

DAIHATSU

GRAN MOVE

SCHALTGETRIEBE

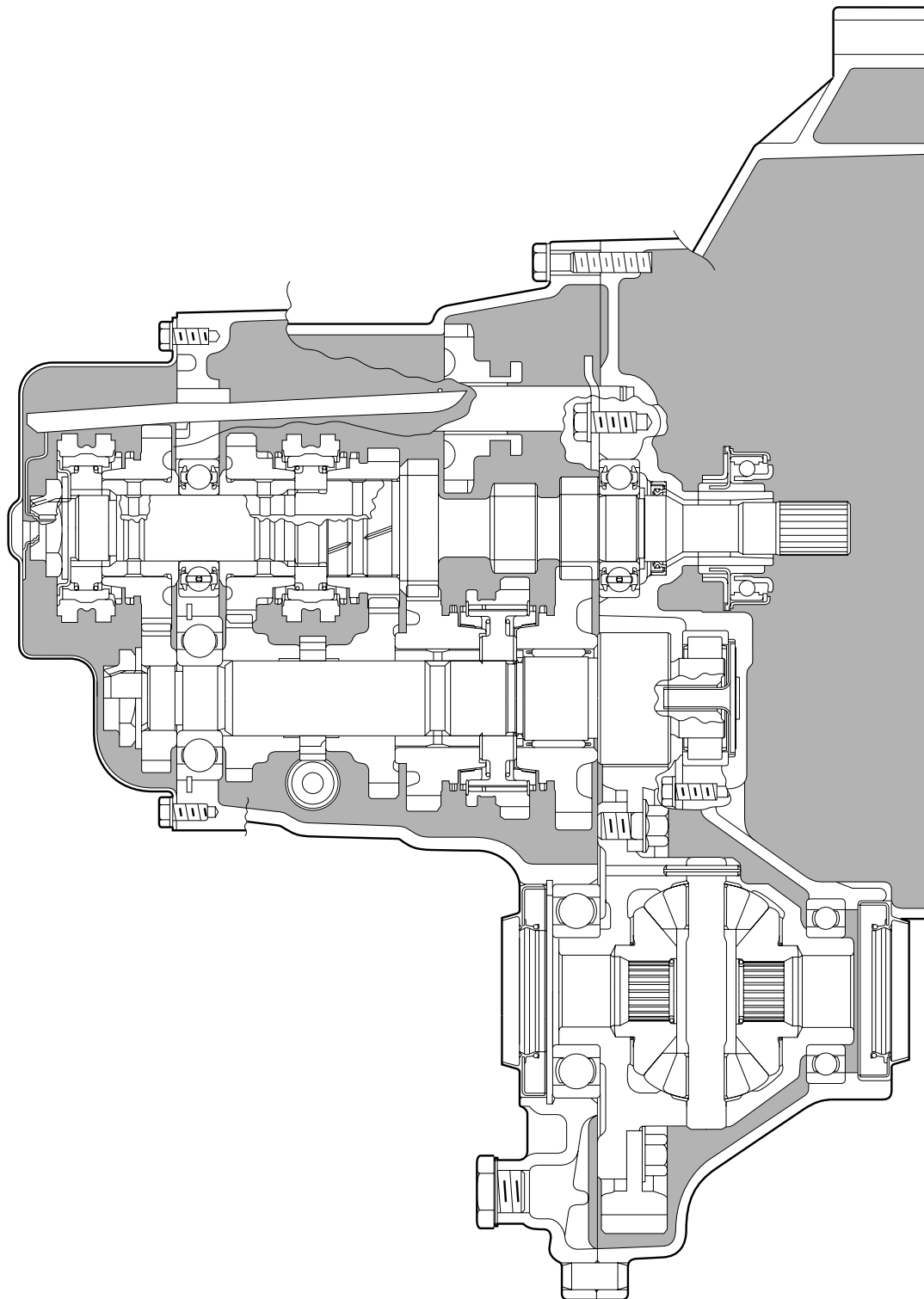
SCHNITTDARSTELLUNG	MT- 2	ABTRIEBSWELLE	MT-34
TECHNISCHE DATEN	MT- 3	ÜBERSICHT	MT-34
WARTUNGSANWEISUNGEN	MT- 3	ZERLEGUNG	MT-35
SCHALTGETRIEBE	MT- 4	PRÜFUNG	MT-36
ÜBERSICHT (1)	MT- 4	ZUSAMMENBAU	MT-38
ÜBERSICHT (2)	MT- 5	UNTERSCHIEDUNG	MT-39
ÜBERSICHT (3)	MT- 6	AUSGLEICHGETRIEBE	MT-40
ÜBERSICHT (4)	MT- 7	ÜBERSICHT	MT-40
GETRIEBE-		LAGER	MT-41
SCHALTMECHANISMUS	MT- 8	TELLERRAD	MT-41
ÜBERSICHT	MT- 8	AUSGLEICHSGEHÄUSE	MT-42
ZERLEGUNG	MT- 9	SCHALTHEBEL UND	
PRÜFUNG	MT-15	SCHALTGESTÄNGE	MT-46
TEILE ERSETZEN	MT-17	ÜBERSICHT	MT-46
ZUSAMMENBAU	MT-18	AUSBAU	MT-46
ANWENDUNGSPUNKTE UND		PRÜFUNG	MT-47
-ANWEISUNGEN FÜR FETT		MONTAGE	MT-47
UND FLÜSSIGDICHTMITTEL	MT-26	ÜBERSICHT	MT-49
ANTRIEBSWELLE	MT-28	ZERLEGUNG	MT-49
ÜBERSICHT	MT-28	PRÜFUNG	MT-50
ZERLEGUNG	MT-29	ZUSAMMENBAU	MT-50
PRÜFUNG	MT-30	ANHANG	MT-51
ZUSAMMENBAU	MT-32	SONDERWERKZEUGE (SST)	MT-51
UNTERSCHIEDUNG	MT-33	WARTUNGSDATEN	MT-52
		ANZIEHDREHMOMENTE	MT-54

MT

gMT00001-00000

MT-2

SCHNITTDARSTELLUNG



TECHNISCHE DATEN

Bauteil		Technische Daten
Motortyp		HE-EG
Typ	Vorwärtsgänge	Schaltmuffengetriebe
	Rückwärtsgang	Selektives Schieberadgetriebe
Übersetzungsverhältnis	1. Gang	3,181
	2. Gang	1,842
	3. Gang	1,250
	4. Gang	0,864
	5. Gang	0,707
	Rückwärtsgang	3,142
Übersetzungsverhältnis, Radvorgelege		4,266
Anzahl Zähne, Achswellenrad		18
Anzahl Zähne, Ausgleichsrad		10
Übersetzungsverhältnis, Tachometer (getrieben/treibend)		19/5
verwendete Ölsorte	Typ	SAE 75W-85 API GL-3 oder GL-4
	Füllmenge	Liter 2,1 ~ 2,25

gMT00003-00000

WARTUNGSANWEISUNGEN

1. Arbeitsplatz sauber halten. Zerlegte Teile reinigen, bevor weitere Arbeitsschritte durchgeführt werden.
2. Beim Zerlegen sicherstellen, daß keine Kleinteile wie z.B. Kugeln, Federn, Keile, Splinte und Lagerrollen verloren gehen.
3. Einige Teile sehen ähnlich aus; daher muß jedes Teil anhand des Teilekatalogs eindeutig identifiziert werden. Desweiteren sind Vorsichtsmaßnahmen zu treffen wie z.B. Etikettierung der Teile während der Zerlegung, so daß sie zu einem späteren Zeitpunkt wieder korrekt zusammengebaut werden können.
4. Beim Arbeiten sorgfältig vorgehen, um Beschädigungen der Wellendichtringe zu vermeiden.
5. Einmal ausgebaute Wellendichtringe, Splinte und Lager nicht wiederverwenden.
6. Beim Pressen von Kugellagern darauf achten, daß auf die Kugeln kein Druck ausgeübt wird (Brinnellierungsgefahr).
7. Beim Zusammenbau Kontakt- und Gleitflächen der Zahnräder und Wellendichtringe mit dem vorgeschriebenen Getriebeöl benetzen.
Vorgeschriebene Ölsorte: SAE 75W-85 API GL-3 oder GL-4
8. Nach Beendigung des Zusammenbaus sicherstellen, daß sich die Antriebswelle reibungslos drehen läßt, jeder Gang leicht einlegen läßt, der Ausrückhebel leicht betätigen läßt und die Ausrücknabe leicht bewegen läßt.
9. Nach Beendigung des Zusammenbaus sicherstellen, daß an den Paßflächen und an den Ablassstellen keine Ölleckstellen vorhanden sind.
10. Nach der Montage des Getriebes im Fahrzeug das Getriebe mit der vorgeschriebenen Menge der empfohlenen Ölsorte befüllen.
Vorgeschriebene Ölsorte: SAE 75W-85 API GL-3 oder GL-4
Vorgeschriebene Menge: 2,1 ~ 2,25 Liter

