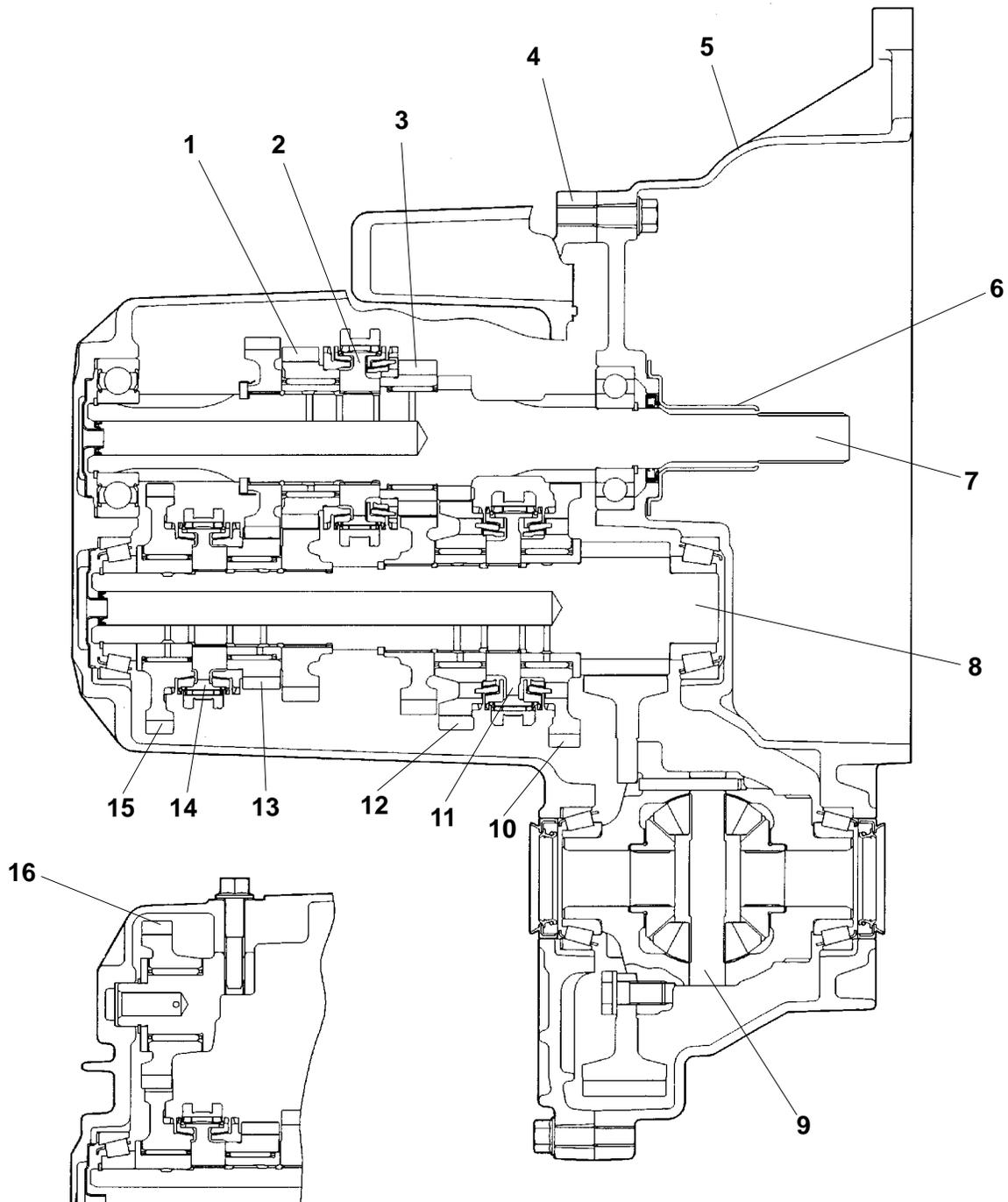


MECHANISCHES GETRIEBE F5M51

INHALT

ALLGEMEINE INFORMATIONEN	22C-0-3
1. TECHNISCHE DATEN	22C-1-1
GETRIEBE-MODELLTABELLE	22C-1-1
TABELLE DER ÜBERSETZUNGSVERHÄLTNISSE	22C-1-1
WARTUNGSDATEN	22C-1-1
DICHTMITTEL UND KLEBMITTEL	22C-1-1
SCHMIERMITTEL	22C-1-2
SPRENGRINGEN, DISTANZSCHEIBEN UND DRUCKSCHEIBEN FÜR EINSTELLUNG	22C-1-3
ANZUGSMOMENTE	22C-1-6
2. SPEZIALWERKZEUGE	22C-2-1
3. GETRIEBE	22C-3-1
4. EINGANGSWELLE	22C-4-1
5. AUSGANGSWELLE	22C-5-1
6. RÜCKWÄRTSGANG-ZWISCHENZAHRAD	22C-6-1
7. GESCHWINDIGKEITSMESSER-ZAHRAD	22C-7-1
8. WAHLHEBEL	22C-8-1
9. STEUERGEHÄUSE	22C-9-1
10. KUPPLUNGSGEHÄUSE	22C-10-1
11. GETRIEBEGEHÄUSE	22C-11-1
12. DIFFERENTIAL	22C-12-1

ALLGEMEINE INFORMATIONEN



TFM0827

- 1. Zahnrad für 4. Gang
- 2. Synchronvorrichtung für 3./4. Gang
- 3. Zahnrad für 3. Gang
- 4. Getriebegehäuse
- 5. Kupplungsgehäuse
- 6. Ausrücklagerhalter
- 7. Eingangswelle
- 8. Ausgangswelle
- 9. Differential

- 10. Zahnrad für 1. Gang
- 11. Zahnrad für 1./2. Gang
- 12. Zahnrad für 2. Gang
- 13. Zahnrad für 5. Gang
- 14. Synchronvorrichtung für 5./Rückwärtsgang
- 15. Eingriffgeräusch-Vermeidungsvorrichtung für Rückwärtsgang-Zahnrad
- 16. Rückwärtsgang-Schalthebel

1. TECHNISCHE DATEN

GETRIEBE-MODELLTABELLE - 1997, 1998 MODELL

Getriebemodell		Übersetzungsverhältnis	Übersetzungsverhältnis des Geschwindigkeitsmesser-Zahnrades	Endantriebs-Übersetzungsverhältnis	Fahrzeugmodell	Motormodell
EXP	F5M51-1-F5N	A	28/31	3,736	F36A	6G72

TABELLE DER ÜBERSETZUNGSVERHÄLTNISSSE

	A
1. Gang	3,583
2. Gang	2,105
3. Gang	1,407
4. Gang	1,031
5. Gang	0,804
Rückwärtsgang	3,416

WARTUNGSDATEN

Benennung	Zulässiger Bereich	Grenzwert
Axialspiel des Eingangswellenlagers mm	0,05 - 0,17	-
Spiel des vorderen Eingangswellenlagers mm	-0,01 - 0,12	-
Spiel des hinteren Eingangswellenlagers mm	-0,01 - 0,12	-
Spiel des Eingangswellen-Zahnrades für 5. Gang mm	-0,01 - 0,09	-
Vorspannung des Ausgangswellenlagers mm	0,13 - 0,18	-
Spiel des Ausgangswellenlagers mm	-0,01 - 0,09	-
Spiel des Ausgangswellen-Zahnrades für 3. Gang mm	-0,01 - 0,09	-
Vorspannung des Differentialgehäuses mm	0,05 - 0,11	-
Zahnflankenspiel des Differentialgehäuseritzels mm	0,025 - 0,150	-
Spiel zwischen Synchronring-Rückseite und Zahnrad mm	-	0,5

HINWEIS: Sollwert = 0 mm

DICHTMITTEL UND KLEBMITTEL

Benennung	Vorgeschriebene Dichtmittel und Klebmittel
Kupplungsgehäuse/Getriebegehäuse - Trennfläche	MITSUBISHI Original-Dichtmittel Teile-Nr. MD997740 oder gleichwertig
Steuergehäuse/Getriebegehäuse - Trennfläche	
Trennfläche zwischen unterem Deckel und Getriebegehäuse	
Belüftung	3M SUPER WEATHERSTRIP Nr. 8001 oder gleichwertig
Differential-Antriebszahnradsschraube	3M STUD Sicherungslack Nr. 4170 oder gleichwertig

FIPG-DICHTUNG

An mehreren Stellen des Getriebes werden FIPG-Dichtungen (Form-In-Place-Gasket) verwendet. Damit diese Dichtung ihren Zweck erfüllen kann, müssen einige Vorsichtsmaßnahmen beim Auftragen der Dichtung eingehalten werden. Die Raupengröße, die Kontinuität und die Position sind von äußerster Wichtigkeit. Eine zu dünne Raupe kann Undichtigkeit verursachen, wogegen eine zu dicke Raupe herausgedrückt werden und Flüssigkeitskanäle blockieren oder verengen kann. Um daher die Möglichkeit einer Undichtigkeit an einer Verbindung zu vermeiden, ist es absolut notwendig, daß die Dichtung gleichmäßig und ohne Unterbrechung aufgetragen wird, wobei die richtige Raupengröße einzuhalten ist.

Da das RTV-Dichtmittel aushärtet, wenn es mit der Luftfeuchtigkeit reagiert, wird es normalerweise nur an Metallflanschen verwendet.

Demontage

Andere mit FIPG-Dichtung montierte Teile können einfach demontiert werden, ohne daß ein besonderes Verfahren verwendet wird. In manchen Fällen muß jedoch das Dichtmittel zwischen der Verbundflächen durch leichte Schläge mit einem Plastikhammer oder dgl. gelöst werden. Ein flacher und dünner Dichtungsschaber kann zwischen den Verbundflächen leicht eingetrieben werden. In diesem Fall ist jedoch darauf zu achten, daß die Verbundflächen nicht beschädigt werden.

VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE

Alle Ablagerungen von der Dichtmittel-Auftragsfläche entfernen, indem ein Dichtungsschaber oder eine Drahtbürste verwendet wird. Darauf achten, daß die Fläche, auf der die FIPG-Dichtung aufzutragen ist, flach ist. Auch sicherstellen, daß kein Öl, Fett und Fremdschmutz auf den Dichtflächen vorhanden sind. Und nicht vergessen, das alte Dichtmittel auch aus den Schraubenlöchern zu entfernen.

AUFTRAGEN VON FIPG-DICHTUNG

Wenn Teile mit FIPG-Dichtung montiert werden, müssen Sie einige Vorsichtsmaßnahmen einhalten, wobei die Vorgänge jedoch sehr einfach sind gleich wie bei Verwendung einer konventionellen Flachdichtung. Die FIPG-Raupe mit der vorgeschriebenen Größe und ohne Unterbrechung auftragen. Auch darauf achten, daß die Schraubenlöcher vollständig mit FIPG-Dichtung umrundet werden. Die FIPG-Dichtung kann abgewischt werden, bevor sie ausgehärtet ist. Während die FIPG-Dichtung noch feucht ist (in weniger als 15 Minuten), die Teile in richtiger Position montieren. Wenn die Teile montiert werden, darauf achten, daß die Dichtung nur an den erforderlichen Bereichen aufgetragen ist. Niemals Öl oder Wasser an den Dichtungspositionen auftragen oder den Motor anlassen, bevor die Dichtung ausreichend ausgehärtet ist (etwa eine Stunde).

Der Auftragsvorgang der FIPG-Dichtung kann an verschiedenen Bereichen variieren. Den im Text beschriebenen Vorgang befolgen, wenn die FIPG-Dichtung aufgetragen wird.

SCHMIERMITTEL

Benennung	Vorgeschriebene Schmiermittel
Antriebswellen-Wellendichtringlippe	Hypoidgetriebeöl SAE 75W-85W gemäß API-Klassifikation GL-4 oder höher
Eingangswellen-Wellendichtringlippe	MITSUBISHI Original-Fett Teile-Nr. 0101011 oder gleichwertig
Wahlhebelschuh	

SPRENGRINGEN, DISTANZSCHEIBEN UND DRUCKSCHEIBEN FÜR EINSTELLUNG

Benennung	Dicke mm	Identifikationssymbol	Teile-Nr.
Sprengring (für Einstellung des Axialspiels des vorderen Eingangswellenlagers)	1,34	34	MD723600
	1,43	43	MD723603
	1,52	52	MD723606
	1,61	61	MD723609
	1,70	70	MD756760
	1,79	79	MD756763
Sprengring (für Einstellung des Spiels des vorderen Eingangswellenlagers)	1,43	Grün (2)	MD746708
	1,51	Weiß (2)	MD746709
	1,59	Gelb (2)	MD746710
Sprengring (für Einstellung des Spiels des hinteren Ausgangswellenlagers)	1,44	Kein	MD746602
	1,51	Blau	MD746603
	1,58	Braun	MD746604
Anlaufscheibe (für Einstellung des Spiels des Eingangswellen- Zahnrades für 5. Gang)	3,82	0	MD748465
	3,86	2	MD748466
	3,90	3	MD748467
	3,94	5	MD748468
	3,98	6	MD748469
	4,02	7	MD748470
	4,06	8	MD748471
	4,10	9	MD748472
Sprengring (für Einstellung der Spiels des vorderen Ausgangswellenvorspannung)	0,86	86	MD720938
	0,89	89	MD720939
	0,92	92	MD720940
	0,95	95	MD720941
	0,98	98	MD720942
	1,01	01	MD720943
	1,04	04	MD720944
	1,07	07	MD720945
	1,10	J	MD710454
	1,13	D	MD700270

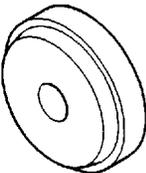
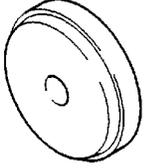
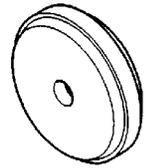
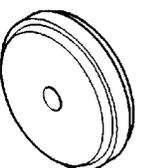
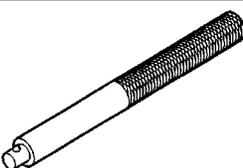
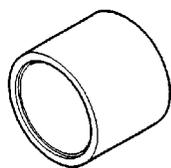
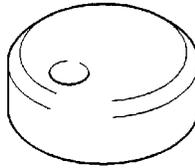
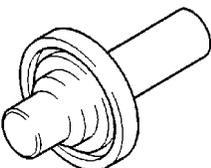
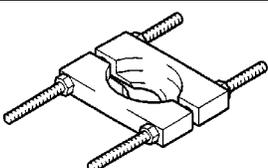
Benennung	Dicke mm	Identifikationssymbol	Teile-Nr.
Sprengling (für Einstellung der Spiels des vorderen Ausgangswellenvorspannung)	1,16	K	MD710455
	1,19	L	MD710456
	1,22	G	MD700271
	1,25	M	MD710457
	1,28	N	MD710458
	1,31	E	MD706574
	1,34	O	MD710459
	1,37	P	MD710460
	1,40	Kein	MD706573
	1,43	Q	MD710461
	1,46	R	MD710462
Sprengling (für Einstellung des Spiels des Ausgangswellen- lagers)	1,36	Gelb	MD748449
	1,40	Grün	MD748450
	1,44	Kein	MD746602
	1,48	Schwarz	MD748451
	1,51	Blau	MD746603
	1,55	Weiß	MD748452
	1,58	Braun	MD746604
	1,63	Orange	MD748453
	1,68	Blau	MD748454
Sprengling (für Einstellung des Spiels des Ausgangswellen- Zahnrades für 3. Gang)	2,81	Kein	MD746594
	2,85	Blau	MD746595
	2,89	Braun	MD746596
	2,93	Gelb	MD746597
	2,97	Grün	MD746598
	3,01	Schwarz	MD746599
	3,05	Weiß	MD746600
	3,09	Orange	MD746601
Distanzscheibe (für Einstellung der Vorspannung des Differen- tialgehäuses)	0,74	74	MD727660
	0,77	77	MD754476
	0,80	80	MD727661

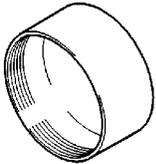
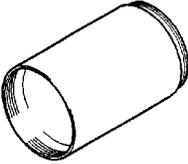
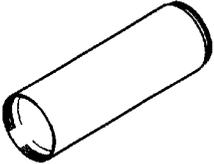
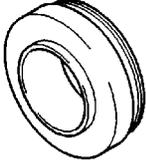
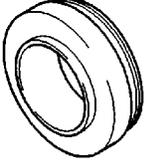
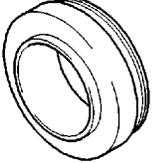
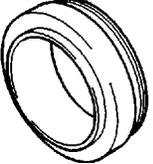
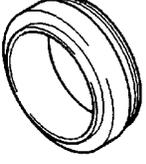
Benennung	Dicke mm	Identifikationssymbol	Teile-Nr.
Distanzscheibe (für Einstellung der Vorspannung des Differentialgehäuses)	0,83	83	MD720937
	0,86	86	MD720938
	0,89	89	MD720939
	0,92	92	MD720940
	0,95	95	MD720941
	0,98	98	MD720942
	1,01	01	MD720943
	1,04	04	MD720944
	1,07	07	MD720945
	1,10	J	MD710454
	1,13	D	MD700270
	1,16	K	MD710455
	1,19	L	MD710456
	1,22	G	MD700271
	1,25	M	MD710457
1,28	N	MD710458	
1,31	E	MD706574	
Distanzscheibe (für Einstellung des Zahnflankenspiels des Differentialgehäus-Ausgleichskegelrades)	0,6	-	MD748362
	0,7	-	MD748363
	0,8	-	MD748364
	0,9	-	MD748365
	1,0	-	MD748366
	1,1	-	MD748367

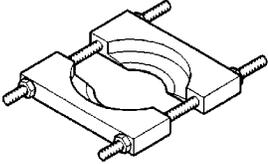
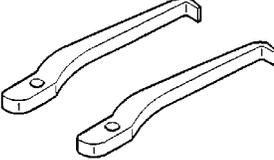
ANZUGSMOMENTE

Benennung	Nm
Befestigungsschraube des unteren Deckels	6,9
Verriegelungsplattenschraube	30
Befestigungsschraube für Kupplungsgehäuse/Getriebegehäuse	44
Befestigungsschraube des Kupplungsaustrücklagerhalters	9,8
Steuergehäuse-Befestigungsschraube	18
Schaltseilhalterungs-Befestigungsschraube	18
Befestigungsschraube des Geschwindigkeitsmesser-Zahnrades	3,9
Anschlaghalterungs-Befestigungsschraube	22
Wahlhebel-Befestigungsschraube	18
Wahlhebel-Befestigungsmutter	11
Befestigungsschraube des Differential-Antriebszahnrades	132
Rückfahrleuchtschalter	32
Verschlußschraube	32
Befestigungsschraube der Rückwärtsgang-Zwischenzahnradwelle	48
Befestigungsschraube der Rollenanschlaghalterung	69

