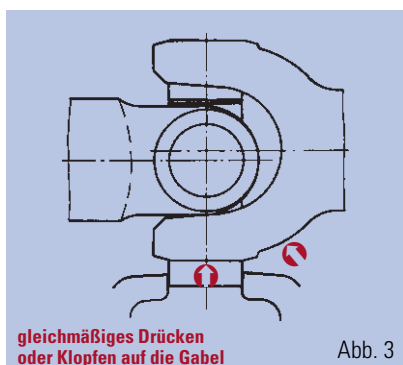
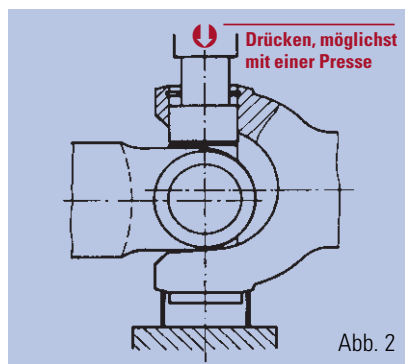
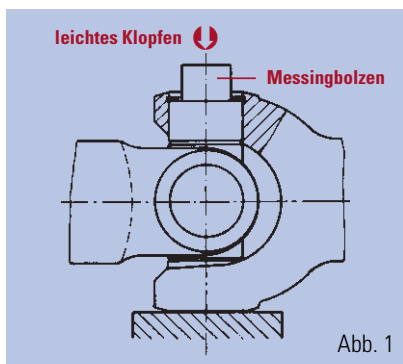


Gelenkkreuz-Zapfen und Nadellager-Büchsen unterliegen einem gemeinsamen Verschleiß. Bei Abnutzungserscheinungen müssen deshalb Gelenkkreuz und Nadellager zusammen ausgetauscht werden.

## 1.2 Demontage

Austausch von Gelenkkreuz-Sätzen an Kardangelenken.

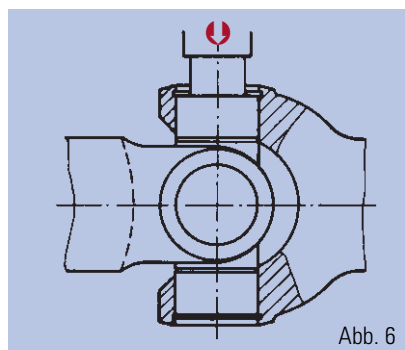
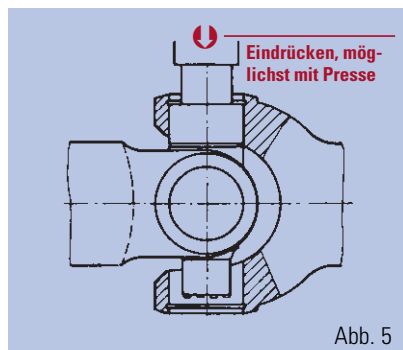
1. Spannungen zwischen Sicherungsringen und Lagerbüchsen werden beseitigt (Abb 1).
2. Sicherungsringe werden entfernt (nach DIN 472).
3. An jeder Gelenkgabel wird je eine Lagerbüchse herausgedrückt (Abb. 2).
4. Hervorstehende Lagerbüchsen werden gefasst und abgezogen (Abb 3). Zum Klopfen Alu- oder Kunststoffhammer verwenden.
5. Die gegenüberliegenden Büchsen werden herausgedrückt und ebenfalls abgezogen.
6. Gelenkkreuz wird herausgenommen (Abb. 4).



## 1.3 Montage

Montage von Gelenkkreuz-Sätzen an Kardangelenken.

1. Gelenkkreuz wird eingeführt (Abb. 4)
2. Lagerbüchse wird auf einer Seite eingepresst und mit Sicherungsring gesichert (Abb. 5).
3. Gegenüberliegende Lagerbüchse wird eingepresst und gesichert (Abb 6).
4. Gelenkkreuz wird in die zweite Gabel eingeführt. Danach werden die Lagerbüchsen auch hier eingepresst und gesichert.
5. Spannungen innerhalb des Kardangelenks können durch leichten Hammerschlag auf die Gelenkgabeln beseitigt werden. Das Gelenk läuft dadurch leichtgängiger.



### Hinweis für den Austausch von Gelenkkreuz-Sätzen an Doppelgelenken für Lenkachsen:

Hier sind die Lagerbüchsen des Mittelstücks mit Abziehgewinden versehen. Deshalb können diese Büchsen nach Abnahme der Verschluss-Schrauben mit einer Abziehvorrückung entfernt werden.

Der übrige Aus- und Einbau erfolgt entsprechend den obigen Angaben.

### Achtung:

Vor dem Einpressen der Lagerbüchsen ist darauf zu achten, dass die Lagernadeln alle am Büchsen-Innendurchmesser anliegen.

Nach dem Auswechseln von Verschleißteilen ist bei schnellaufenden Gelenkwellen ein anschließendes Nachwuchten gemäß Gütestufe G 16 der DIN ISO 1940 erforderlich. Treten nur geringe Drehzahlen auf, kann auf das Nachwuchten verzichtet werden. Die Drehzahlgrenze liegt dabei je nach Größe und Ausführung zwischen 500 und 800 Upm.

Ist bei schnellaufenden Wellen aus besonderen Gründen ein Nachwuchten nicht möglich, so sind die einzelnen Gabelteile vor der Demontage in ihrer Lage zueinander zu kennzeichnen. Die Montage hat dann in der gleichen Lage zu erfolgen. Dadurch wird die Unwucht auf ein Minimum begrenzt.