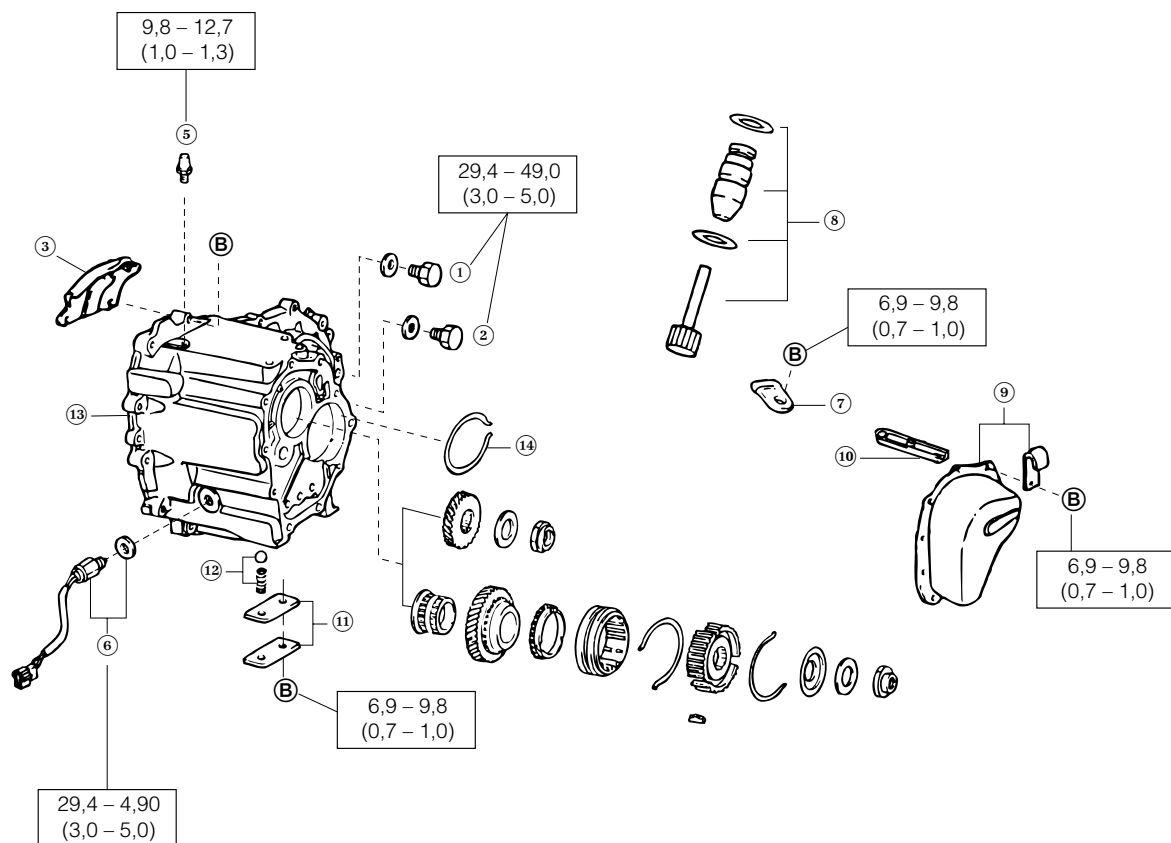
HINWEIS:

- Siehe Kapitel MA

gMT00004-00000

SCHALTGETRIEBE

ÜBERSICHT (1)

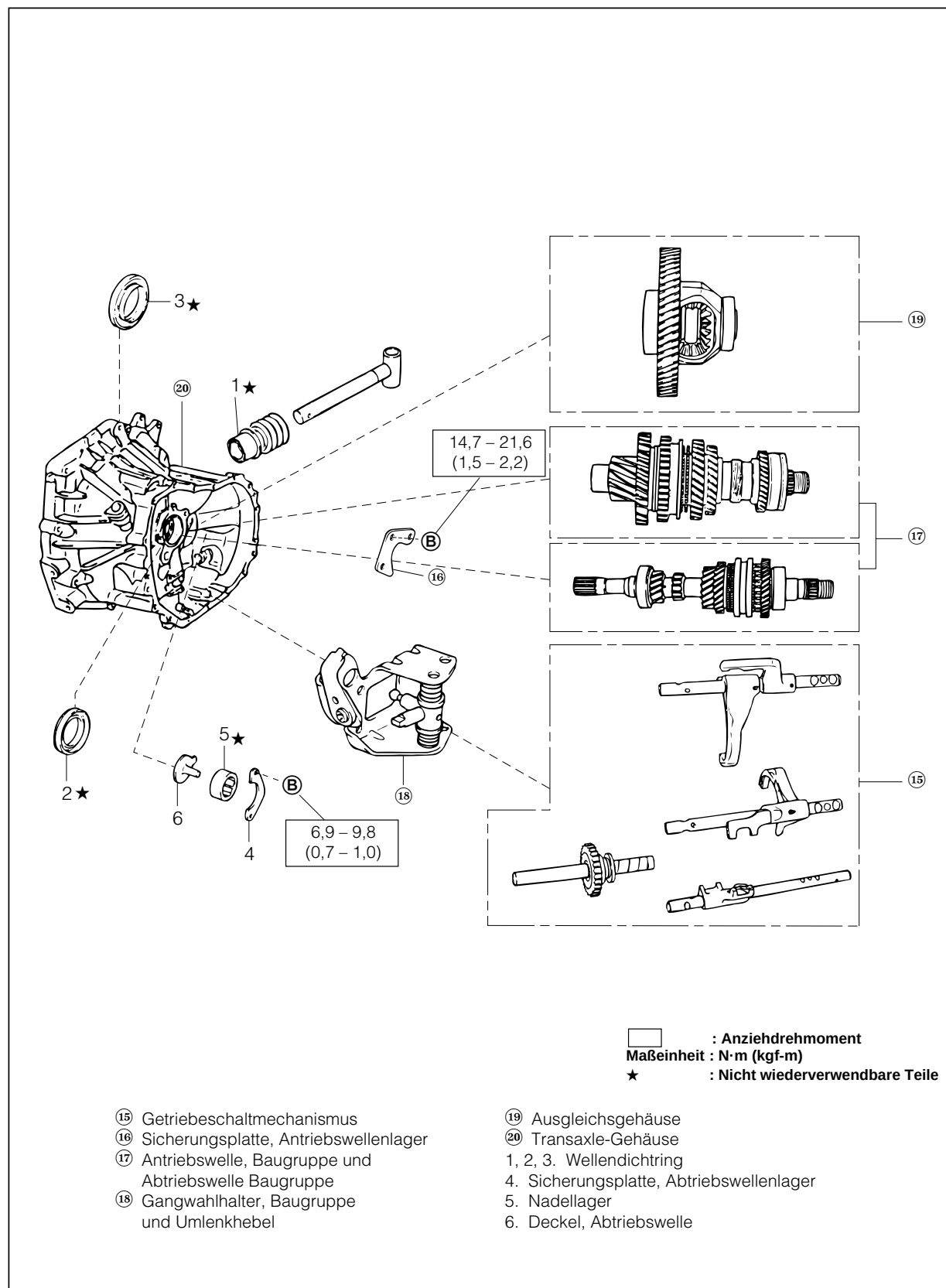


 : Anziehdrehmoment
 Maßeinheit : N·m (kgf·m)
 ★ : Nicht wiederverwendbare Teile

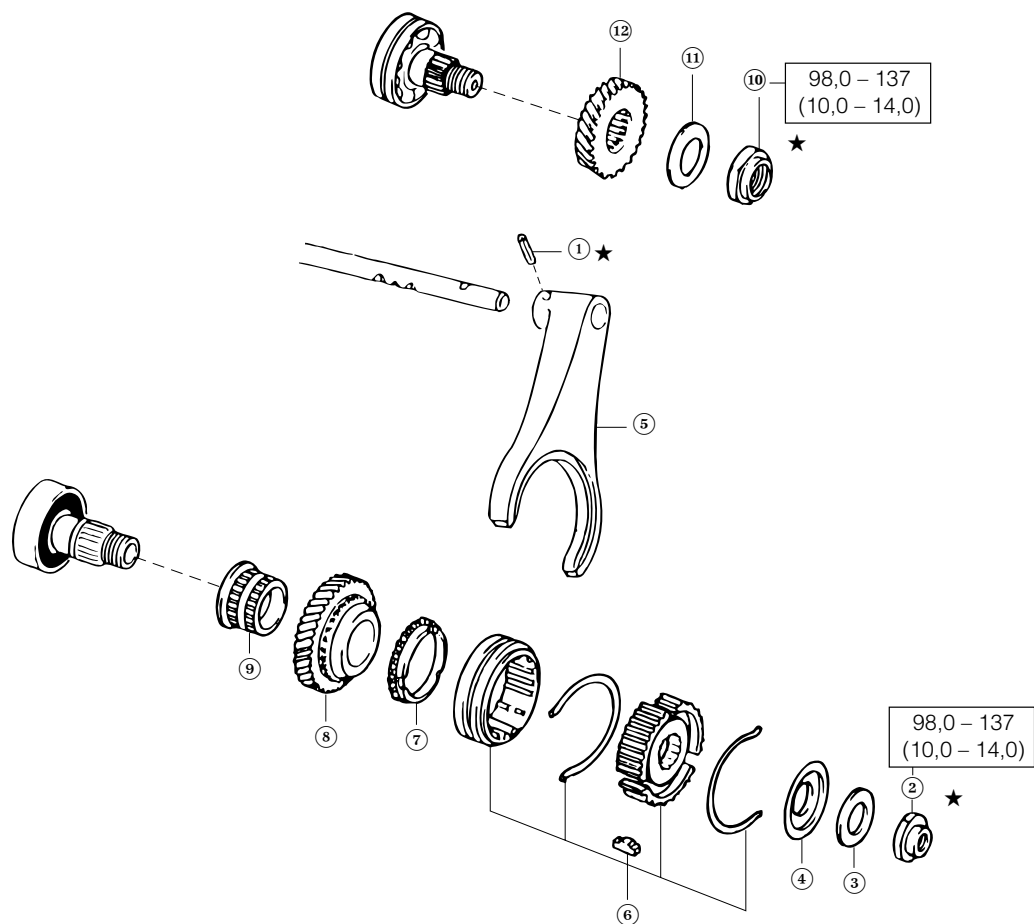
- ① Verschlußschraube (füllen)
- ② Verschlußschraube (ablassen)
- ③ Kupplungskabelhalter
- ⑤ Entlüftungstopfen
- ⑥ Rückfahrleuchtschalter und Dichtung
- ⑦ Sicherungsblech