2. SPEZIALWERKZEUGE

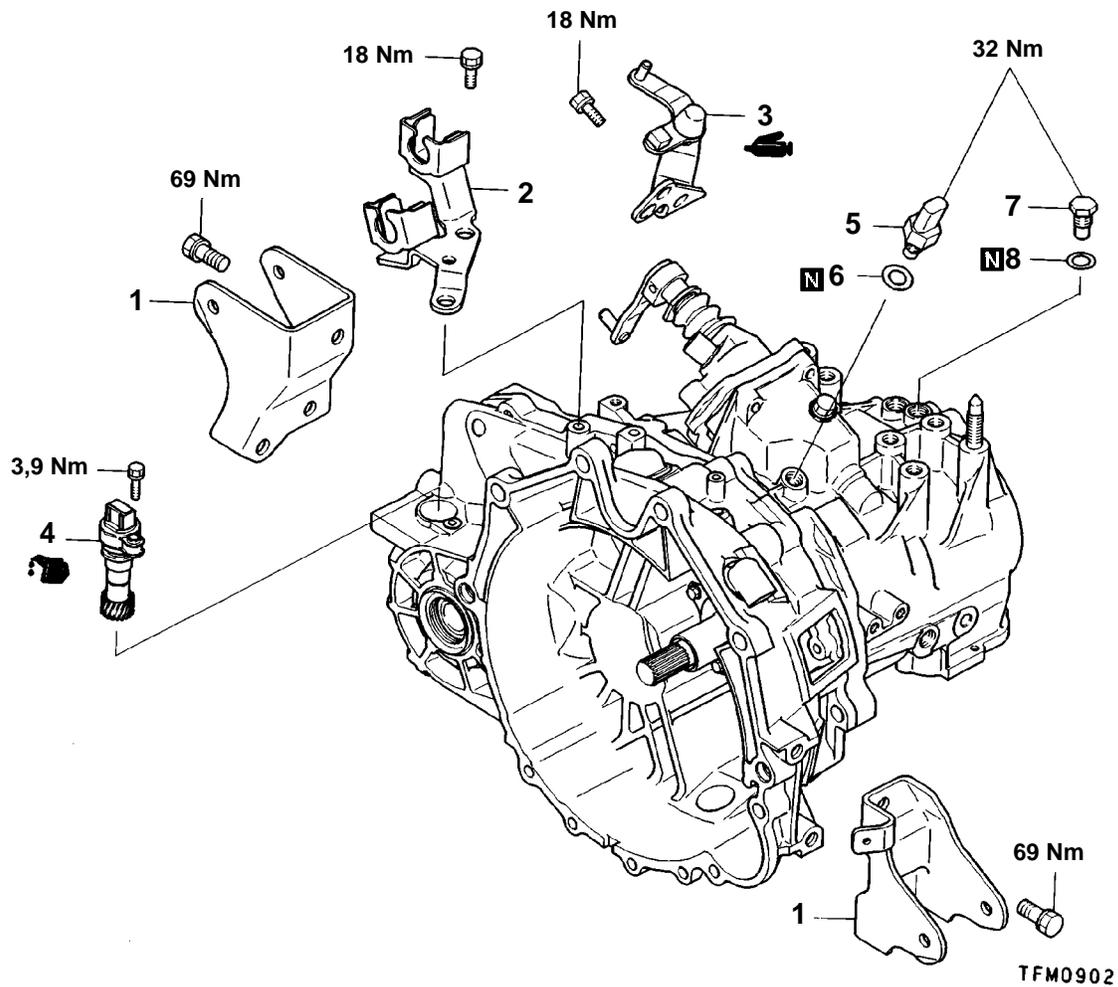
Werkzeug	Nummer	Bezeichnung	Anwendung
	MB990928	Einbauwerkzeug-Adapter	Eingangswellendichtring einbauen
	MB990932	Einbauwerkzeug-Adapter	Differentialgehäuse-Kegelrollenlager ausbauen
	MB990935	Einbauwerkzeug-Adapter	Äußeren Kegelrollenlager-Laufring der vorderen Eingangswelle einbauen
	MB990937	Einbauwerkzeug-Adapter	Differentialgehäuse-Kegelrollenlager einbauen
	MB990938	Handgriff	Mit Einbauwerkzeug-Adapter verwenden
	MB991445	Buchsen-Einbau- und -Ausbauwerkzeug	Äußeren Laufring des Differentialgehäuse-Kegelrollenlagers einbauen
	MD998364	Nockenwellendichtring-Einbauwerkzeug	Zahnrad, Lager und Hülse einbauen
	MD998800	Wellendichtring-Einbauwerkzeug	Differential-Wellendichtring einbauen
	MD998801	Lager-Ausbauwerkzeug	Zähnräder, Lager und Hülsen ein- und ausbauen

Werkzeug	Nummer	Bezeichnung	Anwendung
	MD998812	Einbauwerkzeug-Adapter	Mit Einbauwerkzeug und Einbauwerkzeug-Adapter verwenden
	MD998813	Einbauwerkzeug 100	Mit Einbauwerkzeugkappe und Einbauwerkzeug-Adapter verwenden
	MD998814	Einbauwerkzeug 200	Mit Einbauwerkzeugkappe und Einbauwerkzeug-Adapter verwenden
	MD998818	Einbauwerkzeug-Adapter (38)	Vorderes Lager der Eingangswelle einbauen
	MD998819	Einbauwerkzeug-Adapter (40)	Hinteres Lager der Eingangswelle und Ausgangswellen-Kegelrollenlager einbauen
	MD998820	Einbauwerkzeug-Adapter (42)	Lagerhülse des Rückwärtsgang-Zahnrad einbauen
	MD998821	Einbauwerkzeug-Adapter (44)	Zahnrad für 4. Gang Zahnradhülse für 5. Gang und Synchronnabe für 5./Rückwärtsgang einbauen
	MD998824	Einbauwerkzeug-Adapter (50)	Synchronnabe für 1./2. Gang, Hülse des Zahnrad für 2. Gang und Zahnrad für 3. Gang einbauen
	MD998825	Einbauwerkzeug-Adapter (52)	Hülse des Zahnrad für 1. Gang, Synchronnabe für 3./4. Gang, Hülse des Zahnrad für 4. Gang und Anschlag der Druckscheibe des Zahnrad für 5. Gang einbauen

Werkzeug	Nummer	Bezeichnung	Anwendung
	MD998917	Lager-Ausbauwerkzeug	Zahnräder, Lager und Hülsen aus- und einbauen
	MD999566	Klaue	Äußerer Laufring des Kegelrollenlagers ausbauen

3. GETRIEBE

DEMONTAGE UND MONTAGE

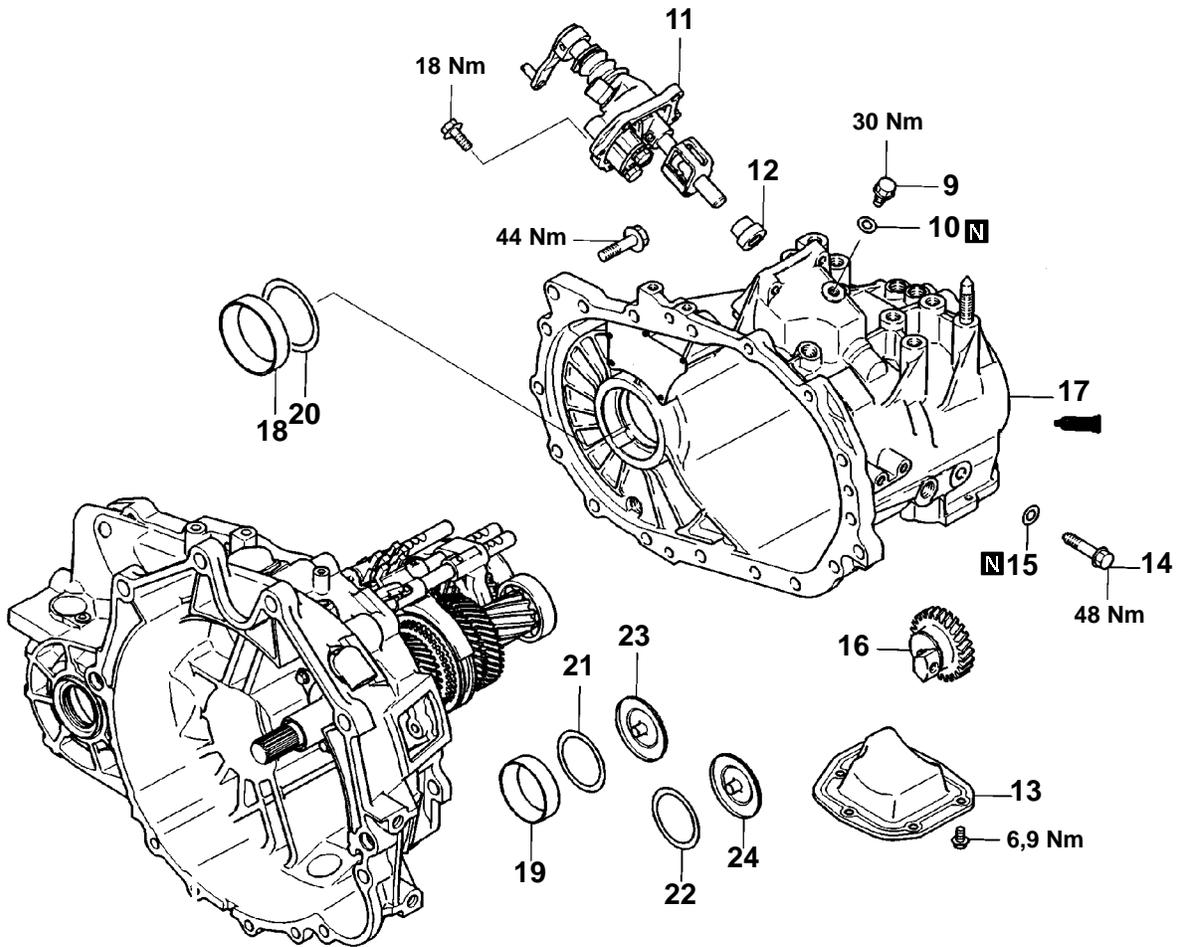


Demontageschritte



1. Rollenanschlaghalterung
2. Schaltseilhalterung
3. Wahlhebel
4. Geschwindigkeitsmesser-Zahnrad
5. Rückfahrleuchtenschalter
6. Dichtung
7. Verschlusschraube
8. Dichtung

 Vor der Montage alle bewegenden Teile mit Getriebeöl schmieren.



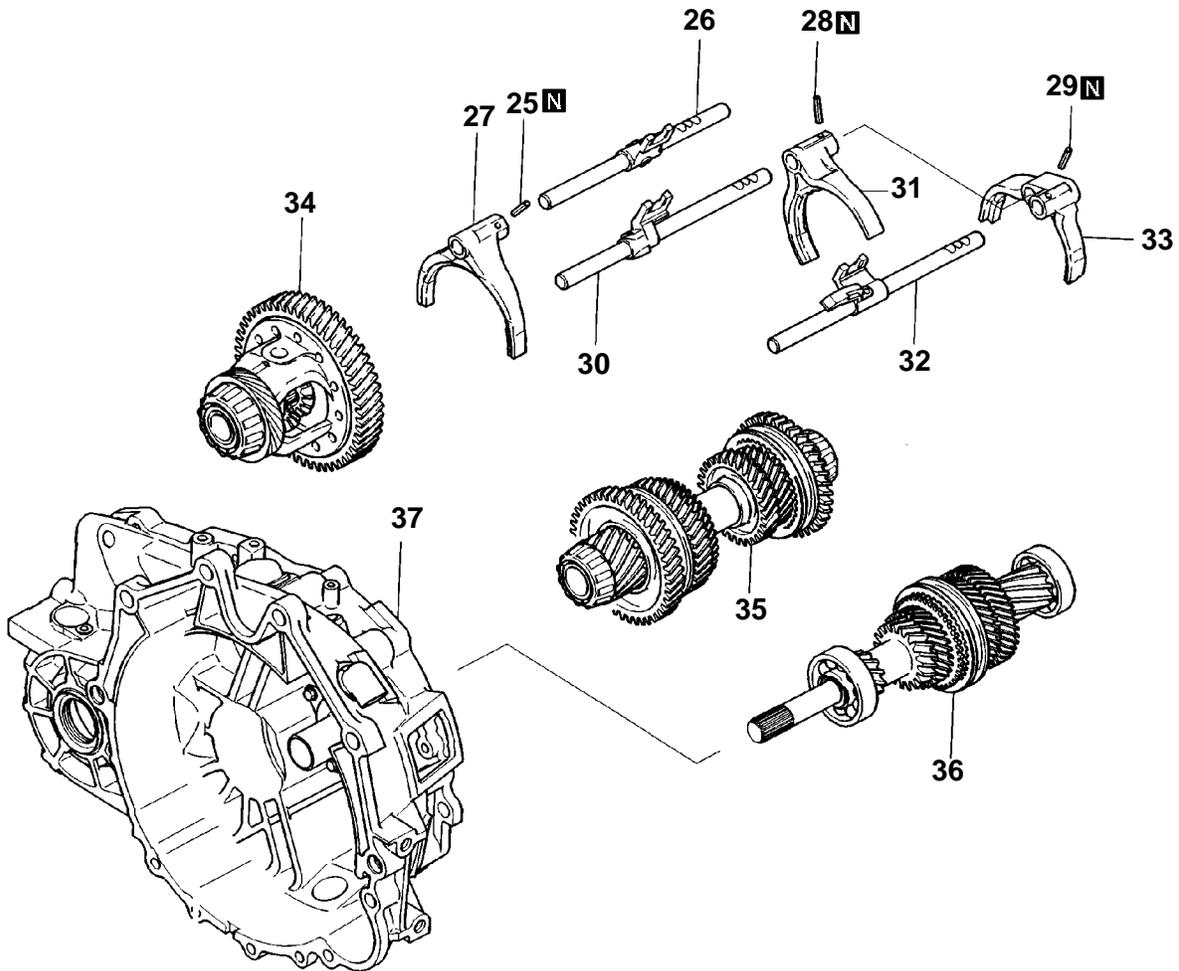
TFM0903

Demontageschritte

- 9. Verriegelungsplattenschraube
- 10. Dichtung
- I** 11. Steuergehäuse
- H** 12. Leerlauf-Rückholfeder
- 13. Untere Abdeckung
- 14. Schraube der Rückwärtsgang-Zwischenzahnradwelle
- 15. Dichtung
- 16. Rückwärtsgang-Zwischenzahnrad

- G** 17. Getriebegehäuse
- 18. Äußerer Laufring
- 19. Äußerer Laufring
- F** 20. Distanzring
- F** 21. Distanzring
- F** 22. Distanzring
- 23. Ölführung
- 24. Ölführung

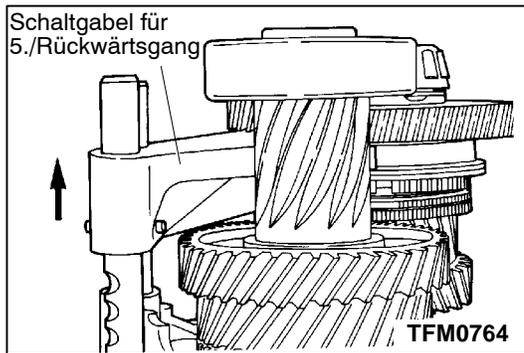
 Vor der Montage alle bewegenden Teile mit Getriebeöl schmieren.



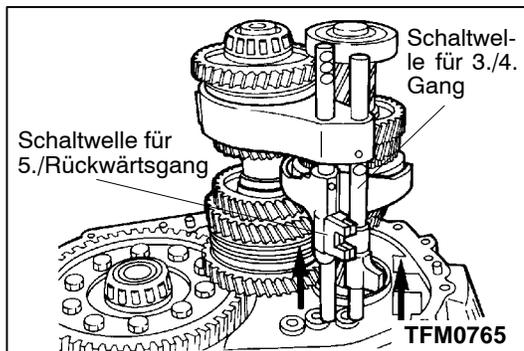
TFM0904

Demontageschritte

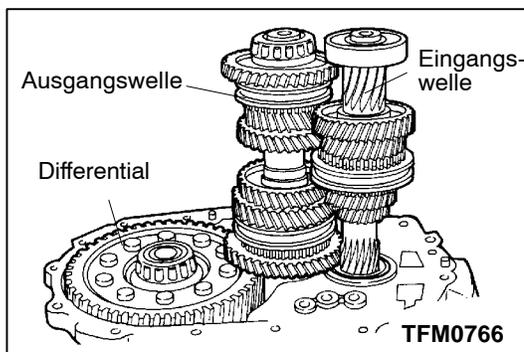
- ▶ E ◀ 25. Federstift
- ▶ E ◀ 26. Schaltstange für 1./2. Gang
- ▶ E ◀ 27. Schaltgabel für 1./2. Gang
- ▶ D ◀ 28. Federstift
- ▶ C ◀ 29. Federstift
- ▶ B ◀ 30. Schaltstange für 3./4. Gang
- ▶ B ◀ 31. Schaltgabel für 3./4. Gang
- ▶ B ◀ 32. Schaltstange für 5./Rückwärtsgang
- ▶ B ◀ 33. Schaltgabel für 5./Rückwärtsgang
- ▶ C ◀ 34. Differential
- ▶ A ◀ 35. Ausgangswelle
- ▶ C ◀ 36. Eingangswelle
- ▶ A ◀ 37. Kupplungsgehäuse

**HINWEISE ZUR DEMONTAGE****◀A▶ FEDERSTIFT AUSBAUEN**

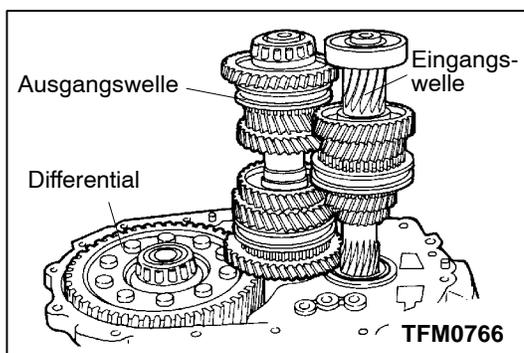
Die Schaltgabel für den 5. Gang/Rückwärtsgang in die in der Abbildung gezeigte Richtung schalten.

**◀B▶ SCHALTWELLE FÜR 3./4. GANG, SCHALTGABEL FÜR 3./4. GANG, SCHALTWELLE FÜR 5./RÜCKWÄRTSGANG UND SCHALTGABEL FÜR 5./RÜCKWÄRTSGANG AUSBAUEN**

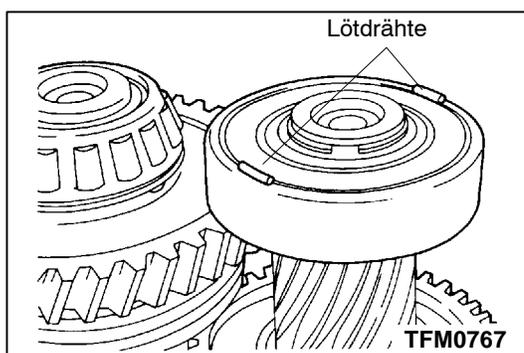
Die Schaltwellen aus den Schaltwellenbohrungen des Kupplungsgehäuses herausziehen.

**◀C▶ DIFFERENTIAL, AUSGANGSWELLE UND EINGANGSWELLE AUSBAUEN**

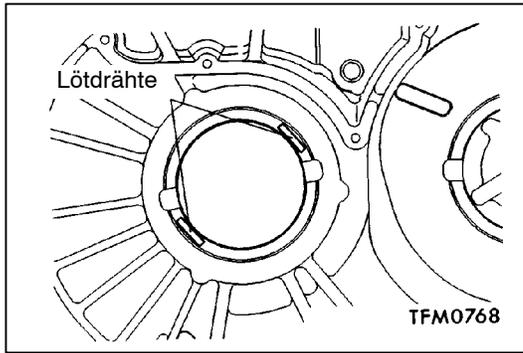
Die Eingangswelle, Ausgangswelle und das Differential gemeinsam entfernen.

**EINSTELLUNG VOR DER MONTAGE****AUSWAHL DER DISTANZSCHEIBEN FÜR DIE EINSTELLUNG DES EINGANGSWELLEN-AXIALSPIELS, DER AUSGANGSWELLEN-VORSPANNUNG UND DER DIFFERENTIAL-VORSPANNUNG**

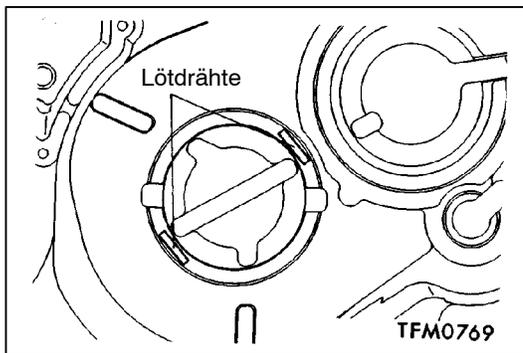
(1) Die Eingangswelle, die Ausgangswelle und das Differential als Satz in das Kupplungsgehäuse einbauen.



