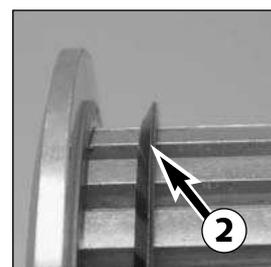
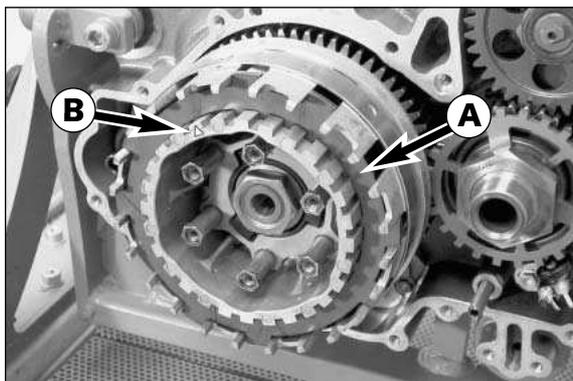


- Scheibe 25 x 48 x 6,5 mm und Mitnehmer zusammen mit Kupplungsdruckverstärker auf die Verzahnung der Antriebswelle schieben.

HINWEIS: die beiden Teile des Kupplungsdruckverstärkers sind zueinander mit Punkten gekennzeichnet.

- Halter für Kupplungsmitnehmer ① 600.29.003.000 aufstecken, Scheibe 22 x 37 x 3 mm montieren, Mutter (SW 32 mm) mit Loctite 243 sichern und mit 130 Nm anziehen, Halter wieder abnehmen.
- Mitnehmer durch Verdrehen auf Leichtgängigkeit prüfen.

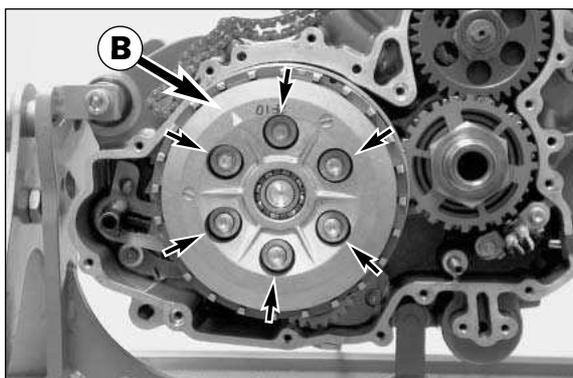
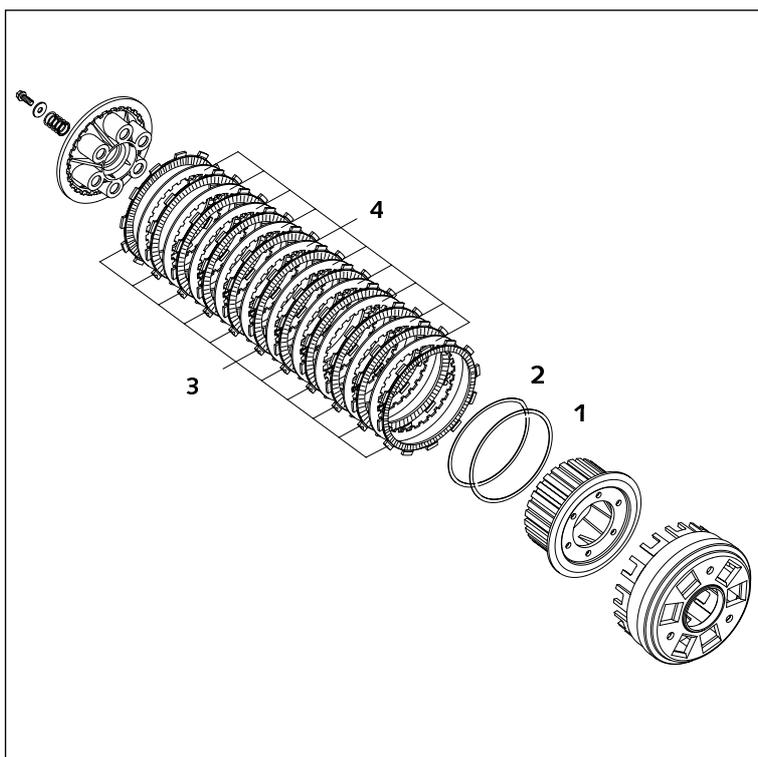


Kupplungslamellen

- Zuerst Stützscheibe ① und dann Federscheibe ② mit der offenen Seite nach außen montieren (siehe Photo).
- Mit der Belaglamelle ③ mit dem größeren Innendurchmesser beginnend, abwechselnd 11 Belaglamellen und 10 Zwischenlamellen einlegen.

HINWEIS:

- alle Lamellen gründlich einölen.
- die erste und die letzte Kupplungslamelle weisen einen Kupplungsbelag auf, der sich farblich von den übrigen unterscheidet, da diese beiden Lamellen auf einer Seite auf Aluminium laufen.
- Die erste Kupplungslamelle hat einem größeren Innendurchmesser für die Aufnahme der Stütz- und Federscheibe.
- die Zwischenlamellen sind ausgestanzt, alle Lamellen müssen mit der scharfen Kante in die gleiche Richtung zeigen, außerdem sollten die runden Ausnehmungen (für die Demontage) im gleichen Eingriff liegen.
- die letzte Belaglamelle muß um einen Eingriff weitergedreht werden.



- Druckstange der Kupplung in die Antriebswelle schieben.
- Markierungen ③ von Druckkappe und Mitnehmer müssen beim Aufsetzen der Druckkappe zur Deckung gebracht werden.
- Druckfedern mit Scheiben und Schrauben (M6x16) montieren, Schrauben über Kreuz auf 10 Nm anziehen.