- ⑧ Tachometerantrieb, Baugruppe
- ⑨ Getriebegehäusedeckel, Baugruppe
- ⑩ Ölführungsleitung
- ⑪ Dichtung und Kugeldruckplatte
- ⑫ Kugel und Druckfeder
- ⑬ Getriebegehäuse
- ⑭ Sicherungsring, innen

ÜBERSICHT (2)



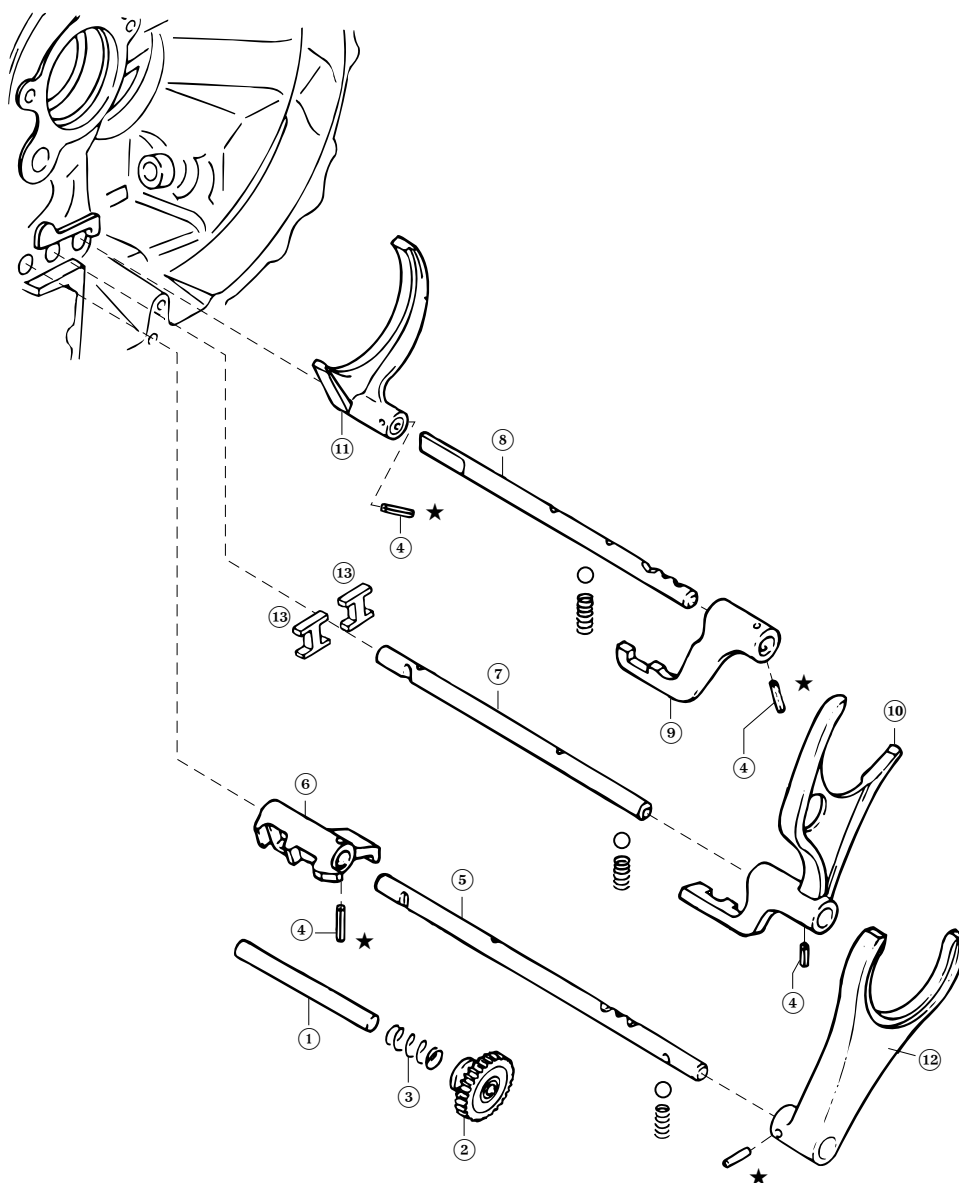
ÜBERSICHT (3)



98,0 - 137
(10,0 - 14,0) : Anziehdrehmoment
 Maßeinheit : N·m (kgf-m)
 ★ : Nicht wiederverwendbare Teile

- | | |
|-----------------------------------|------------------------|
| ① Spannhülse | ⑦ Synchronring |
| ② Sicherungsmutter | ⑧ Antriebsrad, 5. Gang |
| ③ Tellerfeder | ⑨ Buchse, 5. Gang |
| ④ Anlaufscheibe | ⑩ Sicherungsmutter |
| ⑤ Schaltgabel, 5. Gang | ⑪ Tellerfeder |
| ⑥ Nabenkörper, Schaltgruppe Nr. 3 | ⑫ Abtriebsrad, 5. Gang |

ÜBERSICHT (4)



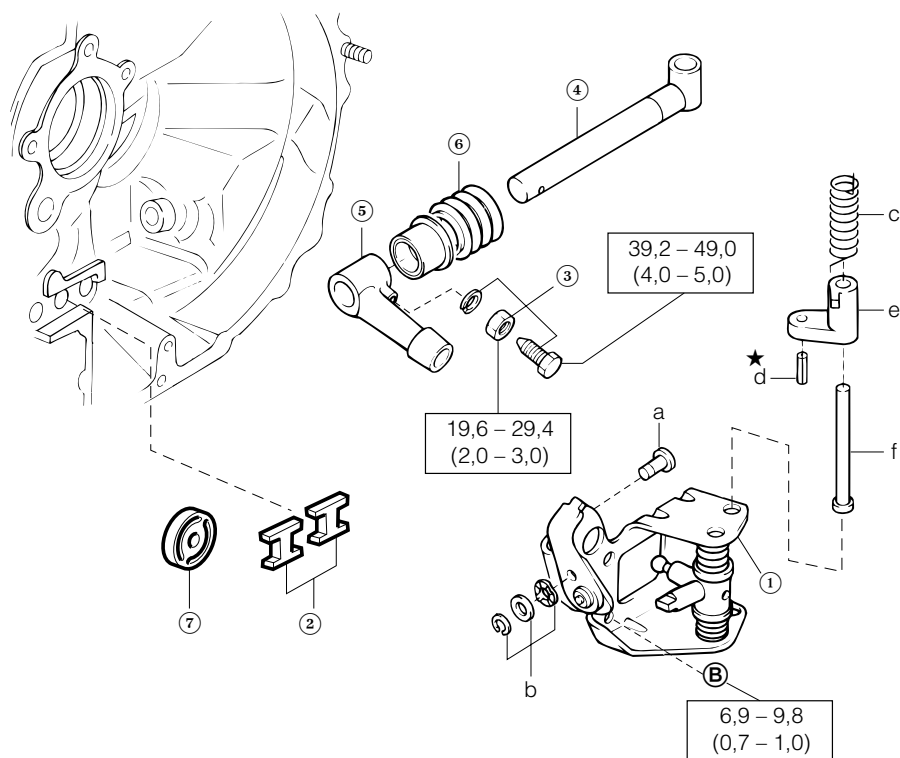
★ : Nicht wiederverwendbare Teile

- ① Rückwärtsgangswelle
- ② Rückwärtsgangrad
- ③ Druckfeder
- ④ Spannhülse x 5
- ⑤ Schaltgabelwelle, 5. Gang und Rückwärtsgang
- ⑥ Schaltkulisze, Rückwärtsgang

- ⑦ Schaltgabelwelle, 3. und 4. Gang
- ⑧ Schaltgabelwelle, 1. und 2. Gang
- ⑨ Schaltkulisze, 1. und 2. Gang
- ⑩ Schaltgabel, 3. und 4. Gang
- ⑪ Schaltgabel, 1. und 2. Gang
- ⑫ Schaltgabel, 5. Gang
- ⑬ Verriegelungsplatte

GETRIEBESCHALTMECHANISMUS

ÜBERSICHT



 : Anziehdrehmoment
 Maßeinheit : N·m (kgf·m)
 ★ : Nicht wiederverwendbare Teile

- ① Gangwahlhalter und Umlenkhebel
 - a. Schaltarmbolzen und Scheibe
 - b. E-Ring und Scheibe
- c. Druckfeder
- d. Spannhülse
- e. Rückwärtsgang-Begrenzungsnocken
- f. Rückwärtsgang-Begrenzungswelle