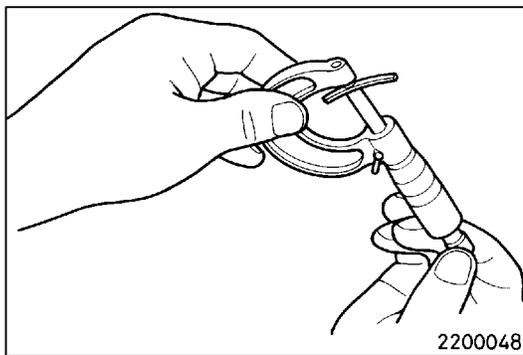
(2) Zwei Stücke eines Lötdrahtes (Durchmesser 1,8 mm und Länge ca. 10 mm) an den in der Abbildung gezeigten Positionen auf dem hinteren Lager der Eingangswelle anbringen.



- (3) Zwei Stücke eines Lötdrahtes (Durchmesser 1,6 mm und Länge ca. 10 mm) an den in der Abbildung gezeigten Positionen auf dem Getriebegehäuse anbringen.
- (4) Den äußeren Lauf ring des Lagers einbauen.
- (5) Das Getriebegehäuse einbauen und die Schrauben mit dem vorgeschriebenen Anzugsmoment festziehen.



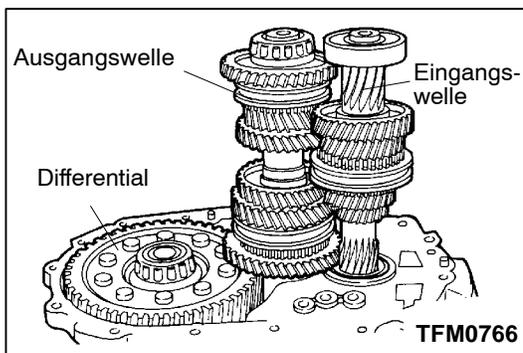
- (6) Das Getriebegehäuse entfernen. Falls der Lötdraht nicht zusammengedrückt ist, die Schritte (2) bis (5) mit einem Lötdraht mit größerem Durchmesser wiederholen.



- (7) Die Dicke des zusammengedrückten Lötdrahtes mit einem Mikrometer messen und die Distanzscheiben auswählen, die das normale Axialspiel bzw. den normalen Vorspannungswert sicherstellen.

Sollwert:

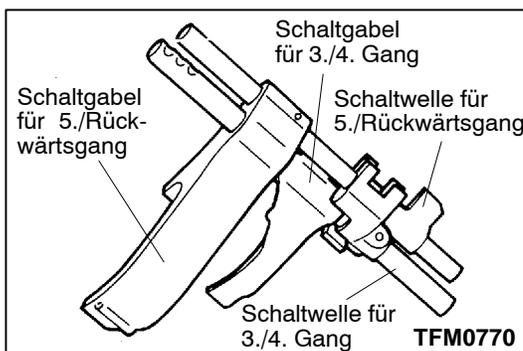
Eingangswellen-Axialspiel	0,05 - 0,17 mm
Ausgangswellen-Axialspiel	...	0,13 - 0,18 mm
Differential-Vorspannung	0,05 - 0,11 mm



HINWEISE ZUR MONTAGE

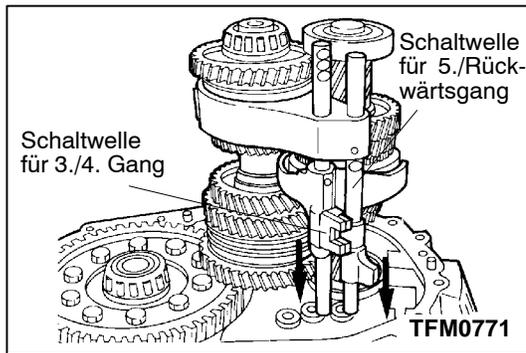
▶A◀ EINGANGSWELLE, AUSGANGSWELLE UND DIFFERENTIAL EINBAUEN

- (1) Die Eingangswelle, die Ausgangswelle und das Differential als Einheit einbauen.

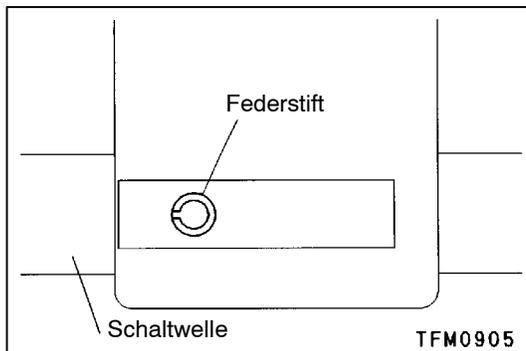


▶B◀ SCHALTGABEL FÜR 5./RÜCKWÄRTSGANG, SCHALTWELLE FÜR 5./RÜCKWÄRTSGANG, SCHALTGABEL FÜR 3./4. GANG UND SCHALTWELLE FÜR 3./4. GANG EINBAUEN

- (1) Schaltwelle und Schaltgabel für 3./4. Gang sowie Schaltwelle und Schaltgabel für 5./Rückwärtsgang einbauen.

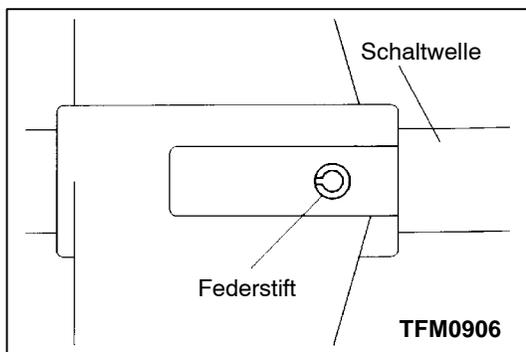


(2) Die Schaltwellen in die Schaltwellenbohrungen des Kupplungsgehäuses einschieben.



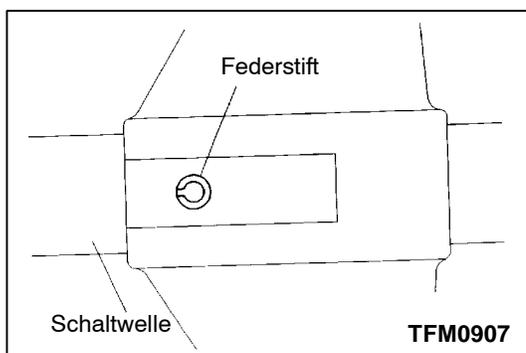
►C◄ FEDERSTIFT EINBAUEN

Den Federstift mit dem Schlitz in der in der Abbildung gezeigten Richtung einbauen.



►D◄ FEDERSTIFT EINBAUEN

Den Federstift mit dem Schlitz in der in der Abbildung gezeigten Richtung einbauen.

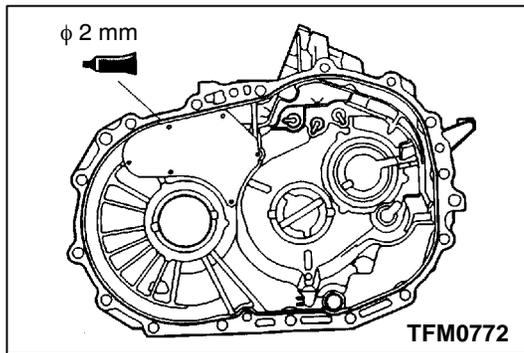


►E◄ FEDERSTIFT EINBAUEN

Den Federstift mit dem Schlitz in der in der Abbildung gezeigten Richtung einbauen.

►F◄ DISTANZSCHEIBE EINBAUEN

Die in dem Abschnitt „EINSTELLUNG VOR DER MONTAGE“ ausgewählte Distanzscheibe einbauen.

**►G◄ GETRIEBEGEHÄUSE EINBAUEN**

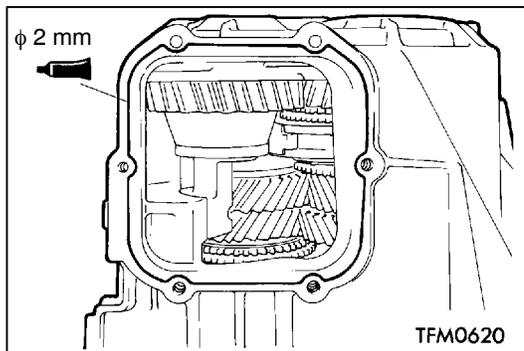
Dichtmittel auf den gezeigten Positionen des Getriebegehäuses auftragen.

Vorgeschriebenes Dichtmittel:

MITSUBISHI Original-Dichtmittel Teile-Nr.
MD997740 oder gleichwertig

Vorsicht

Das Dichtmittel gleichmäßig aus der Tube drücken und dabei darauf achten, daß es nicht unterbrochen oder übermäßig aufgetragen wird.

**►H◄ UNTERE ABDECKUNG EINBAUEN**

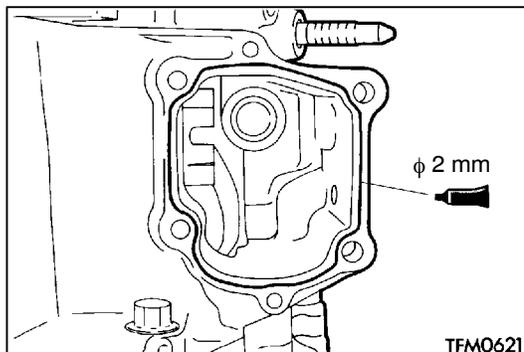
Dichtmittel auf den gezeigten Positionen des Getriebegehäuses auftragen.

Vorgeschriebenes Dichtmittel:

MITSUBISHI Original-Dichtmittel Teile-Nr.
MD997740 oder gleichwertig

Vorsicht

Das Dichtmittel gleichmäßig aus der Tube drücken und dabei darauf achten, daß es nicht unterbrochen oder übermäßig aufgetragen wird.

**►I◄ STEUERGEHÄUSE EINBAUEN**

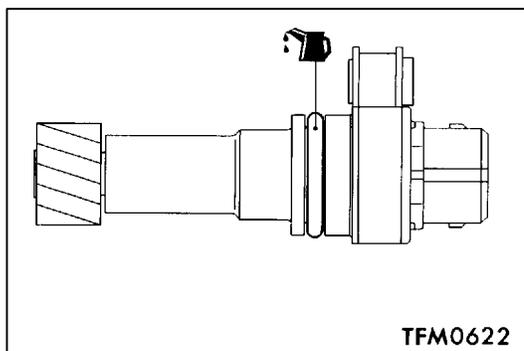
Dichtmittel an der gezeigten Position des Getriebegehäuses auftragen.

Vorgeschriebenes Dichtmittel:

MITSUBISHI Original-Dichtmittel Teile-Nr.
MD997740 oder gleichwertig

Vorsicht

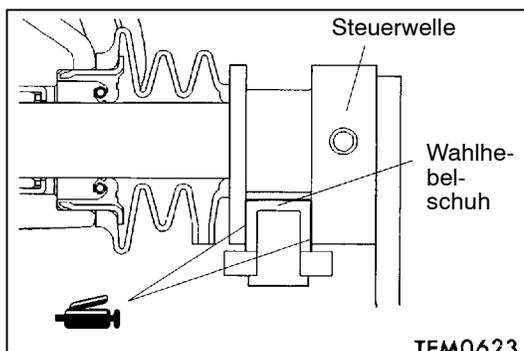
Das Dichtmittel gleichmäßig aus der Tube drücken und dabei darauf achten, daß es nicht unterbrochen oder übermäßig aufgetragen wird.

**►J◄ GESCHWINDIGKEITSMESSER-ZAHNRAD EINBAUEN**

Getriebeöl auf dem O-Ring des Geschwindigkeitsmesser-Zahnrades auftragen.

Getriebeöl:

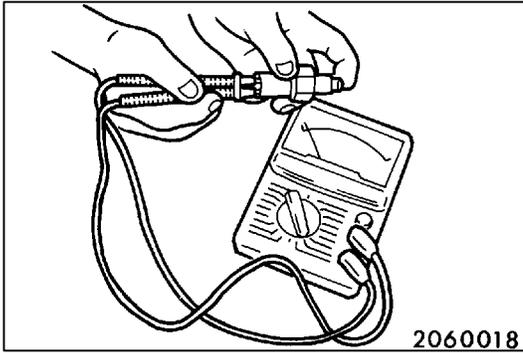
Hypoidgetriebeöl SAE 75W-85W gemäß API-Klassifikation **GL-4** oder höher

**►K◄ WAHLHEBEL EINBAUEN**

Fett auf der Steuerwellen-Gleitfläche des Wahlhebelschuhs auftragen.

Vorgeschriebenes Fett:

MITSUBISHI Original-Fett Teile-Nr. **0101011** oder gleichwertig

**PRÜFUNG****RÜCKFAHRLEUCHTENSCHALTER**

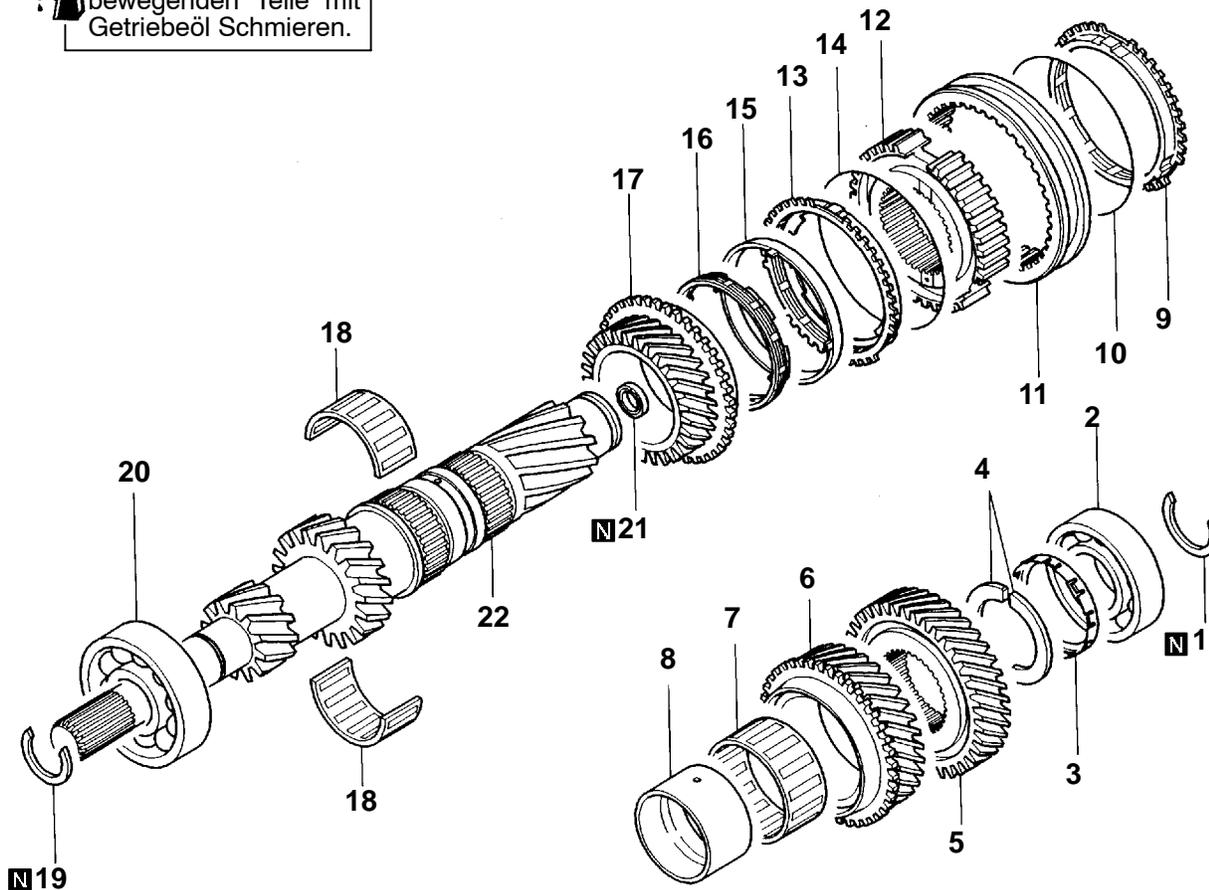
Zwischen den Klemmen auf Stromdurchgang prüfen.

Schalterbedingung	Stromdurchgang
Gedrückt	Nicht vorhanden
Freigegeben	Vorhanden

4. EINGANGSWELLE

DEMONTAGE UND MONTAGE

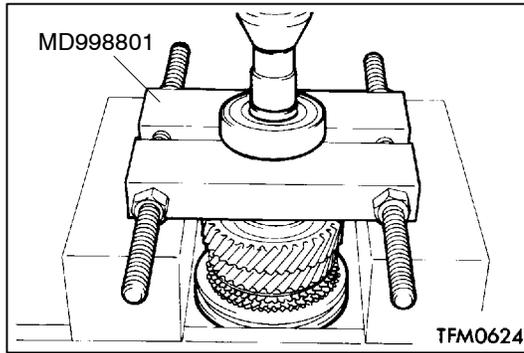
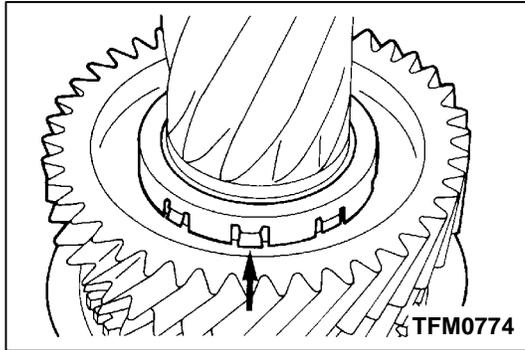
 Vor der Montage alle bewegenden Teile mit Getriebeöl schmieren.



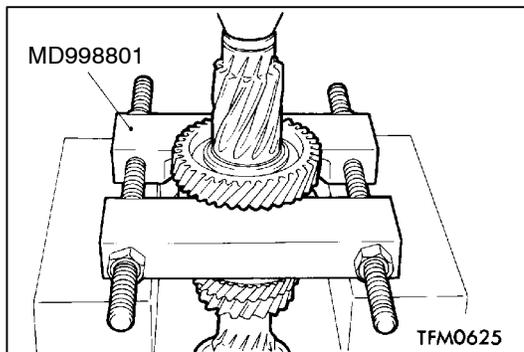
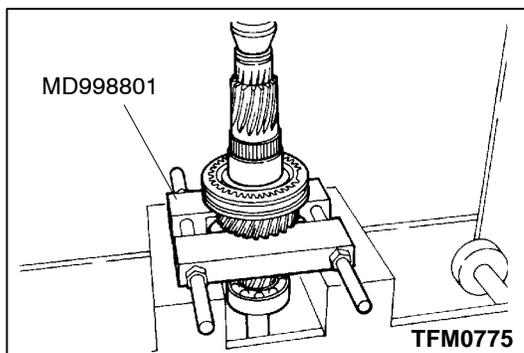
TFM0716

Demontageschritte

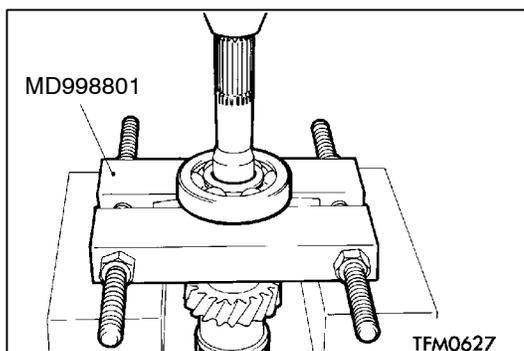
- | | | | | |
|------------|------------|-----------------------------|------------|---------------------------------|
| ◀A▶ | ▶M▶ | 1. Sprengring | ▶E▶ | 12. Synchronnabe für 3./4. Gang |
| ◀B▶ | ▶L▶ | 2. Kugellager | ▶D▶ | 13. Äußerer Synchronring |
| ◀C▶ | ▶K▶ | 3. Druckscheibenanschlag | | 14. Synchronfeder |
| | ▶J▶ | 4. Druckscheibe | | 15. Synchronkonus |
| | ▶I▶ | 5. Zahnrad für 5. Gang | | 16. Innerer Synchronring |
| ◀D▶ | ▶H▶ | 6. Zahnrad für 4. Gang | | 17. Zahnrad für 3. Gang |
| | ▶G▶ | 7. Nadellager | ◀E▶ | 18. Nadellager |
| | ▶F▶ | 8. Zahnradhülse für 4. Gang | ▶C▶ | 19. Sprengring |
| | | 9. Synchronring | ▶B▶ | 20. Kugellager |
| | | 10. Synchronfeder | ▶A▶ | 21. Wellendichtring |
| | | 11. Synchronhülse | | 22. Eingangswelle |

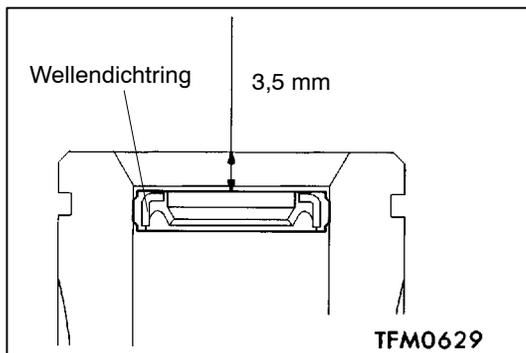
**HINWEISE ZUR DEMONTAGE****◀A▶ KUGELLAGER AUSBAUEN****◀B▶ DRUCKSCHEIBENANSCHLAG AUSBAUEN**

Einen Schraubendreher verwenden und die in der Abbildung gezeigte Position abdrücken, um den Druckscheibenanschlag zu entfernen.

**◀C▶ ZAHNRAD FÜR 5. GANG AUSBAUEN****◀D▶ ZAHNRADHÜLSE FÜR 4. GANG AUSBAUEN**

Das Spezialwerkzeug an dem Zahnrad für 3. Gang anbringen und die Zahnradhülse für 4. Gang ausbauen.

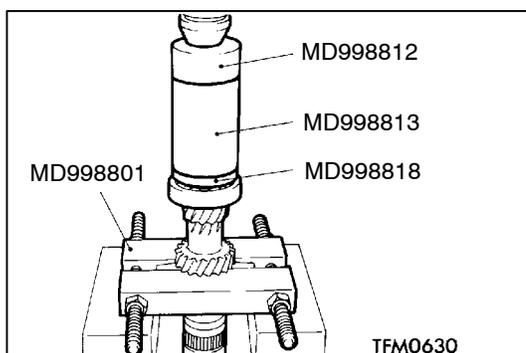
**◀E▶ KUGELLAGER AUSBAUEN**



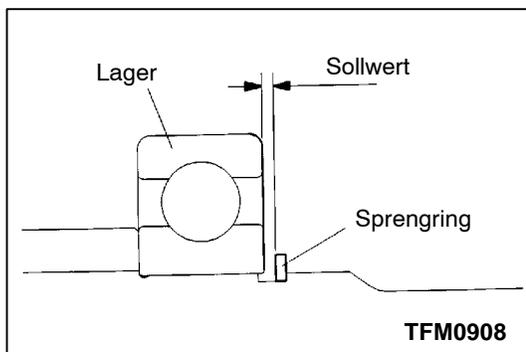
HINWEISE ZUR MONTAGE

►A◄ WELLENDICHTRING EINBAUEN

Darauf achten daß der Wellendichtring in die in der Abbildung gezeigte Position eingepreßt wird.



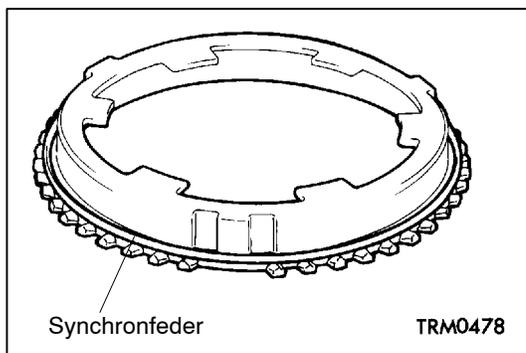
►B◄ KUGELLAGER EINBAUEN



►C◄ SPRENGRING EINBAUEN

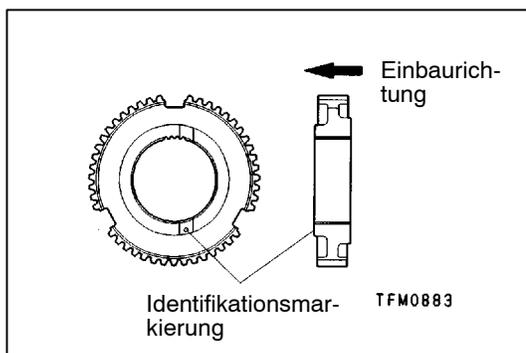
Einen Sprengtring auswählen und einbauen, so daß das Axialspiel des vorderen Lagers der Eingangswelle dem Sollwert entspricht.

Sollwert:
-0,01 bis 0,12 mm



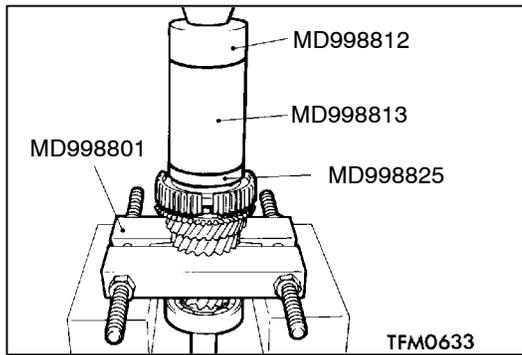
►D◄ SYNCHRONFEDER EINBAUEN

Die Synchrofeder richtig bis zur dargestellten Position des Synchroringes einbauen.

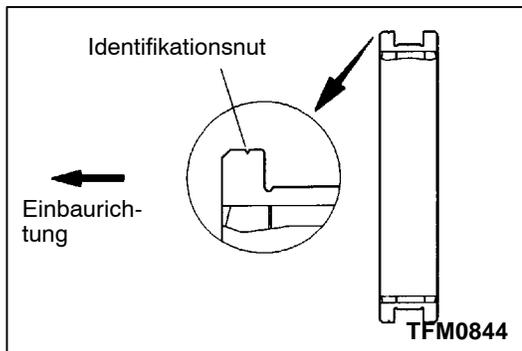


►E◄ SYNCHRONNABE FÜR 3./4. GANG EINBAUEN

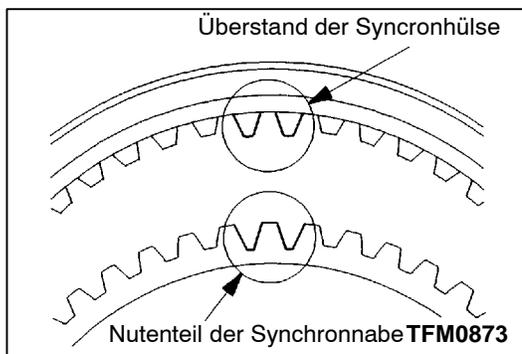
Die Synchro-Nabe für 3./4. Gang so einbauen, daß sie in der gezeigten Richtung positioniert ist.

**Vorsicht**

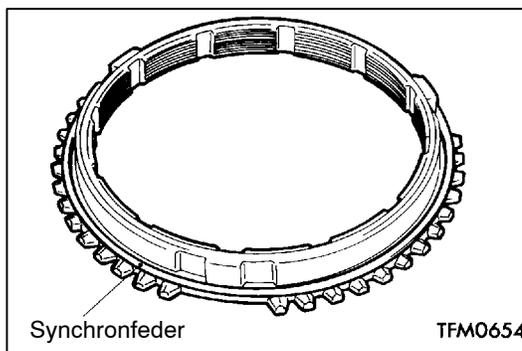
Wenn die Nabe eingebaut wird, darauf achten, daß der Synchronring nicht eingeklemmt wird.

**►F◄ SYNCHRONHÜLSE EINBAUEN**

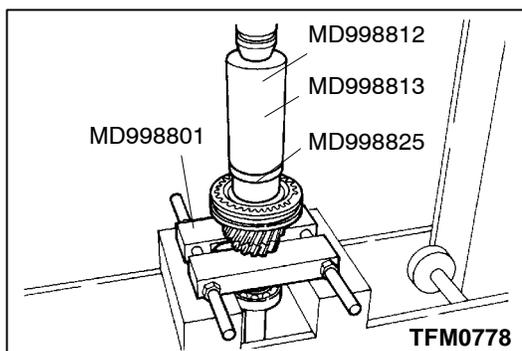
(1) Die Synchronhülse so einbauen, daß sie in der gezeigten Richtung positioniert ist.

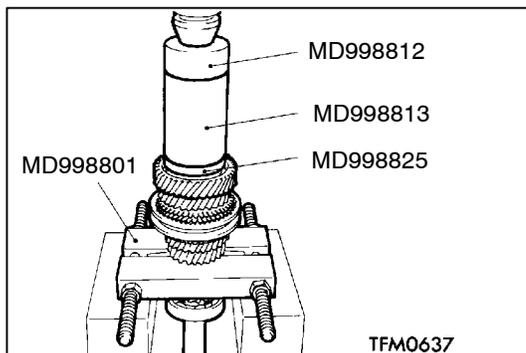


(2) Wenn die Synchronhülse eingebaut wird, darauf achten, daß der tiefe Nutenteil der Synchronnabe mit dem überstehenden Teil der Hülse ausgerichtet ist.

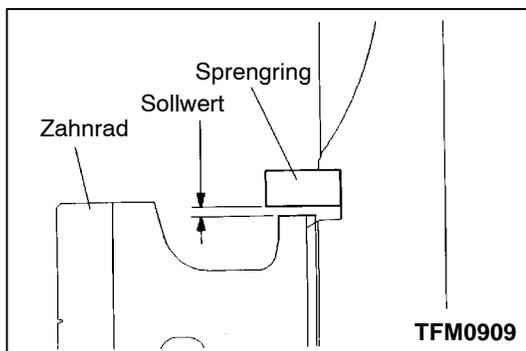
**►G◄ SYNCHRONFEDER EINBAUEN**

Die Synchrofeder richtig bis zur dargestellten Position des Synchronringes einbauen.

**►H◄ ZAHNRADHÜLSE FÜR 4. GANG EINBAUEN**



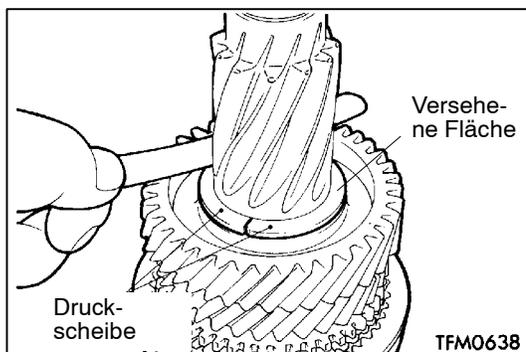
►◄ ZAHNRAD FÜR 5. GANG EINBAUEN



►◄ DRUCKSCHEIBE EINBAUEN

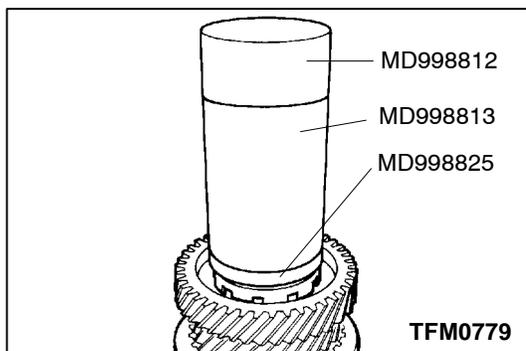
Eine Druckscheibe auswählen und einbauen, so daß das Spiel des Zahnrades für 5. Gang der Eingangswelle dem Sollwert entspricht.

Sollwert:
-0,01 bis 0,09 mm



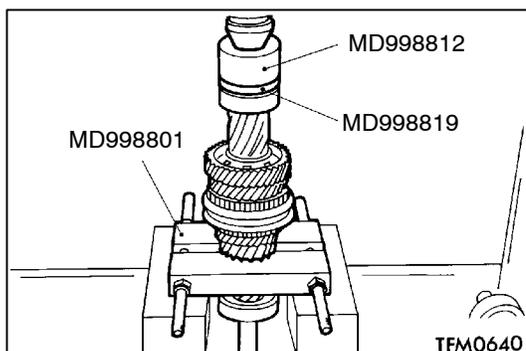
Vorsicht

Die Druckscheibe so einbauen, daß die mit der Identifikation versehene Fläche gegen den Druckscheibenanschlag gerichtet ist.

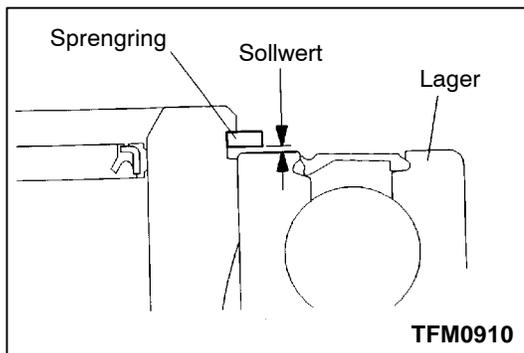


►◄ DRUCKSCHEIBENANSCHLAG EINBAUEN

Den Druckscheibenanschlag einbauen, indem das Spezialwerkzeug mit den Händen angedrückt wird. Dabei darauf achten, daß der Anschlag nicht schräg eingebaut wird.



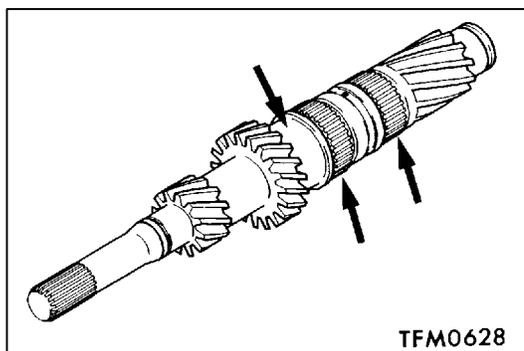
►◄ KUGELLAGER EINBAUEN



►◄SPRENGRING EINBAUEN

Einen Sprengring auswählen und einbauen, so daß das Spiel des hinteren Lagers der Eingangswelle dem Sollwert entspricht.

Sollwert: -0,01 bis 0,12 mm



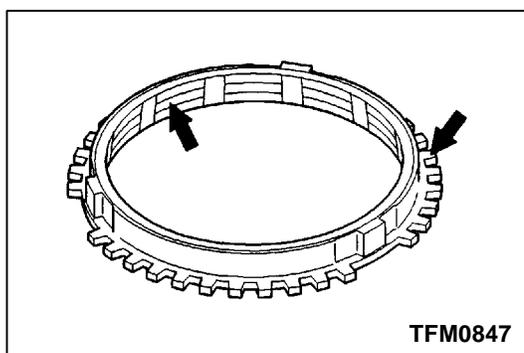
PRÜFUNG

EINGANGSWELLE

- (1) Den Außendurchmesser des Nadellager-Einbauteils auf Beschädigung, ungewöhnlichen Verschleiß und Festfressen prüfen.
- (2) Die Keilverzahnungen auf Beschädigung und Verschleiß prüfen.

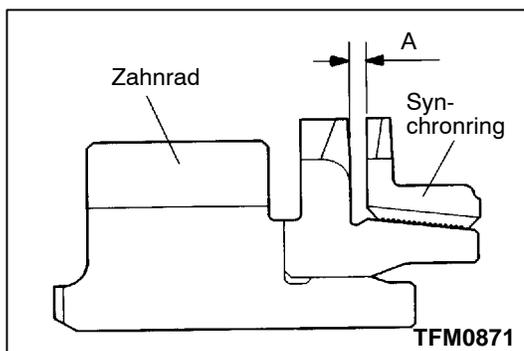
NADELLAGER

- (1) Darauf achten, daß bei Drehung der mit dem Zahnrad kombinierten Eingangswelle diese teile glatt drehen und keine Lockerung sowie Betriebsgeräusche aufweisen.
- (2) Darauf achten, daß der Käfig nicht verformt ist.



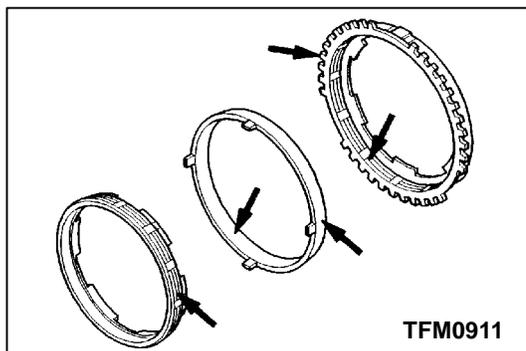
SYNCHRONRING

- (1) Darauf achten, daß die Kupplungszahnrad-Zahnflächen nicht beschädigt und gebrochen sind.
- (2) Darauf achten, daß der Konus-Innendurchmesser nicht beschädigt oder abgenutzt ist und daß die Gewinde nicht beschädigt sind.



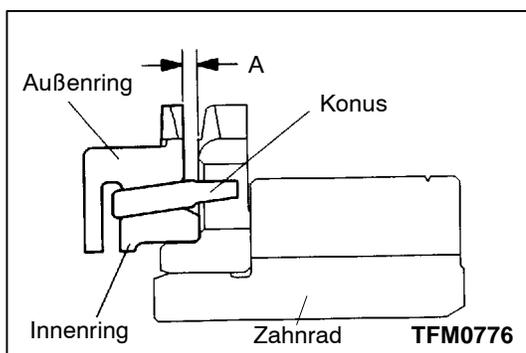
- (3) Den Synchronring gegen das Zahnrad drücken und das Spiel „A“ überprüfen. Falls „A“ den Grenzwert unterschreitet, erneuern.

Grenzwert: 0,5 mm



ÄUSSERER SYNCHRONRING, INNERER SYNCHRONRING UND SYNCHRONKONUS

- (1) Darauf achten, daß die Kupplungszahnrad-Zahnflächen und die Konusflächen nicht beschädigt oder gebrochen sind.

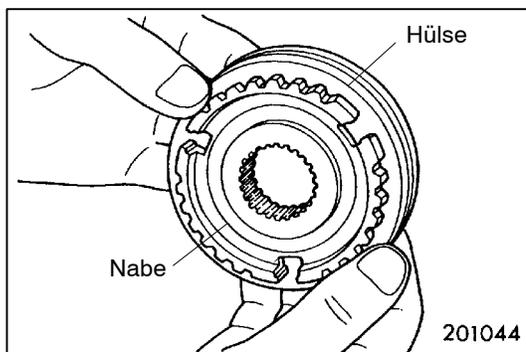


- (2) Den Außenring, den Innenring und den Konus einbauen und gegen das Zahnrad drücken, worauf das Spiel „A“ zu überprüfen ist. Falls „A“ den Grenzwert unterschreitet, erneuern.

Grenzwert: 0,5 mm

Vorsicht

Wenn der Außenring, der Innenring oder der Konus erneuert werden muß, sie als Satz austauschen.



SYNCHRONHÜLSE UND -NABE

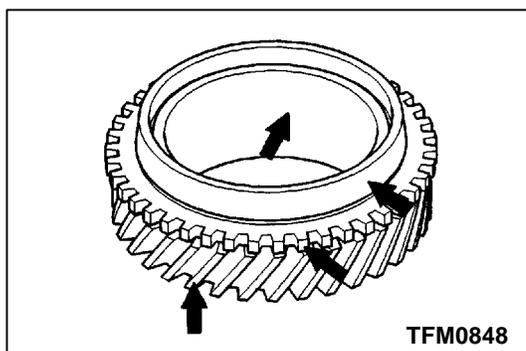
- (1) Darauf achten, daß die mit der Synchronnabe kombinierte Synchronhülse glatt und ohne zu klemmen verschoben werden kann.
- (2) Darauf achten, daß die vorderen und hinteren Enden der Hülse-Innenflächen nicht beschädigt sind.