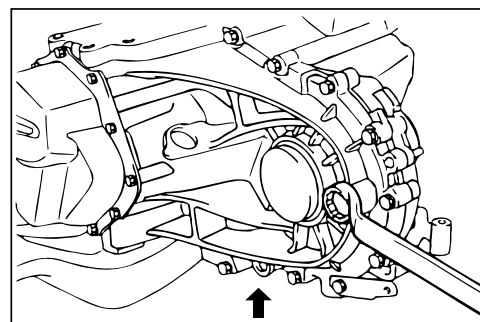
- ② Verriegelungsplatte
- ③ Wellenscheibe, Schraube und Mutter
- ④ Schalt- und Wahlhebelwelle
- ⑤ Schaltfinger
- ⑥ Manschette
- ⑦ Magnet

ZERLEGUNG

1. Verschlußstopfen entfernen (Einfüll- und Ablassstopfen).

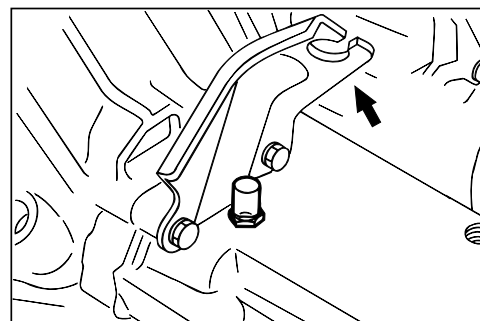
HINWEIS:

- Ausgebaute Dichtungen nicht wiederverwenden



gMT00010-00007

2. Kupplungskabelhalter abbauen

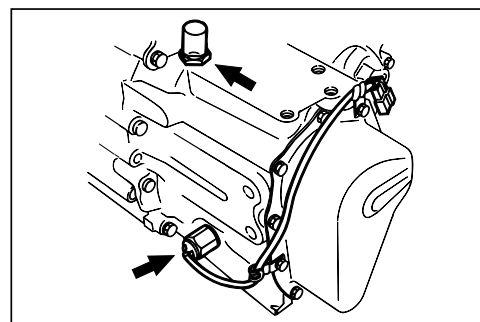


gMT00011-00008

3. Rückfahrleuchtschalter und Entlüftungsstopfen entfernen.

HINWEIS:

- Ausgebaute Dichtung nicht wiederverwenden.



gMT00012-00009

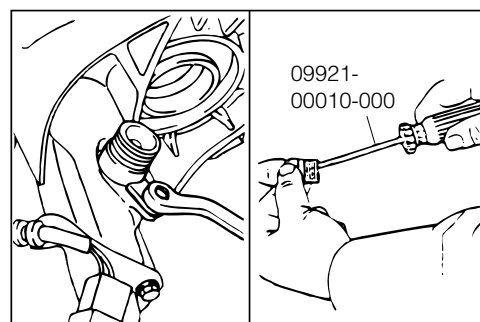
4. Sicherungsblech und Tachometerantrieb Unterbaugruppe ausbauen.

5. Wellendichtring mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) ausbauen.

Sonderwerkzeug (SST): 09921-00010-000

HINWEIS:

- Ausgebauten Wellendichtring nicht wiederverwenden.



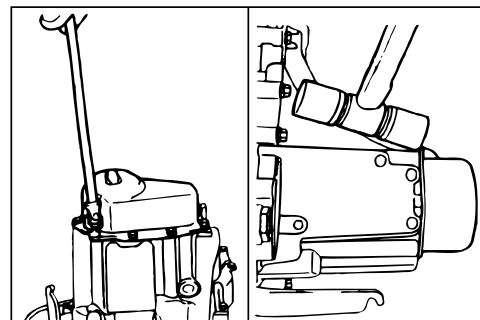
gMT00013-00010

6. Getriebegehäusedeckel Unterbaugruppe wie folgt abbauen:

- (1) Flansch des Getriebegehäusedeckels mit einem Kunststoffhammer in axialer Richtung treiben.

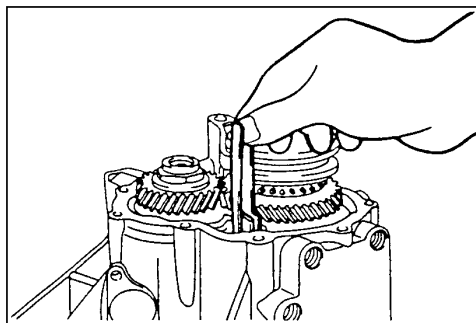
HINWEIS:

- Getriebegehäusedeckel nicht seitlich schlagen/treiben.



gMT00014-00011

7. Ölführungsleitung entfernen.

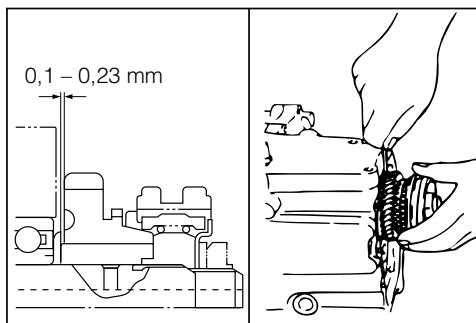


gMT00015-00012

8. Axialspiel des Antriebsrads, 5. Gang, messen.

Sollwert: 0,1 – 0,23 mm

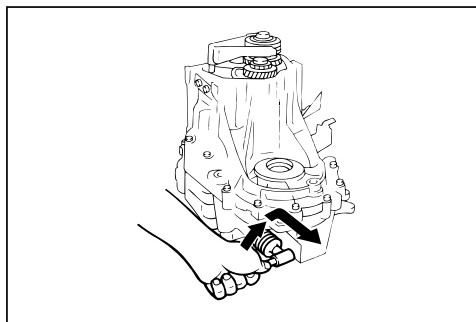
Verschleißgrenze: 0,4 mm



gMT00016-00013

9. Sicherungsmutter lösen

(1) Schalt- und Wahlhebelwelle betätigen und den 5. Gang einlegen.



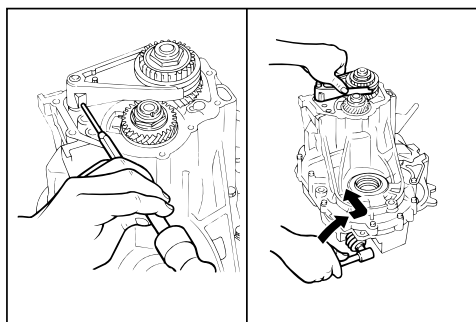
gMT00017-00014

(2) Spannhülse mit einem Treibdorn heraus schlagen.

(3) Schaltgabel 5. Gang in Position halten und Schalt- und Wahlhebelwelle einmal in die Neutralstellung bewegen. Dann Welle in den Rückwärtsgang schalten, um den Zahnradsatz zu verriegeln.

HINWEIS:

- Ausgebaute Spannhülse nicht wiederverwenden.

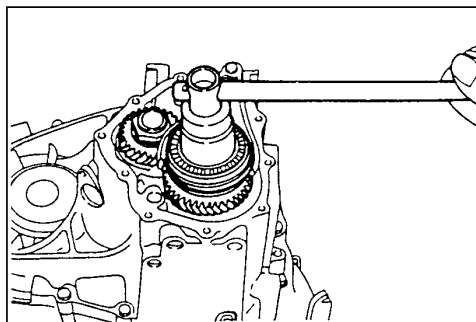


gMT00018-00015

(4) Sicherungsblech auf der Antriebs- und Abtriebswelle mit Hammer und Meißel aufbiegen. Sicherungsmutter lösen.

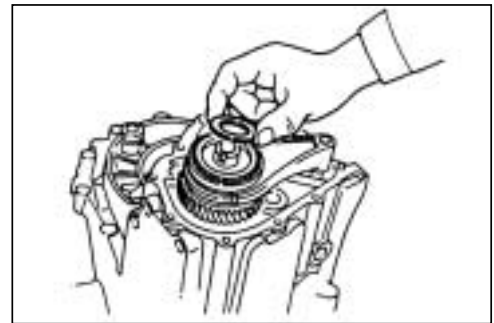
HINWEIS:

- Ausgebaute Sicherungsmuttern nicht wiederverwenden.



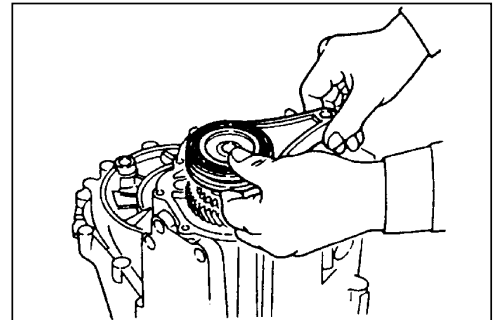
gMT00019-00016

10. Tellerfeder von der Antriebswelle bzw. Anlaufscheibe entfernen.



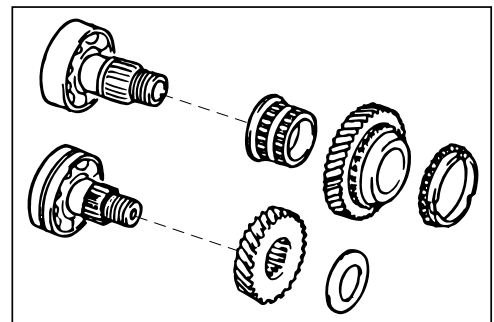
gMT00020-00017

11. Schaltgabel 5. Gang und Nabenkörper, Schaltgruppe Nr. 3, zusammen (gleichzeitig) abheben.



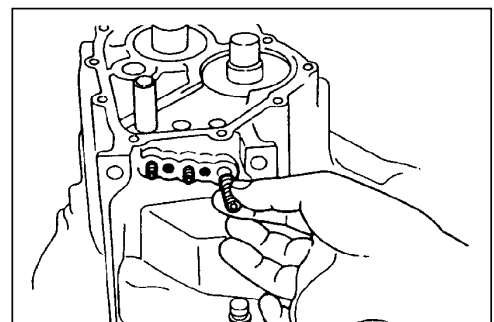
gMT00021-00018

12. Synchronring, Antriebsrad 5. Gang und Buchse 5. Gang ausbauen.
Tellerfeder von der Abtriebswelle abnehmen. Abtriebsrad, 5. Gang entfernen.