Vorsicht

Wenn die Synchronhülse oder -nabe erneuert werden muß, darauf achten, daß die Synchronhülse und -nabe als Satz ausgetauscht werden.

SYNCHRONFEDER

Darauf achten, daß die Feder nicht ermüdet, verformt oder gebrochen ist.



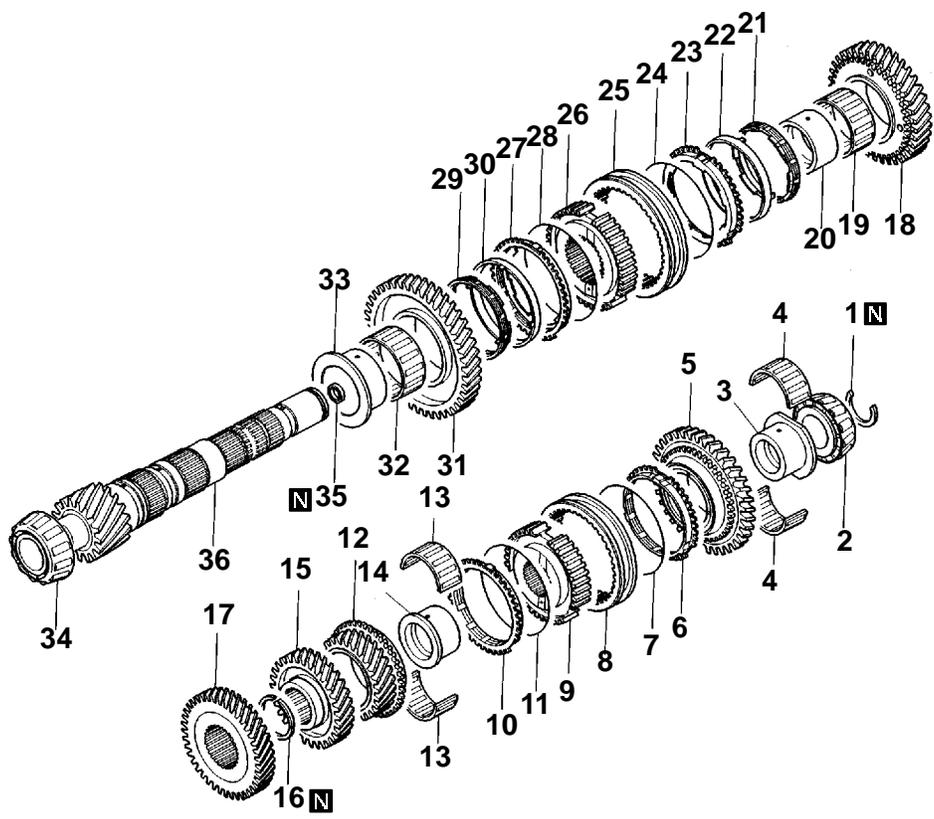
GANGZAHNRÄDER

- (1) Darauf achten, daß die Schräg- und Kupplungszahnrad-Zahnflächen nicht beschädigt oder abgenutzt sind.
- (2) Darauf achten, daß die Synchronkonusflächen nicht rau, beschädigt oder abgenutzt sind.
- (3) Darauf achten, daß der Zahnrad-Innendurchmesser und die vorderen und hinteren Flächen nicht beschädigt oder abgenutzt sind.

5. AUSGANGSWELLE

DEMONTAGE UND MONTAGE

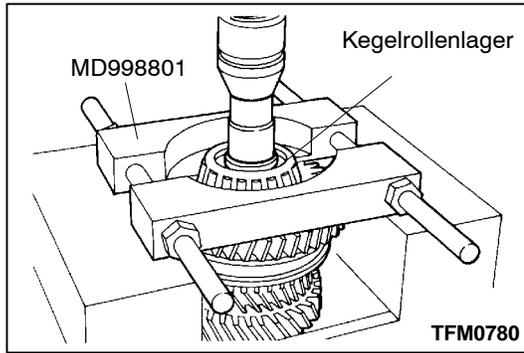
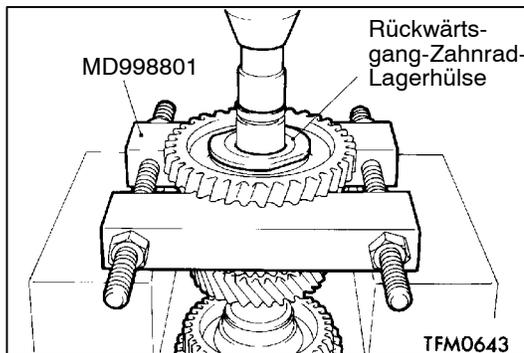
 Vor der Montage alle bewegenden Teile mit Getriebeöl schmieren.



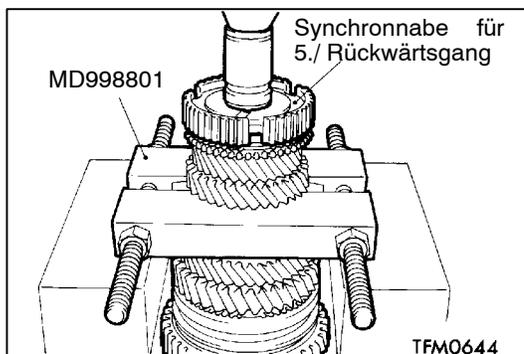
TFM0884

Demontageschritte

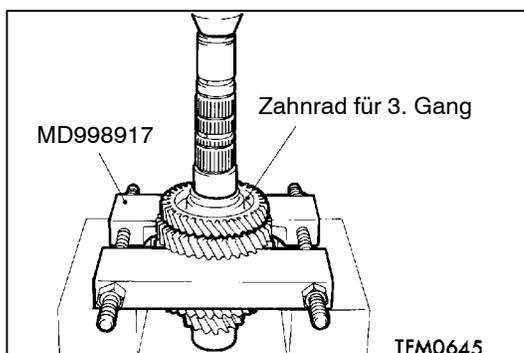
- | | | | | | |
|----------|----------|--------------------------------------|----------|----------|---------------------------------|
| A | P | 1. Sprengring | E | G | 19. Nadellager |
| B | O | 2. Kegelrollenlager | | | 20. Zahnradhülse für 2. Gang |
| | N | 3. Rückwärtsgang-Zahnrad-Lagerhülse | | | 21. Innerer Synchronring |
| | N | 4. Nadellager | | | 22. Synchronkonus |
| | N | 5. Rückwärtsgang-Zahnrad | | | 23. Äußerer Synchronring |
| | | 6. Synchronring | | D | 24. Synchronfeder |
| | L | 7. Synchronfeder | | F | 25. Synchronhülse |
| | F | 8. Synchronhülse | | E | 26. Synchronnabe für 1./2. Gang |
| C | M | 9. Synchronnabe für 5./Rückwärtsgang | | D | 27. Äußerer Synchronring |
| | | 10. Synchronring | | | 28. Synchronfeder |
| | L | 11. Synchronfeder | | | 29. Innerer Synchronring |
| | | 12. Zahnrad für 5. Gang | | | 30. Synchronkonus |
| | | 13. Nadellager | | | 31. Zahnrad für 1. Gang |
| | K | 14. Zahnradhülse für 5. Gang | | | 32. Nadellager |
| | J | 15. Zahnrad für 4. Gang | F | C | 33. Zahnradhülse für 1. Gang |
| | I | 16. Sprengring | G | B | 34. Kegelrollenlager |
| D | H | 17. Zahnrad für 3. Gang | | A | 35. Wellendichtring |
| | | 18. Zahnrad für 2. Gang | | | 36. Ausgangswelle |

**HINWEISE ZUR DEMONTAGE****◀A▶ KEGELROLLENLAGER AUSBAUEN****◀B▶ RÜCKWÄRTSGANG-ZAHNRAD-LAGERHÜLSE AUSBAUEN**

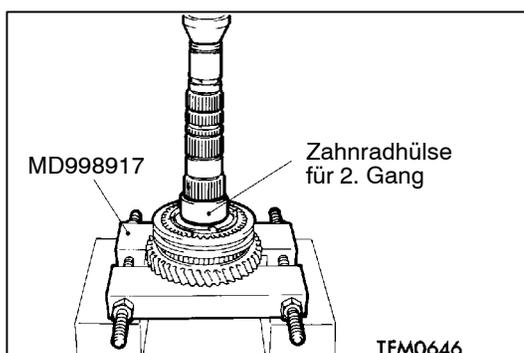
Ein Spezialwerkzeug am Rückwärtsgang-Zahnrad anbringen und die Rückwärtsgang-Zahnrad-Lagerhülse ausbauen.

**◀C▶ SYNCHRONNABE FÜR 5./RÜCKWÄRTSGANG AUSBAUEN**

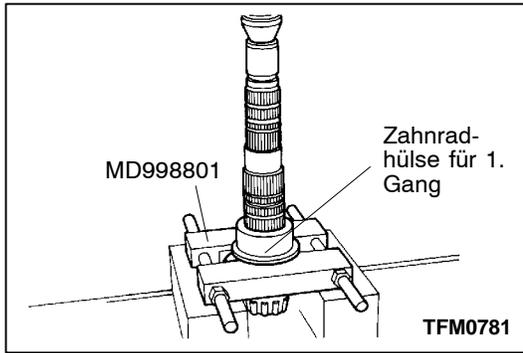
Ein Spezialwerkzeug am Zahnrad für 4. Gang anbringen und die Synchrohnabe für 5./Rückwärtsgang ausbauen.

**◀D▶ ZAHNRAD FÜR 3. GANG AUSBAUEN**

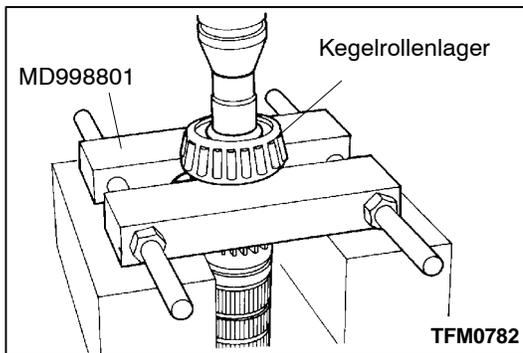
Ein Spezialwerkzeug am Zahnrad für 2. Gang anbringen und das Zahnrad für 3. Gang ausbauen.

**◀E▶ ZAHNRADHÜLSE FÜR 2. GANG AUSBAUEN**

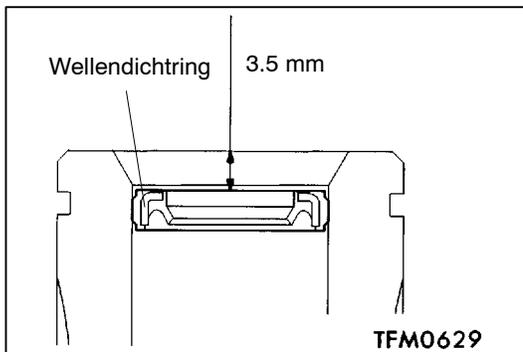
Ein Spezialwerkzeug am Zahnrad für 1. Gang anbringen und die Zahnradhülse für 2. Gang ausbauen.



◀F▶ ZAHNRADHÜLSE FÜR 1. GANG AUSBAUEN



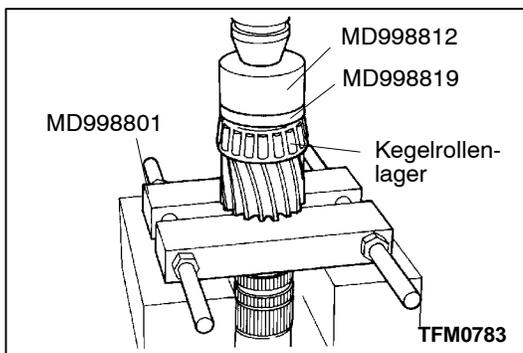
▶G◀ KEGELROLLENLAGER AUSBAUEN



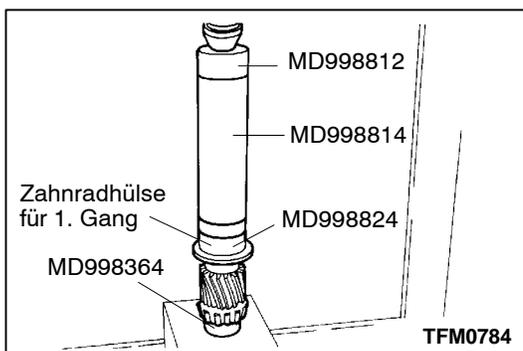
HINWEISE ZUR MONTAGE

▶A◀ WELLENDICHTRING EINBAUEN

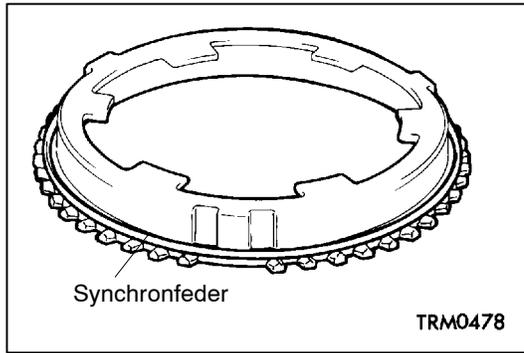
Darauf achten, daß der Wellendichtring in die in der Abbildung gezeigte Position eingepreßt wird.



▶B◀ KEGELROLLENLAGER EINBAUEN

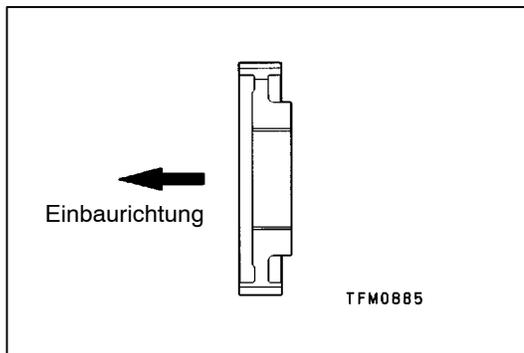


▶C◀ ZAHNRADHÜLSE FÜR 1. GANG EINBAUEN



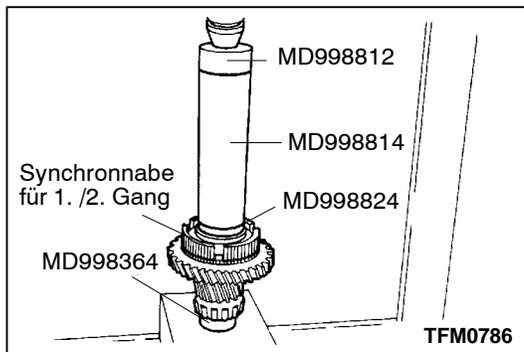
►D◄ SYNCHRONFEDER EINBAUEN

Die Synchronfeder bis zu der gezeigten Position des äußeren Synchronringes einbauen.



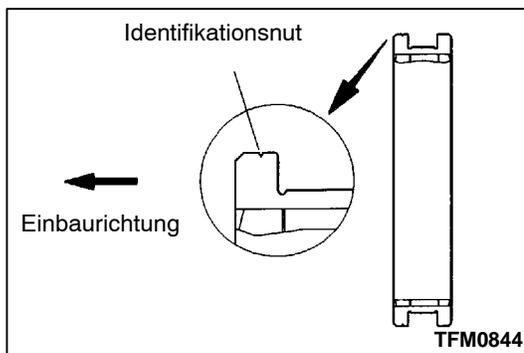
►E◄ SYNCHRONNABE FÜR 1./2. GANG EINBAUEN

Die Synchronnabe für 1./2. Gang so einbauen, daß sie in der gezeigten Richtung positioniert ist.



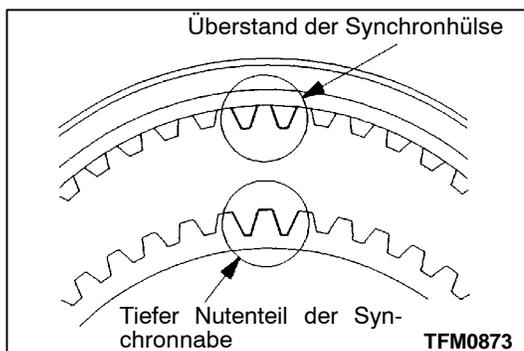
Vorsicht

Wenn die Nabe eingebaut wird, darauf achten, daß der Synchronring nicht eingeklemmt wird.

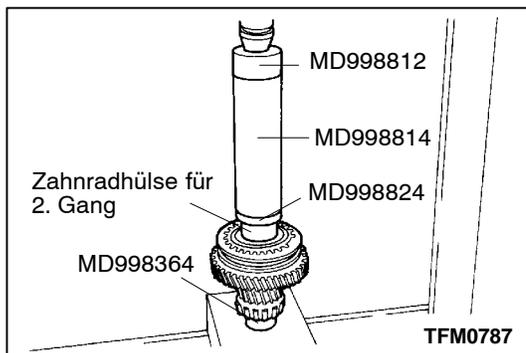


►F◄ SYNCHRONHÜLSE EINBAUEN

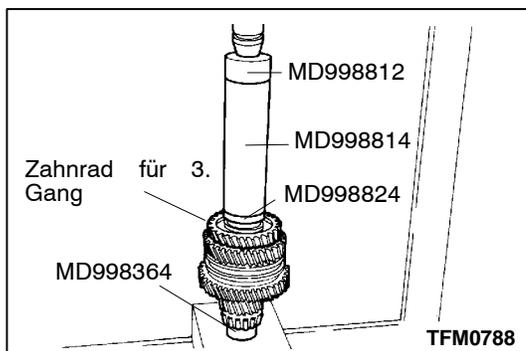
(1) Die Synchronhülse so einbauen, daß sie in der gezeigten Richtung positioniert ist.



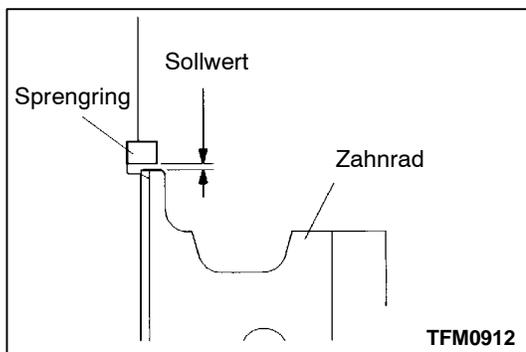
(2) Wenn die Synchronhülse eingebaut wird, darauf achten, daß der tiefe Nutenteil der Synchronnabe mit dem überstehenden Teil der Hülse ausgerichtet ist.



►G◄ ZAHNRADHÜLSE FÜR 2. GANG EINBAUEN



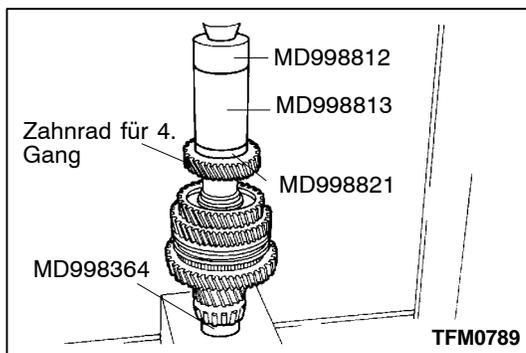
►H◄ ZAHNRAD FÜR 3. GANG EINBAUEN



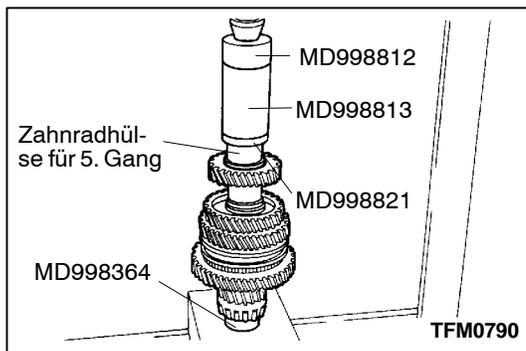
►I◄ SPRENGRING EINBAUEN

Einen Sprengring auswählen und einbauen, so daß das Spiel des Zahnrades für 3. Gang der Ausgangswelle dem Sollwert entspricht.

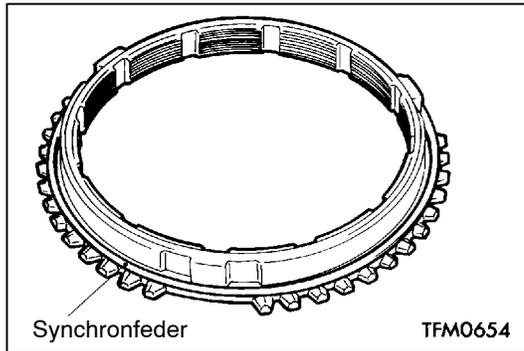
Sollwert:
-0,01 bis 0,09 mm



►J◄ ZAHNRAD FÜR 4. GANG EINBAUEN

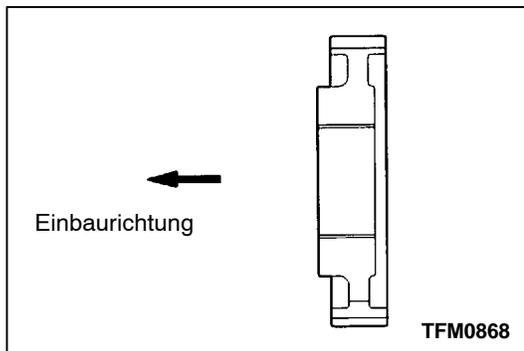


►K◄ ZAHNRADHÜLSE FÜR 5. GANG EINBAUEN



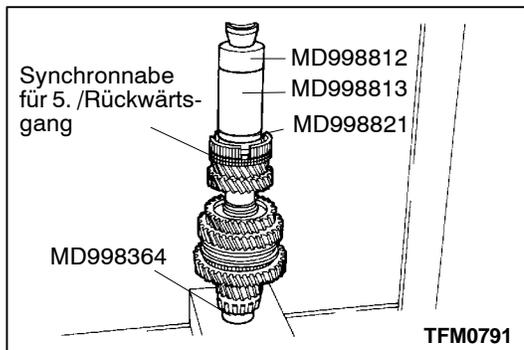
►L◄ SYNCHRONFEDER EINBAUEN

Die Synchronfeder bis zu der gezeigten Position des äußeren Synchronringes einbauen.



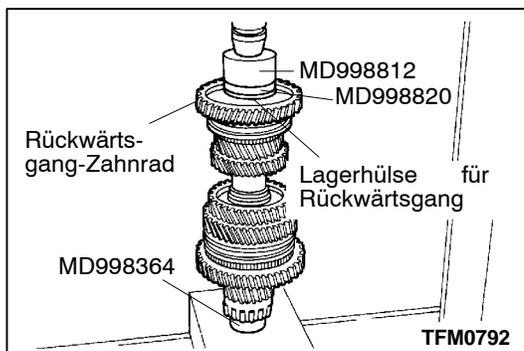
►M◄ SYNCHRONNABE FÜR 5./RÜCKWÄRTSGANG EINBAUEN

Die Synchronnabe für 5./Rückwärtsgang so einbauen, daß sie in der gezeigten Richtung positioniert ist.

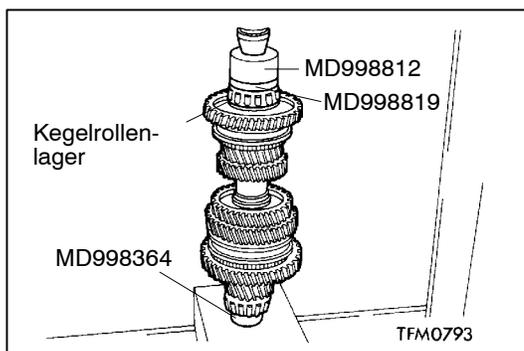


Vorsicht

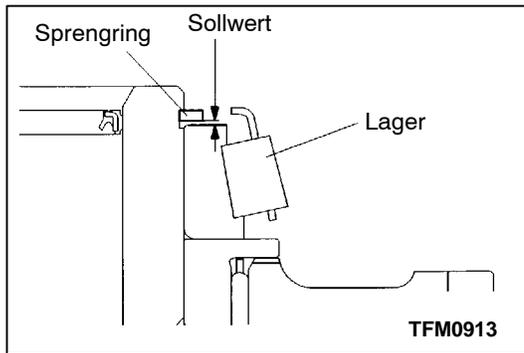
Wenn die Synchronnabe eingebaut wird, darauf achten, daß der Synchronring nicht eingeklemmt wird.



►N◄ RÜCKWÄRTSGANG-ZAHNRAD, NADELLAGER UND RÜCKWÄRTSGANG-ZAHNRAD-LAGERHÜLSE EINBAUEN



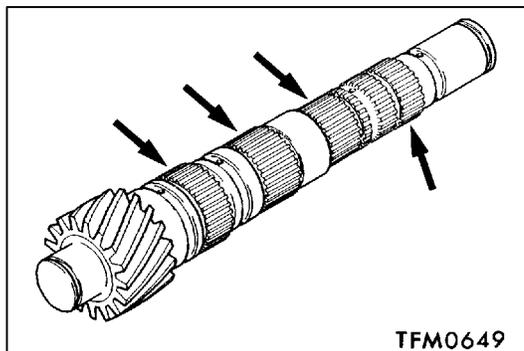
►O◄ KEGELROLLENLAGER EINBAUEN



►P◄ SPRENGRING EINBAUEN

Einen Sprengtring auswählen und einbauen, so daß das Axialspiel des hinteren Lagers der Ausgangswelle dem Sollwert entspricht.

Sollwert: -0,01 bis 0,09 mm



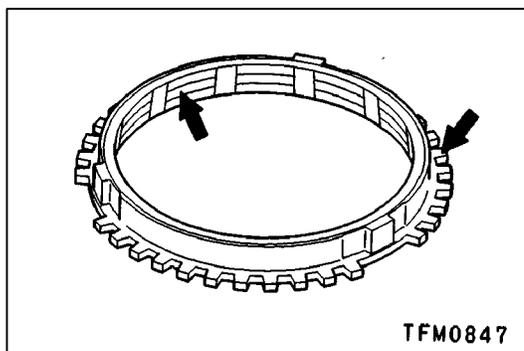
PRÜFUNG

AUSGANGSWELLE

Die Keilverzahnungen auf Beschädigung und Verschleiß überprüfen.

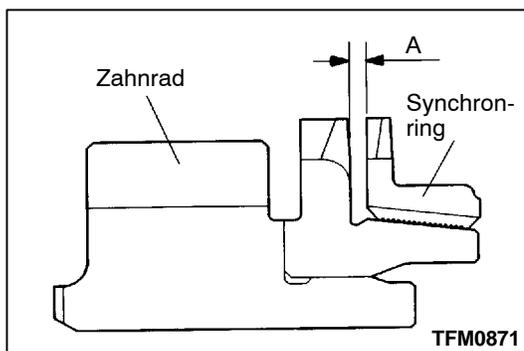
NADELLAGER

- (1) Darauf achten, daß die mit dem Zahnrad kombinierte Lagerhülse glatt und ohne Lockerung und Betriebsgeräusche dreht. Darauf achten, daß der Käfig nicht verformt ist.



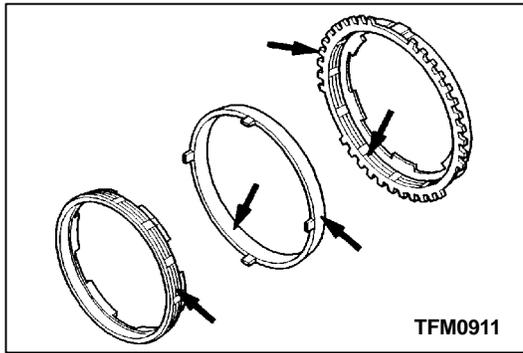
SYNCHRONRING

- (1) Darauf achten, daß die Kupplungszahnrad-Zahnflächen nicht beschädigt oder gebrochen sind.
- (2) Darauf achten, daß der Konus-Innendurchmesser nicht beschädigt oder abgenutzt ist und daß die Gewinde nicht beschädigt sind.



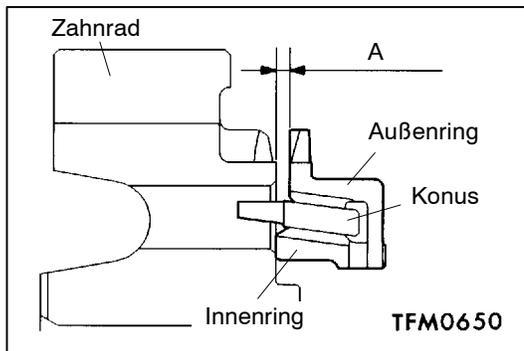
- (3) Den Synchronring gegen das Zahnrad drücken und das Spiel „A“ überprüfen. Falls „A“ den Grenzwert unterschreitet, erneuern.

Grenzwert: 0,5 mm



ÄUSSERER SYNCHRONRING, INNERER SYNCHRONRING UND SYNCHRONKONUS

- (1) Darauf achten, daß die Kupplungszahnrad-Zahnflächen und die Konusflächen nicht beschädigt oder gebrochen sind.

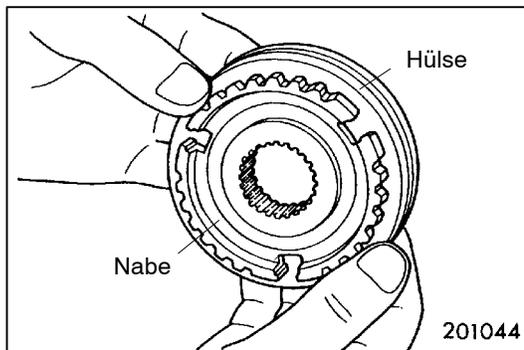


- (2) Den Außenring, den Innenring und den Konus einbauen und gegen das Zahnrad drücken, worauf das Spiel „A“ zu überprüfen ist. Falls „A“ den Grenzwert unterschreitet, erneuern.

Grenzwert: 0,5 mm

Vorsicht

Wenn der Außenring, der Innenring oder der Konus erneuert werden muß, darauf achten, daß der Außenring, der Innenring und den Konus als Satz ausgetauscht werden.



SYNCHRONHÜLSE UND -NABE

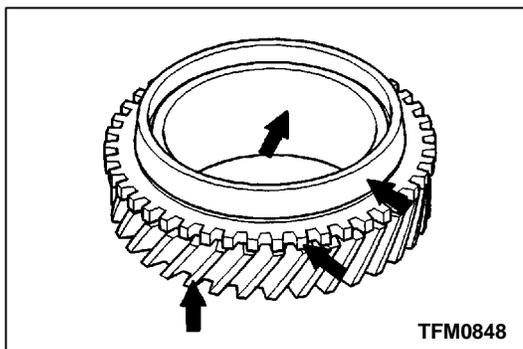
- (1) Darauf achten, daß die mit der Synchronnabe kombinierte Synchronhülse glatt und ohne zu klemmen verschoben werden kann.
- (2) Darauf achten, daß die vorderen und hinteren Enden der Hülsen-Innenflächen nicht beschädigt sind.

Vorsicht

Wenn die Synchronhülse oder -nabe erneuert werden muß, darauf achten, daß die Synchronhülse und -nabe als Satz ausgetauscht werden.

SYNCHRONFEDER

Darauf achten, daß die Feder nicht ermüdet, verformt oder gebrochen ist.



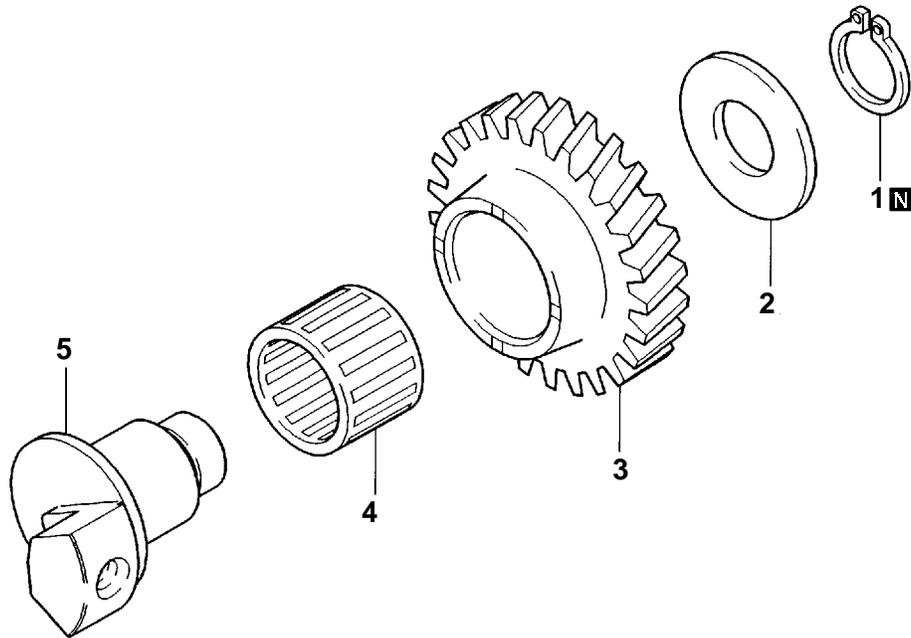
GANGZAHNRÄDER

- (1) Darauf achten, daß die Schräg- und Kupplungszahnrad-Zahnflächen nicht beschädigt oder abgenutzt sind.
- (2) Darauf achten, daß die Synchronkonusflächen nicht rau, beschädigt oder abgenutzt sind.
- (3) Darauf achten, daß der Zahnrad-Innendurchmesser und die vorderen und hinteren Flächen nicht beschädigt oder abgenutzt sind.

6. RÜCKWÄRTSGANG-ZWISCHENZAHRAD

DEMONTAGE UND MONTAGE

 Vor der Montage alle bewegenden Teile mit Getriebeöl schmieren.



TFM0807

Demontageschritte

1. Sprengring
2. Druckscheibe
3. Rückwärtsgang-Zwischenzahnrad
4. Nadellager
5. Rückwärtsgang-Zwischenzahnradwelle

PRÜFUNG

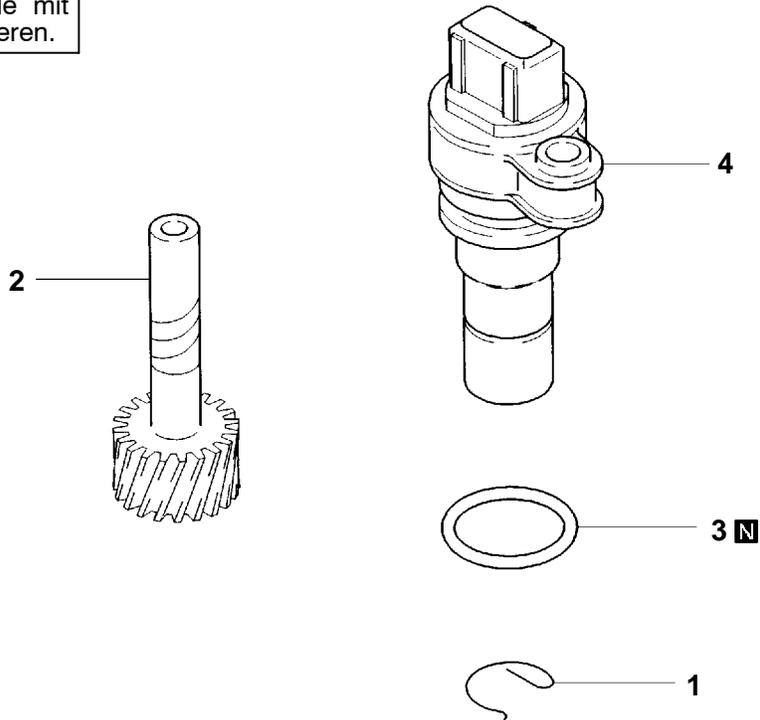
NADELLAGER

- (1) Darauf achten, daß die mit dem Zahnrad kombinierte Welle glatt und ohne Lockerung und Betriebsgeräusche dreht.
- (2) Darauf achten, daß der Käfig nicht verformt ist.

7. GESCHWINDIGKEITSMESSER-ZAHNRAD

DEMONTAGE UND MONTAGE

 Vor der Montage alle bewegenden Teile mit Getriebeöl schmieren.



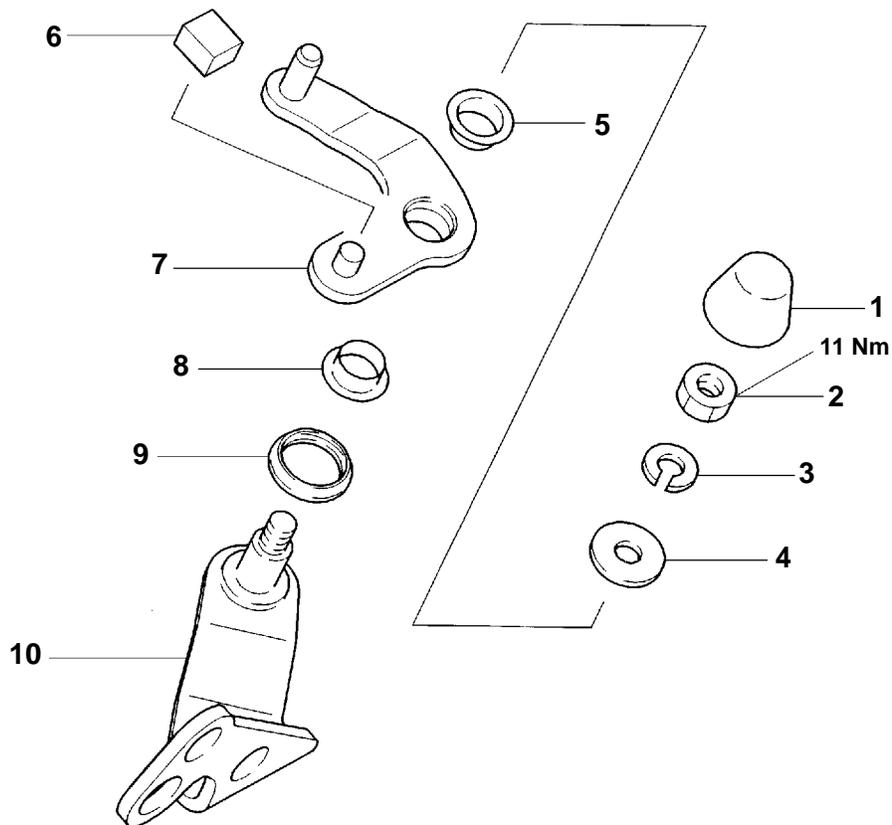
TFM0593

Demontageschritte

1. E-Klemme
2. Geschwindigkeitsmesser-Abtriebszahnrad
3. O-Ring
4. Hülse

8. WAHLHEBEL

DEMONTAGE UND MONTAGE

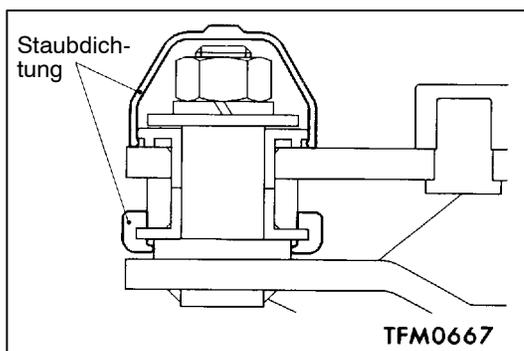


TFM0589

Demontageschritte

- ▶A◀
1. Staubdichtung
 2. Mutter
 3. Federscheibe
 4. Scheibe
 5. Wahlhebelbuchse

- ▶A◀
6. Wahlhebelschuh
 7. Wahlhebel
 8. Wahlhebelbuchse
 9. Staubdichtung
 10. Wahlhebelwelle