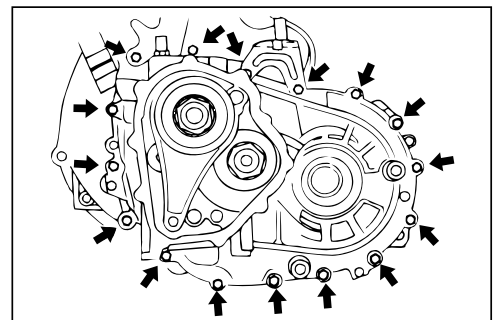
gMT00022-00019

13. Kugeldruckplatte und Dichtung abnehmen. Druckfeder und Kugel entfernen.
HINWEIS:
• Ausgebaute Dichtung nicht wiederverwenden.



gMT00023-00020

14. Befestigungsschrauben des Getriebegehäuses lösen.



gMT00024-00021

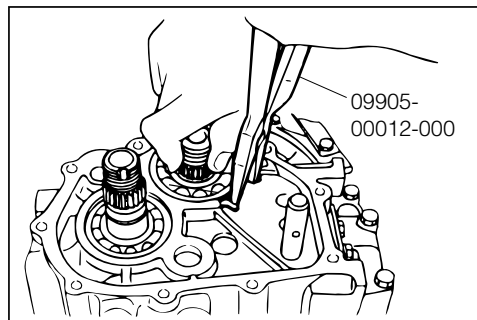
MT-12

15. Getriebegehäuse abbauen

- (1) Sicherungsring, mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) spreizen und Welle nach unten gleiten lassen.

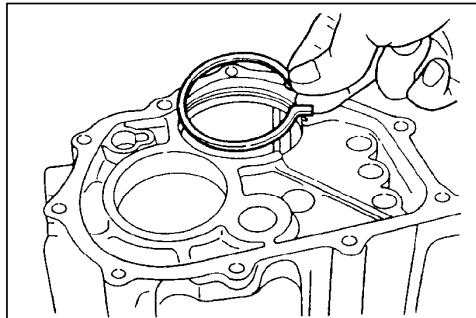
Sonderwerkzeug (SST): 09905-00012-000

- (2) Zum Absetzen Getriebegehäuse, mit Kunststoffhammer leicht auf die Rippen der Wandung schlagen.



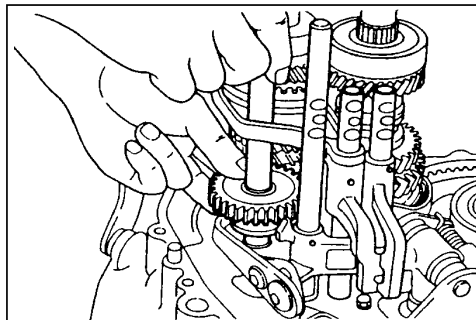
gMT00025-00022

16. Sicherungsring, innen ausbauen.



gMT00026-00023

17. Rückwärtsgangrad von der Welle ziehen. Rückwärtsgangrad zusammen mit der Druckfeder ausbauen.



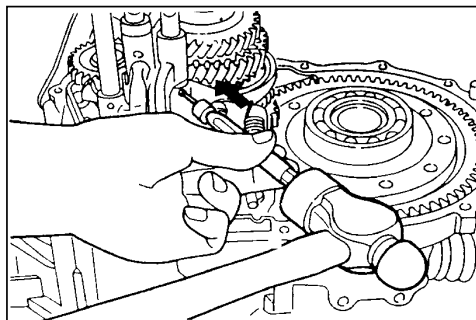
gMT00027-00024

18. Spannhülse ausbauen

- (1) Spannhülse mittels Treibdorn in der auf nebenstehender Abbildung gezeigten Pfeilrichtung heraus schlagen. (Vier Stellen)

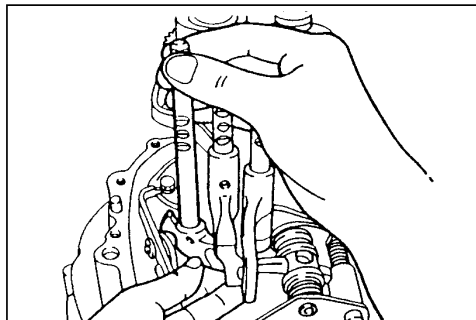
HINWEIS:

- Ausgebaute Spannhülsen nicht wiederverwenden.



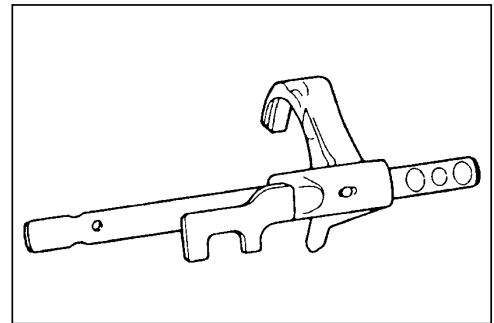
gMT00028-00025

19. Schaltgabelwelle, 5. Gang und Rückwärtsgang herausziehen. Schaltkulisse, Rückwärtsgang entfernen.



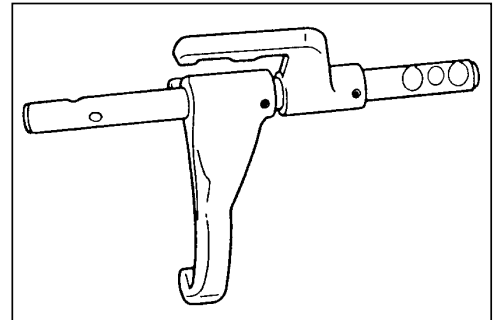
gMT00029-00026

20. Schaltgabelwelle, 3. und 4. Gang, sowie Schaltgabel, 3. und 4. Gang entfernen.



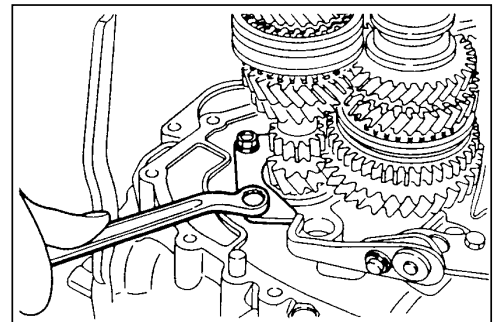
gMT00030-00027

21. Schaltgabelwelle, 1. und 2. Gang herausziehen.
Schaltkulisse, 1. und 2. Gang entfernen.



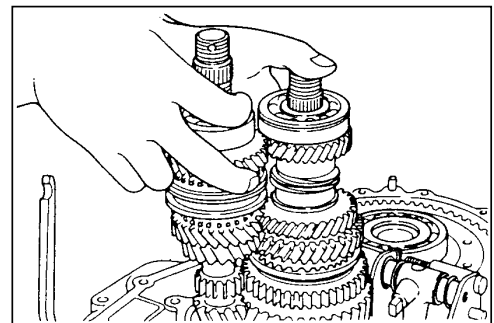
gMT00031-00028

22. Sicherungsplatte, Antriebswellenlager entfernen.



gMT00032-00029

23. Antriebswelle und Abtriebswelle zusammen (gleichzeitig) herausheben.

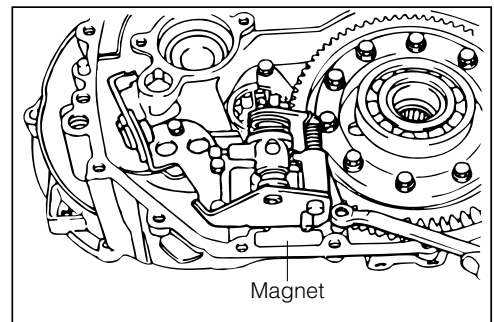


gMT00033-00030

24. Gangwahlhalter, Baugruppe und Umlenkhebel sowie Magnet ausbauen.

HINWEIS

1. Verstemmten Bereich des Umlenkhebels nicht zerlegen.
2. Ersatzteile sind nur im Lieferumfang der Unterbaugruppe Umlenkhebel erhältlich. (Der Rückwärtsgang-Begrenzungsnocken ist nicht im Lieferumfang enthalten.)
Des weiteren ist zu beachten, daß der Rückwärtsgang-Begrenzungsnocken nicht zerlegt werden kann.