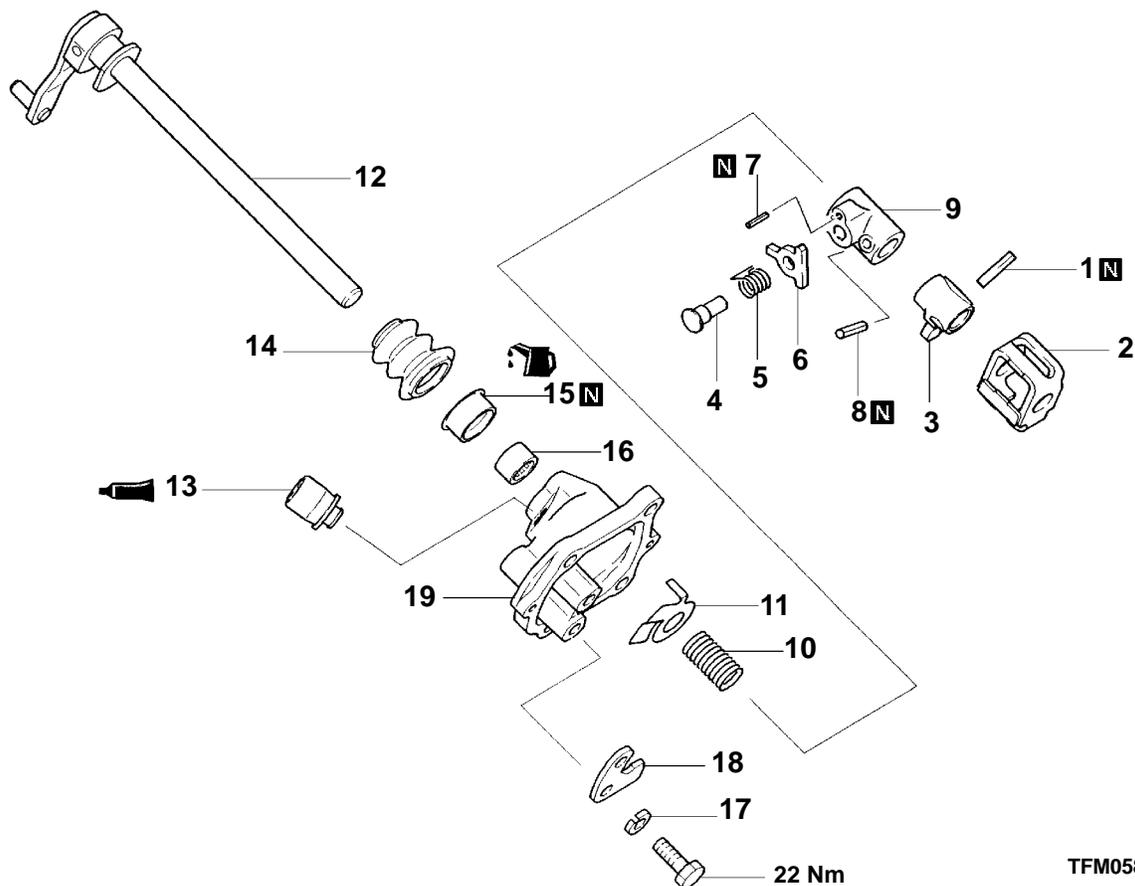


HINWEIS ZUR MONTAGE

◀A▶ STAUBDICHTUNG EINBAUEN

9. STEUERGEHÄUSE

DEMONTAGE UND MONTAGE



TFM0588

Demontageschritte

◀A▶ ▶F◀

- 1. Sicherungsstift
- 2. Verriegelungsplatte
- 3. Steuerfinger
- 4. Stift
- 5. Rückholfeder
- 6. Anschlagplatte

▶E◀

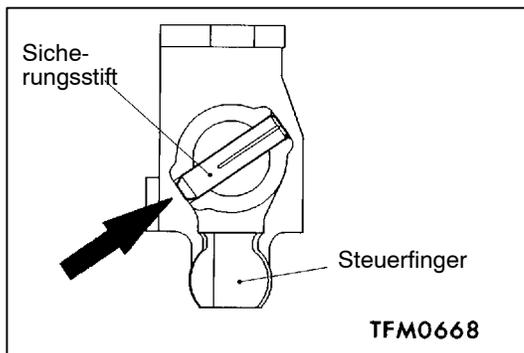
▶D◀

▶C◀

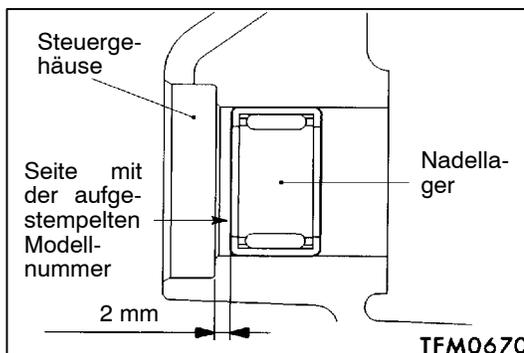
▶B◀

▶A◀

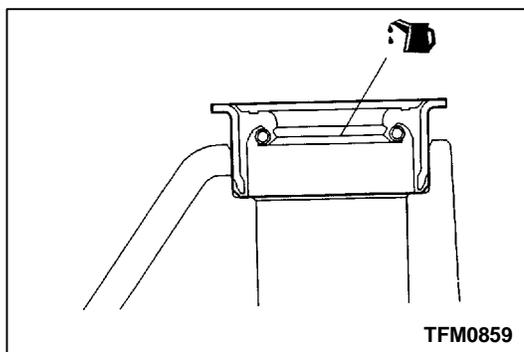
- 7. Federstift
- 8. Federstift
- 9. Anschlaggehäuse
- 10. Leerlauf-Rückholfeder
- 11. Distanzscheibe
- 12. Steuerwelle
- 13. Belüftung
- 14. Steuerwellenbalg
- 15. Wellendichtring
- 16. Nadellager
- 17. Federscheibe
- 18. Anschlaghalterung
- 19. Steuergehäuse

**HINWEISE ZUR DEMONTAGE****◀A▶ SICHERUNGSSTIFT AUSBAUEN**

Den Sicherungsstift in der gezeigten Richtung austreiben.

**HINWEISE ZUR MONTAGE****▶A◀ NADELLAGER EINBAUEN**

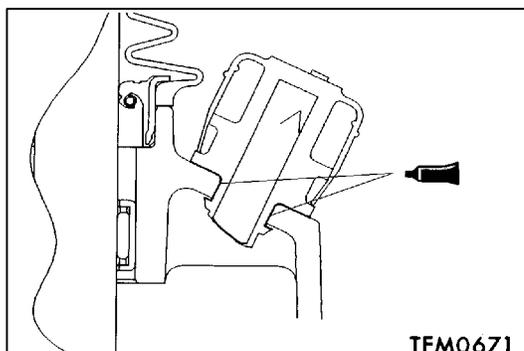
Das Nadellager bis in der Abbildung gezeigten Position einpressen, wobei darauf zu achten ist, daß die Seite mit der aufgestempelten Modellnummer in die gezeigte Richtung weist.

**▶B◀ WELLENDICHTRING EINBAUEN**

Getriebeöl auf der Dichtlippe des Wellendichtringes auftragen.

Getriebeöl:

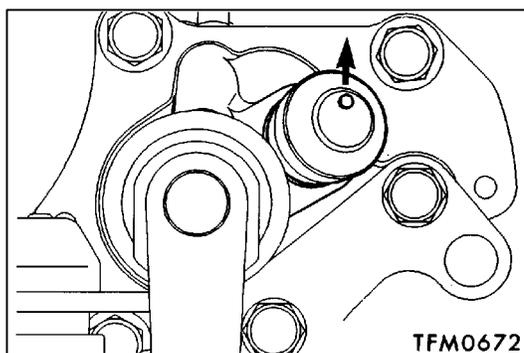
Hypoidgetrieöl SAE 75W-85W gemäß API-Klassifikation GL-4 oder höher

**▶C◀ BELÜFTUNG EINBAUEN**

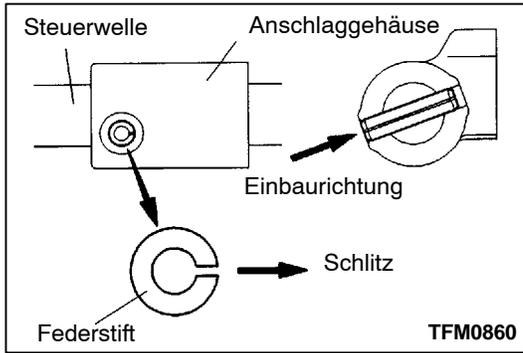
(1) Dichtmittel am äußeren Umfang des Einsatzteils auftragen.

Vorgeschriebenes Dichtmittel:

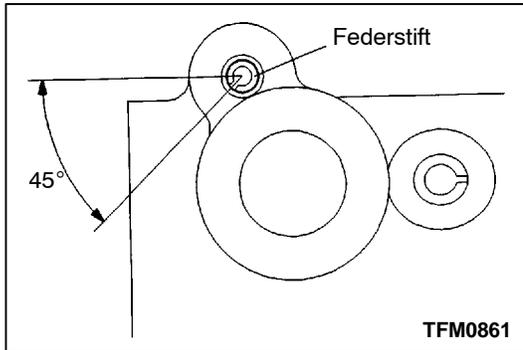
3M SUPER WEATHERSTRIP Nr. 8001 oder gleichwertig



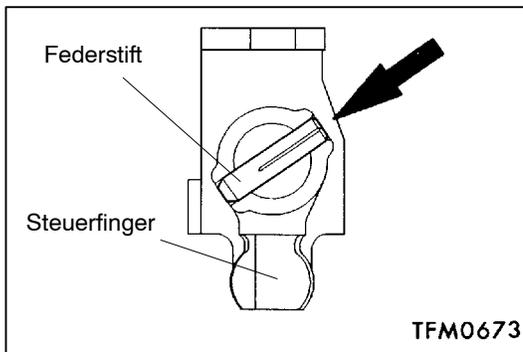
(2) Darauf achten, daß der überstehende Teil in der gezeigten Richtung positioniert ist.



►D◄ FEDERSTIFT EINBAUEN



►E◄ FEDERSTIFT EINBAUEN

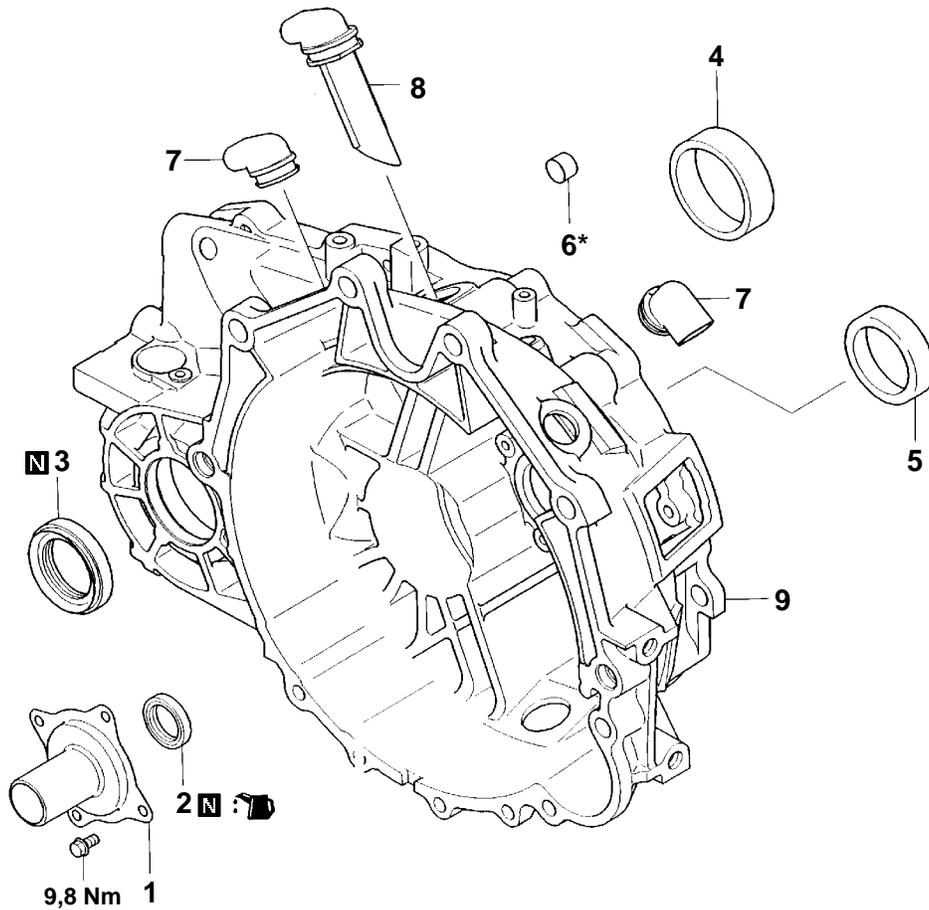


►F◄ SICHERUNGSSTIFT EINBAUEN

Den Sicherungsstift in der in der Abbildung gezeigten Richtung eintreiben.

10. KUPPLUNGSGEHÄUSE

DEMONTAGE UND MONTAGE



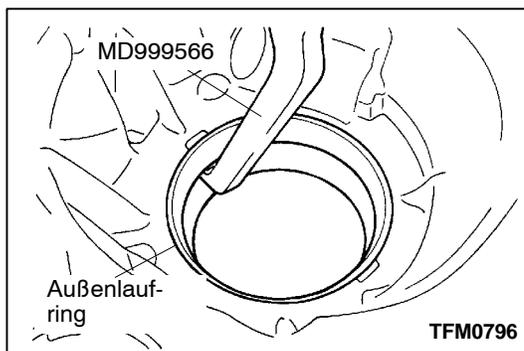
TFM0914

Demontageschritte

- | | | | | |
|---|---|--|--|---|
| <p> ◀A▶
 ▶B▶ </p> | <p> ▶F▶
 ▶E▶
 ▶D▶
 ▶C▶ </p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. Kupplungsausrücklagerhalter 2. Wellendichtring 3. Wellendichtring 4. Außenlaufring 5. Außenlaufring | <p> ▶B▶
 ▶A▶
 ▶A▶ </p> | <ol style="list-style-type: none"> 6. Buchse* 7. Abdeckung-A 8. Abdeckung-B 9. Kupplungsgehäuse |
|---|---|--|--|---|

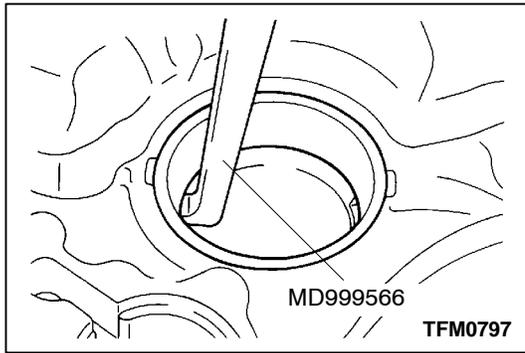
HINWEIS:

*: Niemals die Buchsen aus dem Kupplungsgehäuse entfernen. Nur für den Fall, wenn neue Buchsen in ein neues Kupplungsgehäuse eingebaut werden, auf ▶B▶ Bezug nehmen.

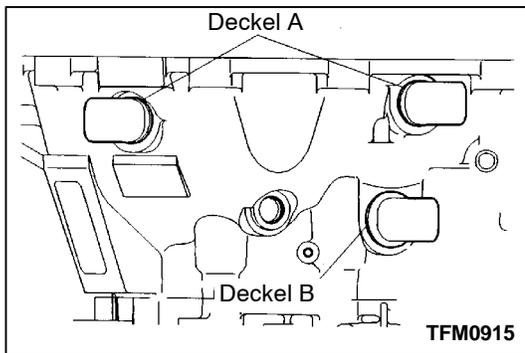


HINWEISE ZUR DEMONTAGE

◀A▶ AUSSENLAUFRING AUSBAUEN



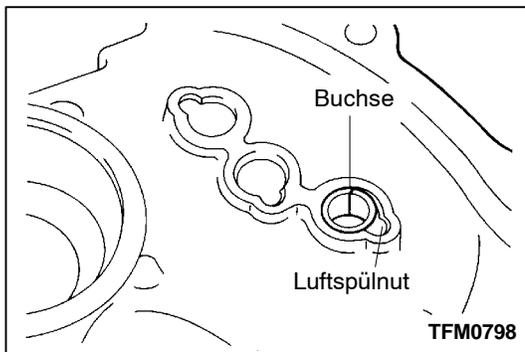
◀B▶ AUSSENLAUFRING AUSBAUEN



HINWEISE ZUR MONTAGE

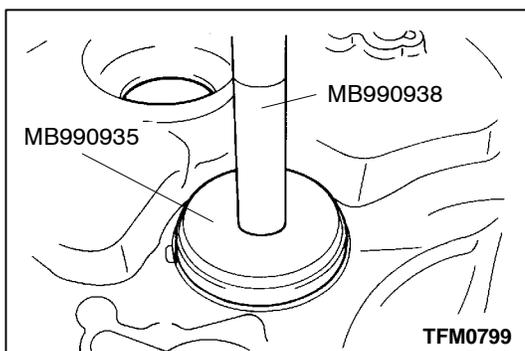
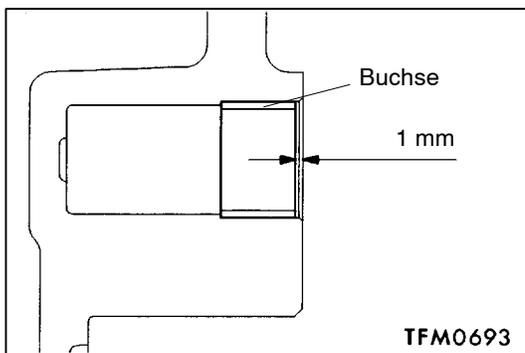
▶A◀ DECKEL B UND DECKEL A EINBAUEN

Die Deckel einbauen, wie es in der Abbildung gezeigt ist.

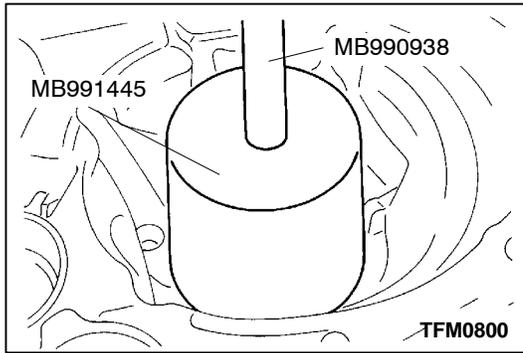


▶B◀ BUCHSE EINBAUEN

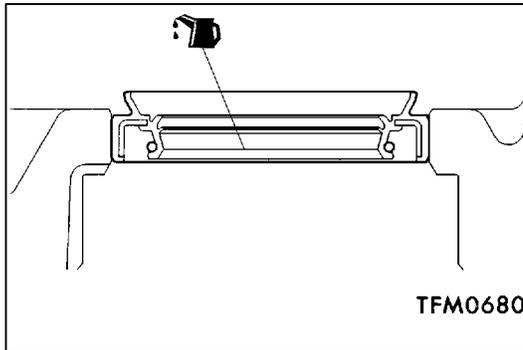
Die Buchse bis zu der gezeigten Position einpressen, wobei darauf zu achten ist, daß die geteilten Buchsenenden nicht mit der Luftspülnut übereinstimmen.



▶C◀ AUSSENLAUFRING EINBAUEN



►D◄ AUSSENLAUFRING EINBAUEN

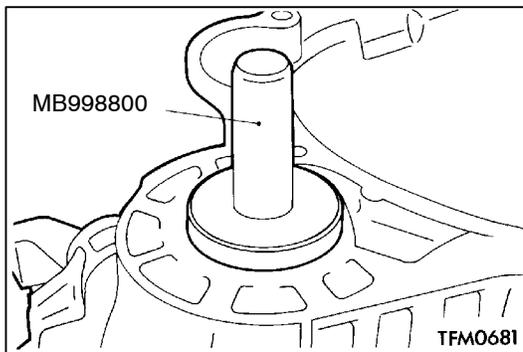


►E◄ WELLENDICHTRING EINBAUEN

Getriebeöl auf der Wellendichtringlippe auftragen.

Vorgeschriebenes Öl:

Hypoidgetriebeöl SAE 75W-85W gemäß API-Klassifikation GL-4 oder höher

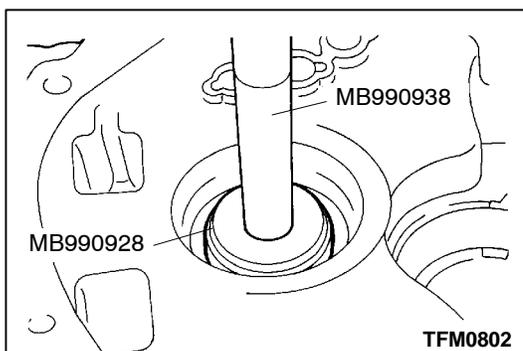
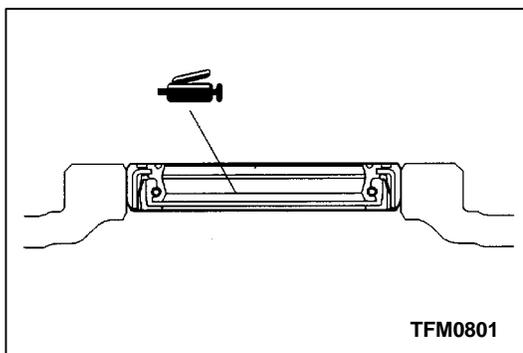


►F◄ WELLENDICHTRING EINBAUEN

Fett in die Wellendichtringlippe einfüllen.

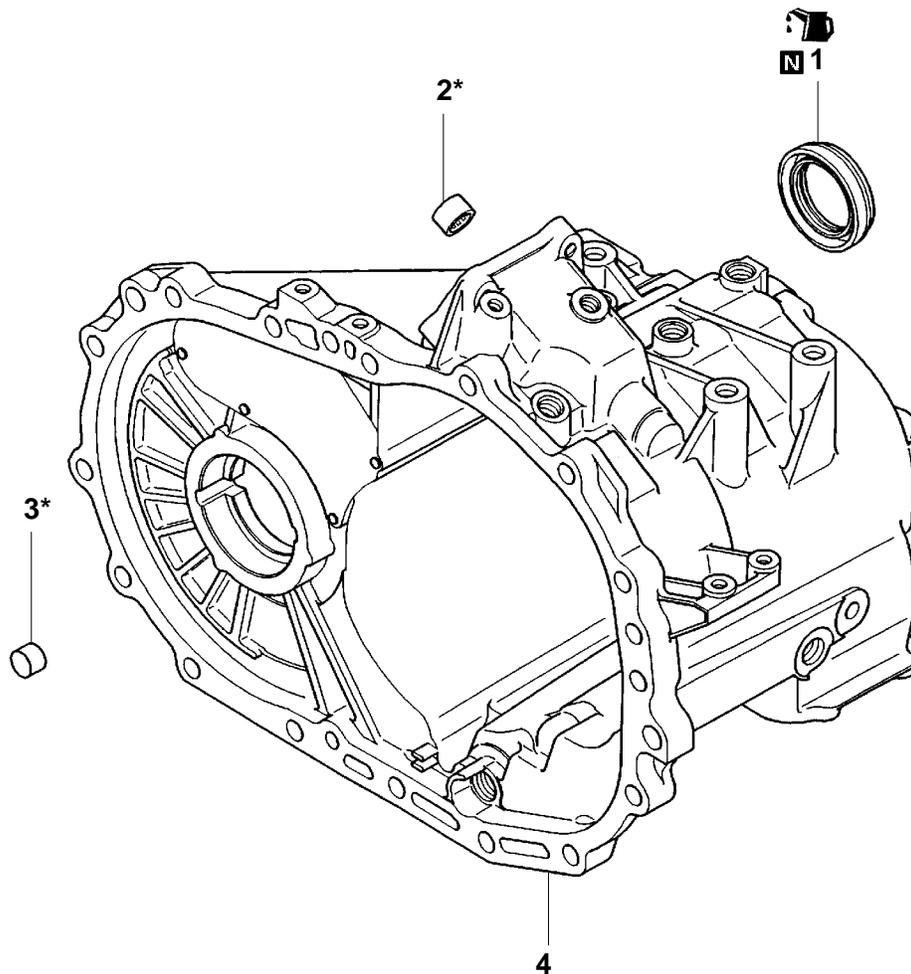
Vorgeschriebens Fett:

MITSUBISHI Original-Fett Teile-Nr. 0101011 oder gleichwertig



11. GETRIEBEGEHÄUSE

DEMONTAGE UND MONTAGE



TFM0817

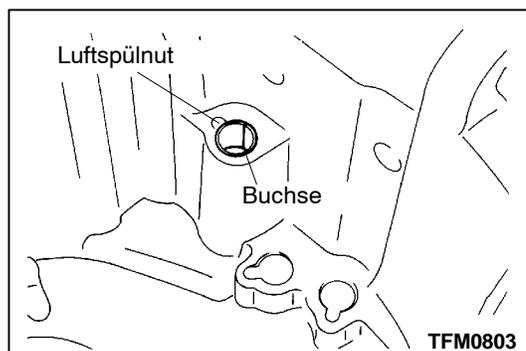
Demontageschritte



1. Wellendichtring
2. Nadellager*
3. Buchse*
4. Getriebegehäuse

HINWEIS:

*: Niemals die Lager und Buchsen aus dem Getriebegehäuse entfernen. Nur für den Fall, wenn neue Lager und neue Buchsen in ein neues Getriebegehäuse eingebaut werden, auf ►A◄ und ►B◄ Bezug nehmen.

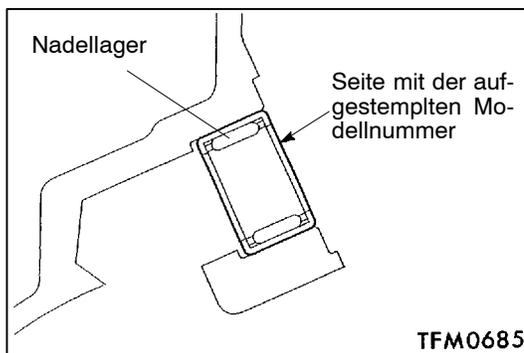
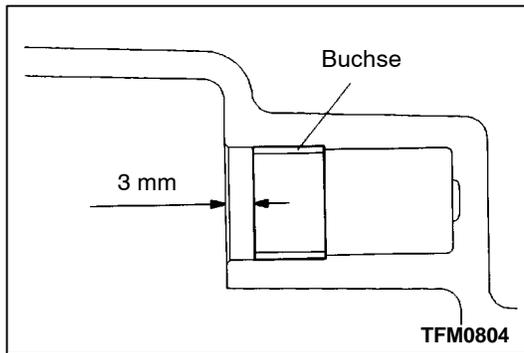


TFM0803

HINWEISE ZUR MONTAGE

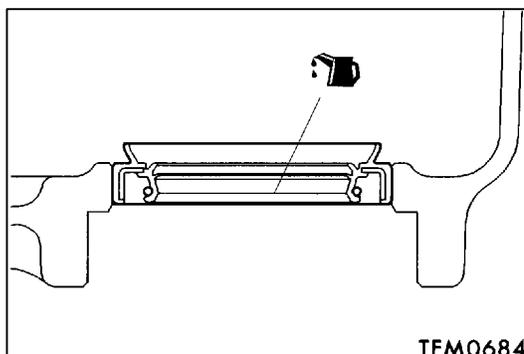
►A◄ BUCHSE EINBAUEN

Die Buchse bis zu der gezeigten Position einpressen, wobei darauf zu achten ist, daß die geteilten Buchsenenden nicht mit der Luftspülnut übereinstimmen.



►B◄ NADELLAGER EINBAUEN

Das Nadellager einpressen, bis es bündig mit dem Gehäuse ist, wobei darauf zu achten ist, daß die Seite mit der aufgestempelten Modellnummer in die gezeigte Richtung weist.

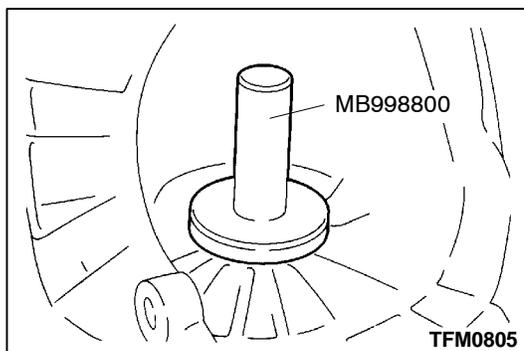


►C◄ WELLENDICHTRING EINBAUEN

Getriebeöl auf der Wellendichtringlippe auftragen.

Vorgeschriebens Öl:

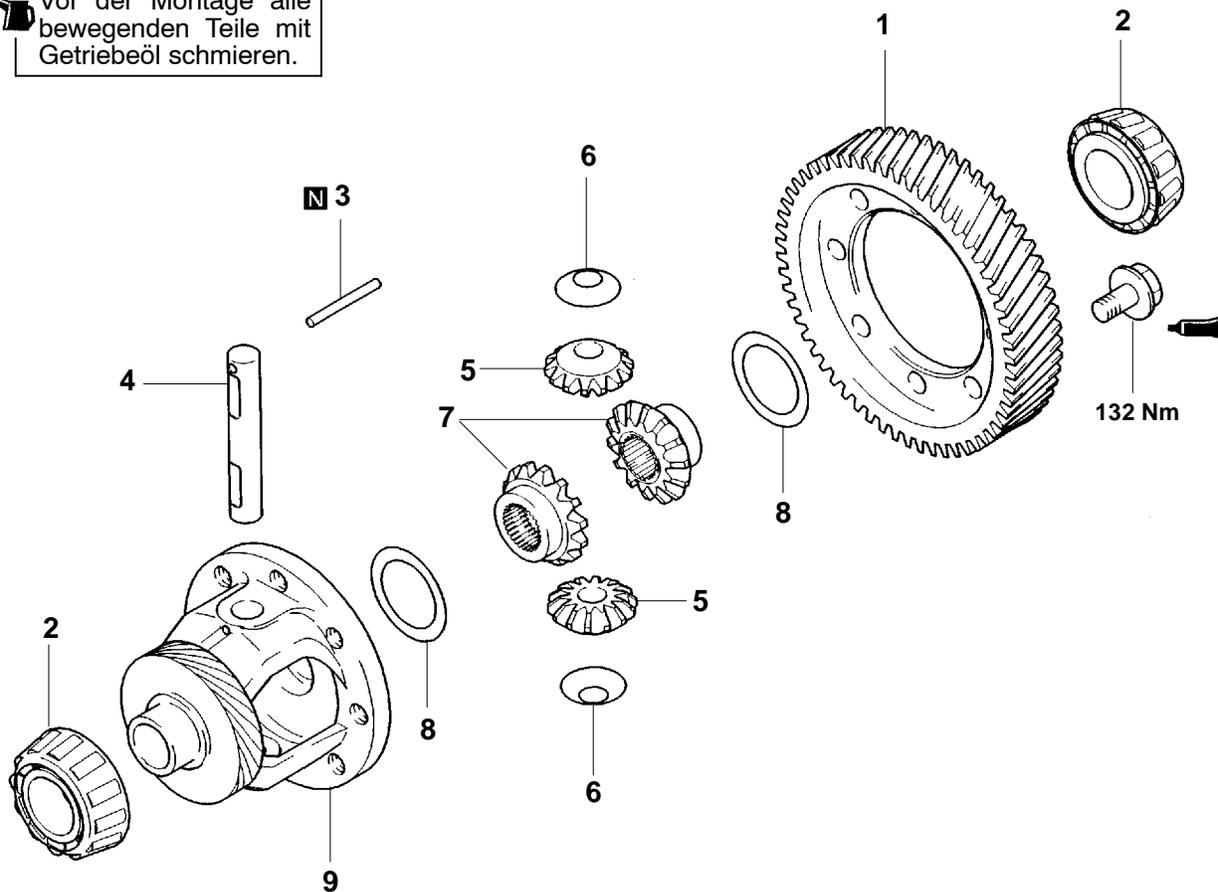
Hypoidgetriebeöl SAE 75W-85W gemäß API-Klassifikation GL-4 oder höher



12. DIFFERENTIAL

DEMONTAGE UND MONTAGE

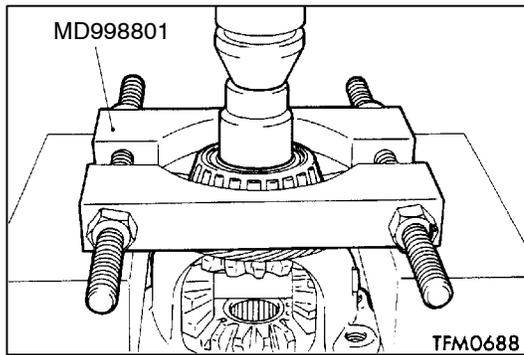
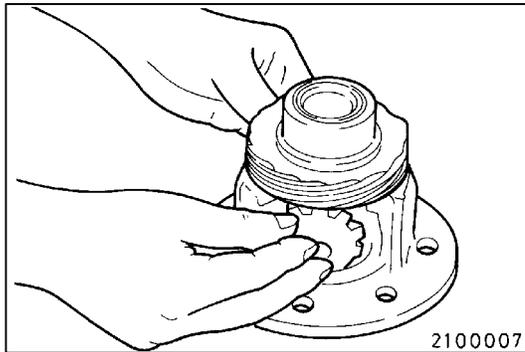
 Vor der Montage alle bewegenden Teile mit Getriebeöl schmieren.



TFM0602

Demontageschritte

- | | | |
|-----|-----|---------------------------------|
| ◀A▶ | ▶D▶ | 1. Differential-Antriebszahnrad |
| | ▶C▶ | 2. Kegelrollenlager |
| | ▶B▶ | 3. Sicherungsstift |
| | ▶A▶ | 4. Ausgleichskegelradwelle |
| | ▶A▶ | 5. Ausgleichskegelrad |
| | ▶A▶ | 6. Scheibe |
| | ▶A▶ | 7. Achswellen-Kegelrad |
| | ▶A▶ | 8. Distanzring |
| | ▶A▶ | 9. Differentialgehäuse |

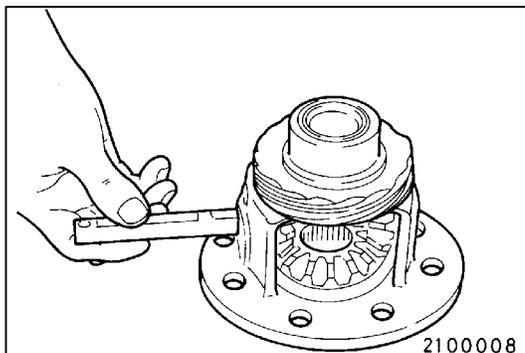
**HINWEISE ZUR DEMONTAGE****◀A▶ KEGELROLLENLAGER AUSBAUEN****HINWEISE ZUR MONTAGE****▶A◀ DISTANZRING, ACHSWELLEN-KEGELRAD, SCHEIBE, AUSGLEICHSKEGELRAD UND AUSGLEICHSKEGELRADWELLE EINBAUEN**

- (1) Nachdem einen Distanzring an der Rückseite des Achswellen-Kegelrades angebracht wurde, das Achswellen-Kegelrad in das Differentialgehäuse einbauen.

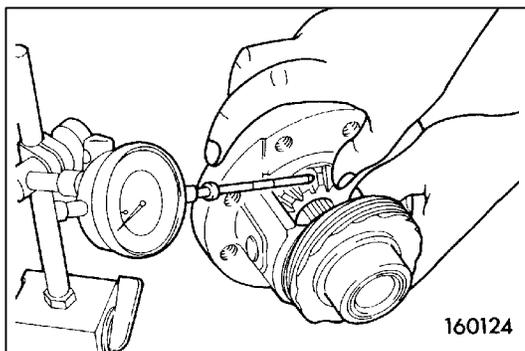
HINWEIS

Wenn ein neues Achswellen-Kegelrad eingebaut werden muß, einen Distanzring mit mittlerer Dicke (0,8 oder 0,9 mm) einbauen.

- (2) Eine Scheibe an der Rückseite jedes Ausgleichskegelrades anbringen, und die beiden Ausgleichskegelräder gleichzeitig mit den Achswellen-Kegelrädern in Eingriff bringen. Die Kegelräder drehen und in richtiger Position einbauen.



- (3) Die Ausgleichskegelradwelle einbauen.



- (4) Das Zahnflankenspiel zwischen dem Achswellen-Kegelrad und dem Ausgleichskegelrad messen.

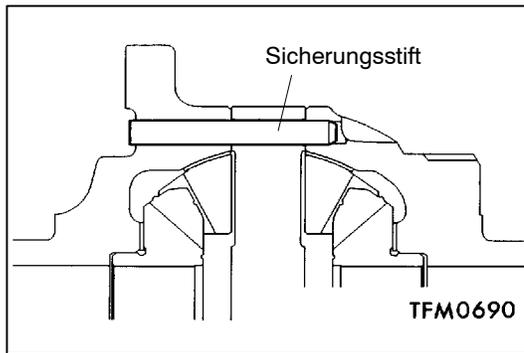
Sollwert:

0,025 bis 0,150 mm

- (5) Falls das Zahnflankenspiel nicht dem vorgeschriebenen Wert entspricht, einen Distanzring auswählen und das Zahnflankenspiel nochmals messen.

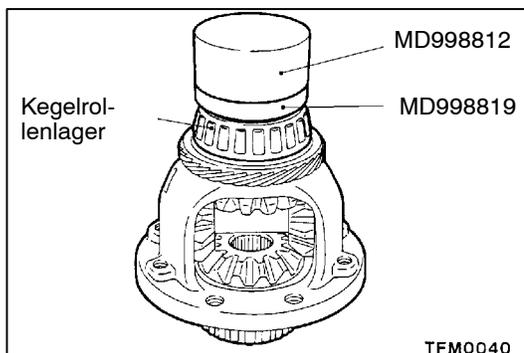
HINWEIS

Einstellen, bis das Zahnflankenspiel an beiden Seiten gleich ist.

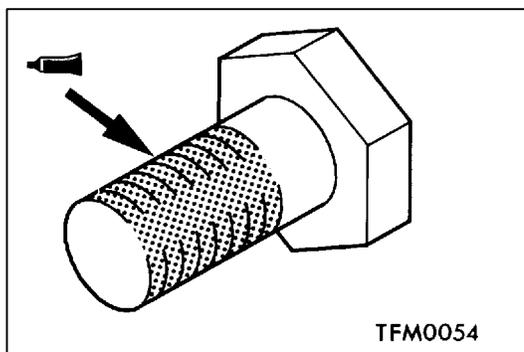


►B◄ SICHERUNGSSTIFT EINBAUEN

Den Sicherungsstift so einbauen, daß er in der gezeigten Richtung positioniert ist.



►C◄ KEGELROLLENLAGER EINBAUEN

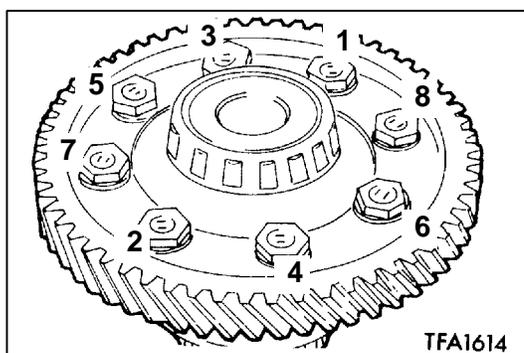


►D◄ DIFFERENTIAL-ANTRIEBSZAHNRAD EINBAUEN

(1) Dichtmittel am gesamten Gewinde der Schraube auftragen.

Vorgeschriebenes Dichtmittel:

3M STUD Sicherungslack Nr. 4170 oder gleichwertig



(2) In der gezeigten Reihenfolge mit dem vorgeschriebenen Anzugsmoment festziehen.