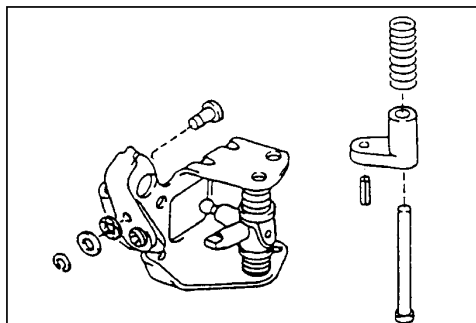
gMT00034-00031

MT-14

25. Unterbaugruppe Umlenkhebel zerlegen, falls erforderlich.

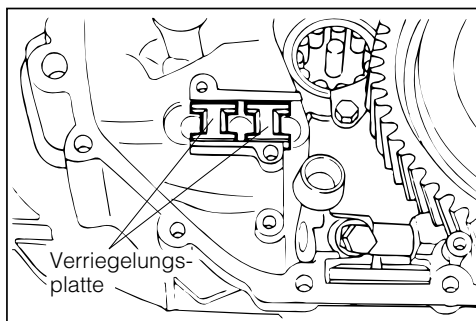
HINWEIS:

- Ausgebaute Spannhülse nicht wiederverwenden.



gMT00035-00032

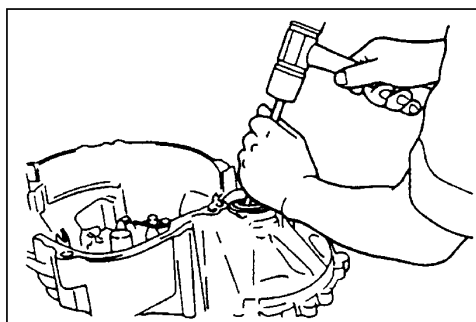
26. Verriegelungsplatte ausbauen.



gMT00036-00033

27. Ausgleichsgehäuse ausbauen

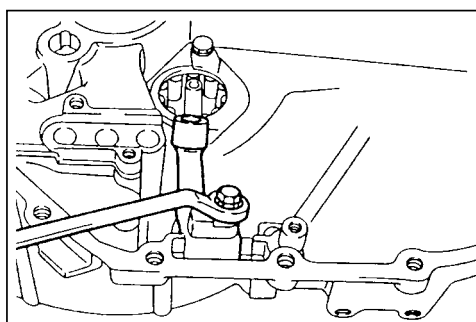
- (1) Bronzedorn auf dem Lagerinnenring ansetzen.
Mit leichten Schlägen auf den Dorn das Ausgleichsgehäuse aus dem Transaxle-Gehäuse treiben.



gMT00037-00034

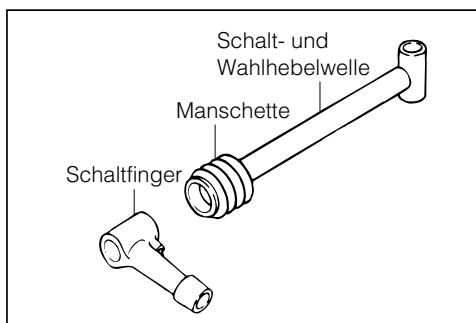
28. Wellenscheibe, Mutter und Paßschraube entfernen

- (1) Erst die Mutter, dann die Paßschraube lösen.



gMT00038-00035

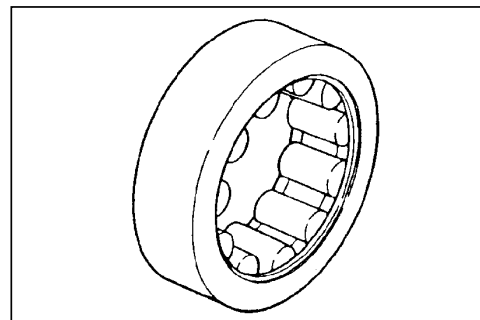
29. Schalt- und Wahlhebelwelle, Schaltfinger und Manschette abbauen.



gMT00039-00036

PRÜFUNG

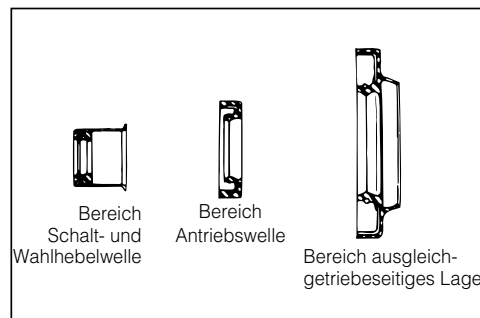
1. Nadellager in zusammengebautem Zustand auf Verschleiß und/oder Defekte prüfen.



gMT00040-00037

2. Sämtliche Wellendichtringe auf Verschleiß prüfen.

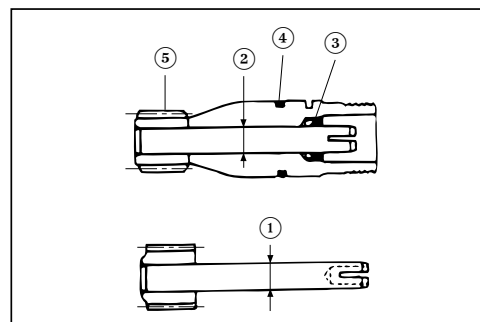
Bereich	Prüfkriterium
Dichtlippe des Wellendichtringes	Dichtlippe durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.



gMT00041-00038

3. Tachometerantrieb auf Verschleiß prüfen.

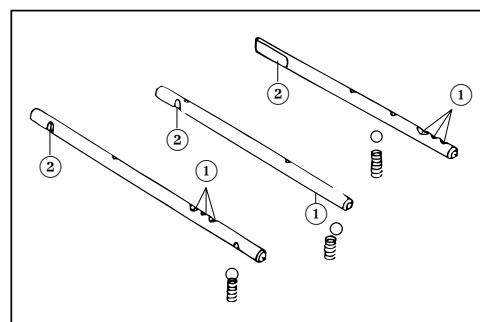
Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Durchmesser der getriebenen Welle ①	$8 \begin{smallmatrix} -0,013 \\ -0,028 \end{smallmatrix}$	7,96
Bohrung der Hohlwelle ②	$8 \begin{smallmatrix} +0,065 \\ +0,029 \end{smallmatrix}$	8,10
Lauffläche, Wellendichtring ③	Bereiche durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.	
O-Ring ④		
Verzahnung der getriebenen Welle ⑤		



gMT00042-00039

4. Schaltwellen, Kugeln und Druckfedern auf Verschleiß prüfen.

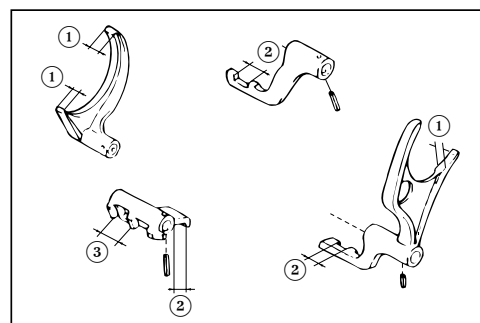
Bereich	Prüfkriterium
Kugelarretierung ① Verriegelungsnut ②	Bereiche durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.



gMT00043-00040

5. Schaltgabel 1. Gang, Schaltgabel 2. Gang und Schaltkulisse, Rückwärtsgang auf Verschleiß prüfen.

Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Materialstärke, an den Gabelenden gemessen ①	7,0	6,3
Nutbreite im Kontaktbereich mit Schaltfinger ②	$12,1 \begin{smallmatrix} +0,1 \\ +0 \end{smallmatrix}$	12,7
Nutbreite des Rückwärtsschaltarmes ③	$15,0 \begin{smallmatrix} +0,043 \\ +0 \end{smallmatrix}$	15,1



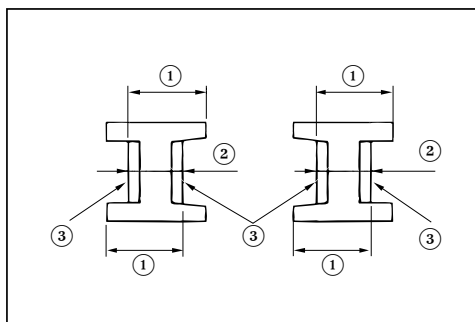
gMT00044-00041

MT-16

6. Verriegelungsplatte auf Verschleiß prüfen.

Bereich		Sollwert mm	Verschleiß- grenze mm
Länge der Verriegelungsplatte	①	$16,3 \pm 0,15$	16,0
	②	$11,3^{+0}_{-0,2}$	11,1
Rollenbereich	③	Bereiche auf Verschleiß prüfen.	

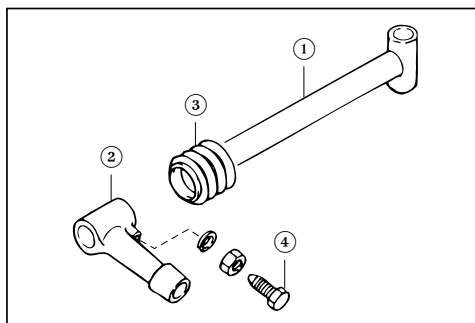
* Beide Verriegelungsplatten müssen als Paar ersetzt werden.



gMT00045-00042

7. Schaltwelle und Schaltfinger auf Verschleiß prüfen.

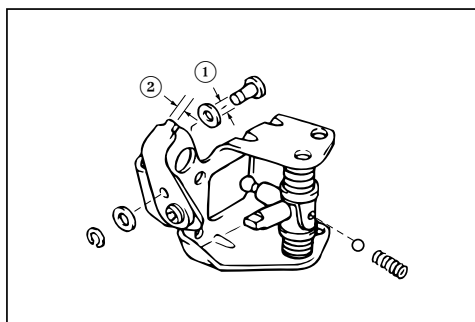
Bereich		Prüfkriterium
Schalt-/Wahlhebelwelle	①	Folgende Teile durch Sichtkontrolle prüfen. • Welle auf Verbiegungen • Ausklinkung des Schaltfingers und Aufnahme für die Schalt-/Wahlhebelwelle auf Verschleiß oder Defekte. • Manschette auf Verschleiß und/oder Risse • Kopfende der Sicherungsschraube auf Verschleiß
Ausklinkung des Schaltfingers und Aufnahme für die Schalt-/Wahlhebelwelle	②	
Gleitfläche der Manschette auf Verschleiß prüfen, Manschette auf Risse prüfen	③	
Kopfende der Sicherungsschraube	④	



gMT00046-00043

8. Gangwahlhalter und Umlenkhebel und Rückwärtsgangschaltfinger auf Verschleiß prüfen.

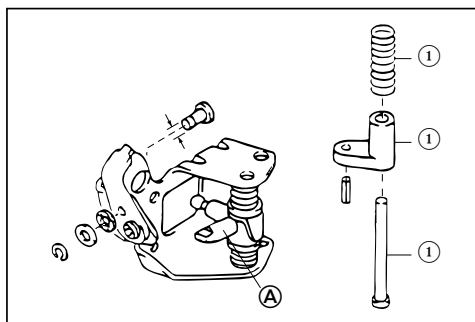
Bereich		Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Bolzen des Rückwärtsgangschaltfingers, Durchmesser	①	$15,0^{+0,050}_{-0,093}$	14,85
Breite der Spitze des Rückwärtsgangschaltfingers	②	$8,0^{+0,080}_{-0,0116}$	7,8
Funktion des Gangwahlhalters und Umlenkhebels		Prüfen, ob sich der Umlenkhebel auf und ab bewegen läßt, wobei die Arretierungen zu spüren sein müssen.	



gMT00047-00044

9. Rückwärtsgang-Begrenzungsnocken und Welle auf Verschleiß prüfen.

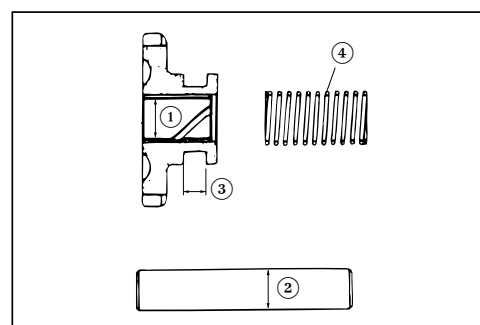
Bereich		Prüfkriterium
Funktion des Rückwärtsgang-Begrenzungsnockens		• Prüfen, ob der Sicherungsmechanismus gegen Fehlbedienung funktioniert. ① Der Nocken sollte simultan mit dem Bereich A anheben. ② Prüfen, ob der Nocken nach Linksdrehung nach unten gerückt wird und der Bereich A verriegelt ist.
Sämtliche Bereiche des Rückwärtsgang-Begrenzungsnockens und der Welle	①	Sämtliche Teile durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.



gMT00048-00045

10. Rückwärtsgangrad und Rückwärtsgangwelle auf Verschleiß prüfen.

Bereich		Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Buchse, Innendurchmesser	①	17 $^{+0,027}_{+0}$	17,05
Welle, Außendurchmesser	②	17 $^{-0,032}_{-0,059}$	16,9
Nutbreite	③	8 $^{+0,058}_{+0}$	8,2
Verschleiß der Druckfeder	④	Druckfeder auf abgeflachte Stellen und Scheibe auf Verschleiß prüfen.	



gMT00049-00046

TEILE ERSETZEN

Sämtliche Teile, die nicht den Vorgaben entsprechen, sind gemäß folgender Anweisung zu ersetzen.

1. Wellendichring für Schalt- und Wahlhebelwelle

Zerlegung:

Flansch des Wellendichtringes mit einer Zange greifen und Wellendichtring entfernen.

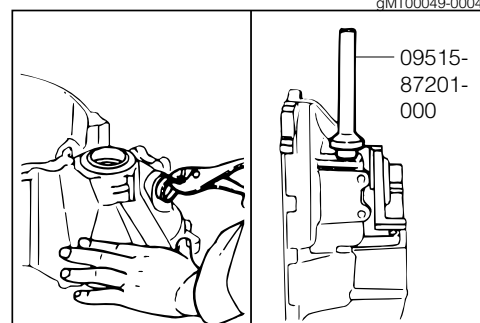
HINWEIS:

- Ausgebauten Wellendichtring nicht wiederverwenden.

Zusammenbau:

Wellendichtring in die Bohrung pressen, bis er am Transaxle-Gehäuse ansteht.

Sonderwerkzeug (SST): 09515-87201-000



gMT00050-00047

2. Wellendichtring für Antriebswelle

Zerlegung:

Wellendichtring mit einem Schraubendreher aushebeln.

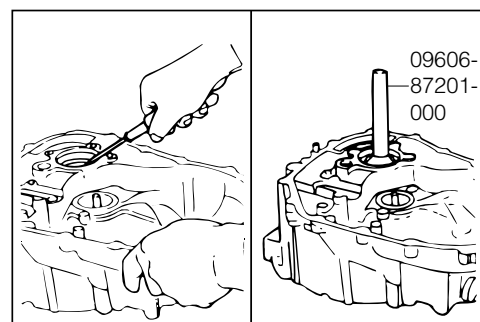
HINWEIS:

- Ausgebauten Wellendichtring nicht wiederverwenden.

Zusammenbau:

Wellendichtring einpressen, bis er mit der Fläche des Transaxle-Gehäuses bündig abschließt.

Sonderwerkzeug (SST): 09606-87201-000



gMT00051-00048

3. Nadellager.

Zerlegung:

Sicherungsplatte entfernen, dann Nadellager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) ausbauen.

Sonderwerkzeug (SST): 09308-00010-000

HINWEIS:

- Ausgebautes Nadellager nicht wiederverwenden.

Zusammenbau:

(1) Nadellager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) zusammenbauen.

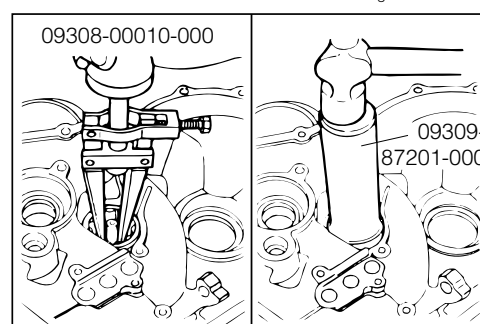
Sonderwerkzeug (SST): 09309-87201-000

HINWEIS:

- Ausgangswellendeckel durch Sichtkontrolle auf Deformation und/oder Freßspuren prüfen.

(2) Sicherungsplatte montieren.

Anziehdrehmoment: 6,9 – 9,8 N·m
(0,7 – 1,0 kgf-m)



gMT00052-00049

MT-18

4. Wellendichtring für Ausgleichsgetriebe

Zerlegung:

Wellendichtring mit einem Schraubendreher aushebeln.

HINWEIS:

- Ausgebauten Wellendichtring nicht wiederverwenden.

Zusammenbau:

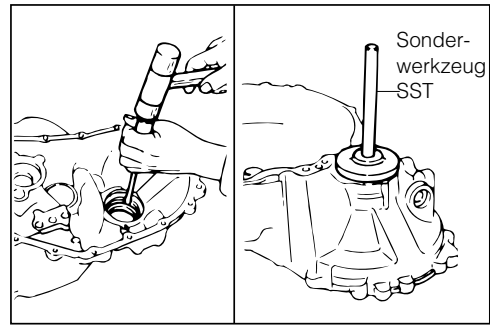
Wellendichtring einpressen, bis er an der Rippe des Transaxle-Gehäuses ansteht.

Sonderwerkzeug (SST): 09517-87705-000

(Gehäuseseseite)

09517-87706-000

(Transaxle-Gehäuseseseite)



gMT00053-00050

5. Wellendichtring für Tachometerantrieb

Zerlegung:

Wellendichtring mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) ausbauen.

Sonderwerkzeug (SST): 09921-00010-000

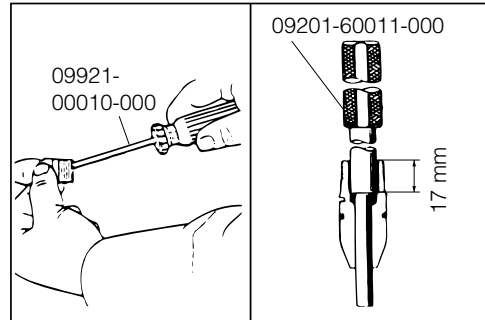
HINWEIS:

- Ausgebauten Wellendichtring nicht wiederverwenden.

Zusammenbau:

Wellendichtring mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) einbauen.

Sonderwerkzeug (SST): 09201-60011-000



gMT00054-00051

ZUSAMMENBAU

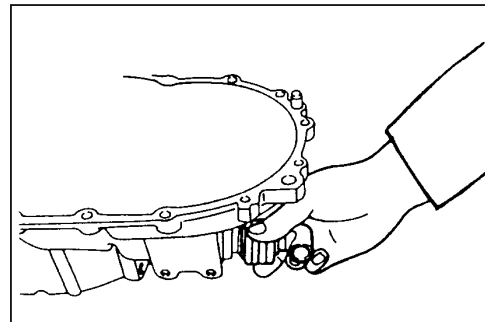
HINWEIS:

- Sämtliche Kontaktflächen, Gleitflächen mit Getriebeöl benetzen.

1. Manschette und Schaltfinger auf die Schalt- und Wahlhebelwelle aufziehen.

HINWEIS:

- Manschette nicht beschädigen.



gMT00055-00052

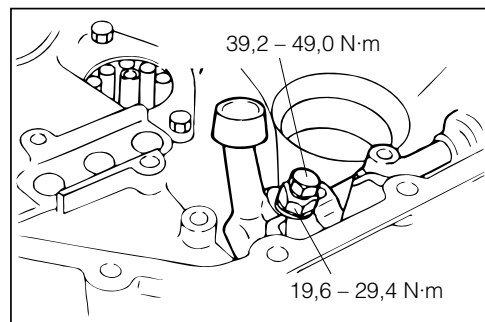
2. Schalt- und Wahlhebelwelle im Gehäuse montieren.

3. Wellenscheibe, Mutter und Paßschraube montieren.

- (1) Bohrung des Schaltfingers mit der Ausklinkung der Schalt- und Wahlhebelwelle ausrichten. Paßschraube mit dem vorgeschriebenen Anziehdrehmoment festziehen.

Anziehdrehmoment: 39,2 – 49,0 N·m

(4,0 – 5,0 kgf-m)



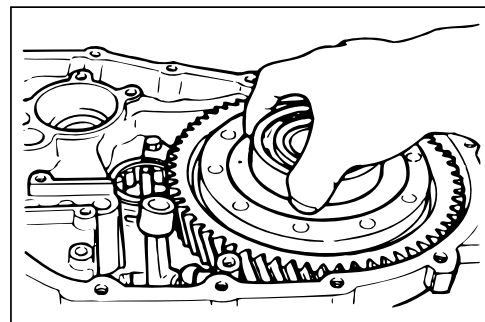
gMT00056-00053

- (2) Mutter mit dem vorgeschriebenen Anziehdrehmoment festziehen.

Anziehdrehmoment: 19,6 – 29,4 N·m

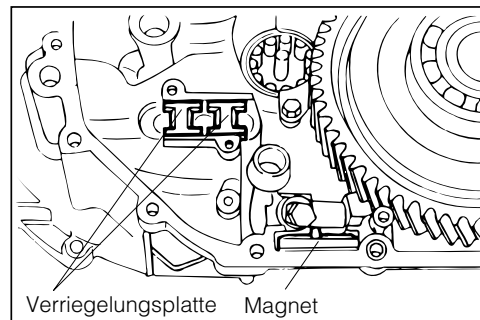
(2,0 – 3,0 kgf-m)

4. Ausgleichsgehäuse zusammenbauen.



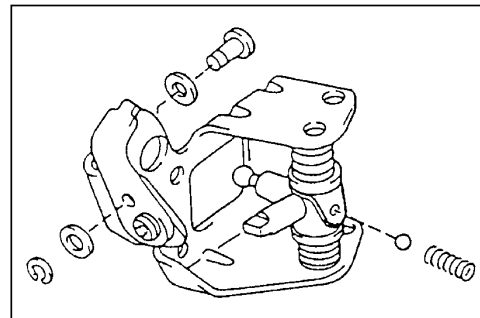
gMT00057-00054

5. Verriegelungsplatte in Leerlaufstellung (Neutralstellung) montieren.
6. Magnet einbauen.



gMT00058-00055

7. Gangwahlhalter und Umlenkhebel zusammenbauen
 - (1) Schaltfingerbolzen von der Gehäuseinnenseite her einsetzen. Scheibe einbauen.

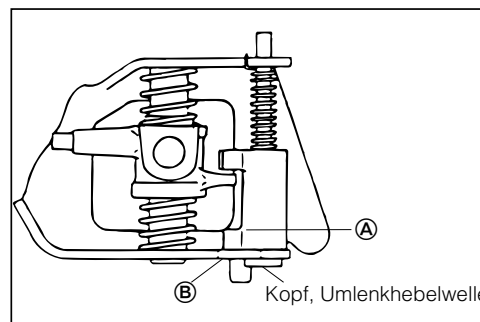


gMT00059-00056

- (2) Spannhülse in die Bohrung treiben, bis sie mit der Kante A des Rückwärtsgang-Begrenzungsnockens bündig abschließt.
 - (3) Rückwärtsgang-Begrenzungsnocken einbauen. Rückwärtsgang-Begrenzungsnocken so ausrichten, daß die Spannhülse in die Bohrung B eingeführt werden kann.

HINWEIS:

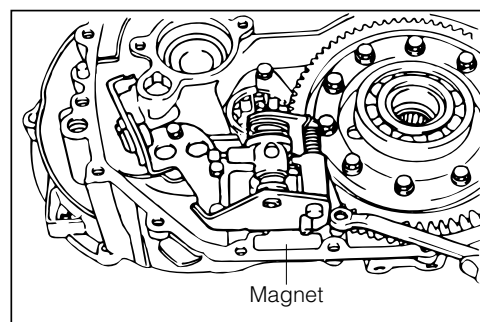
- Sicherstellen, daß Feder korrekt eingehängt ist.



gMT00060-00057

- (4) Magnet und Gangwahlhalter und Umlenkhebel einbauen.

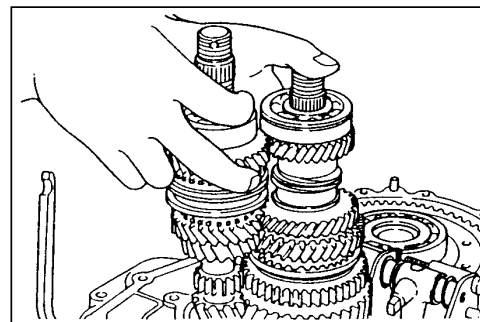
Anziehdrehmoment: 6,9 – 9,8 N·m
(0,7 – 1,0 kgf-m)



gMT00061-00058

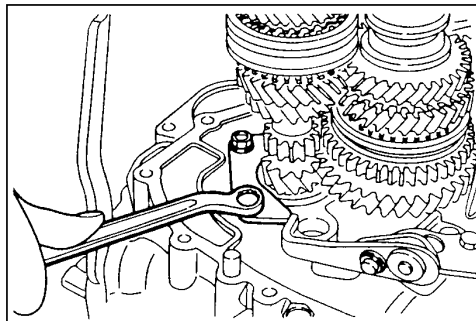
8. Antriebswelle und Abtriebswelle, einschließlich Schaltgabeln 1. Gang und 2. Gang, zusammen (gleichzeitig) einbauen.

- (1) Schaltgabel 1. Gang und 2. Gang in den Synchronring für den 1. bzw. 2. Gang (auf der Abtriebswelle) einführen.



gMT00062-00059

9. Sicherungsplatte für Antriebswellenlager montieren.
Anziehdrehmoment: 14,7 – 21,6 N·m
(1,5 – 2,2 kgf-m)



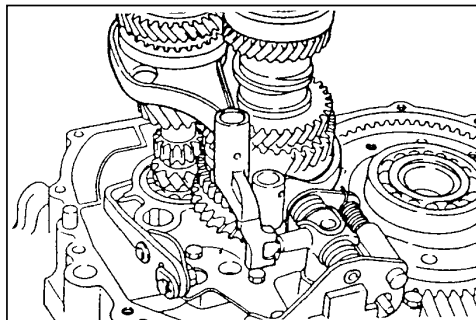
gMT00063-00060

10. Schaltgabel 3. Gang und 4. Gang montieren.

HINWEIS:

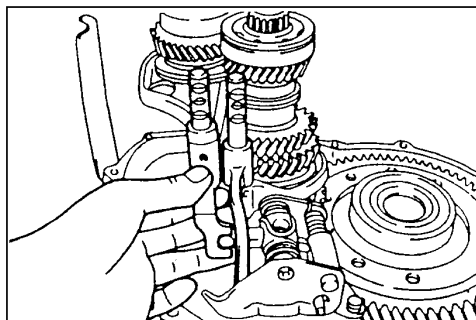
- Vor der Montage sämtliche Gleitflächen der Schaltgabeln mit Getriebeöl benetzen.

- (1) Schaltgabel 3. Gang und 4. Gang in den Synchronring für den 3. bzw. 4. Gang (auf der Abtriebswelle) einführen.



gMT00064-00061

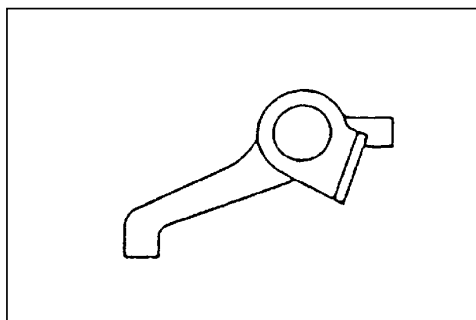
11. Schaltkulisze 1. und 2. Gang, Schaltwelle 1. und 2. Gang und Schaltwelle 3. und 4. Gang montieren.



gMT00065-00062

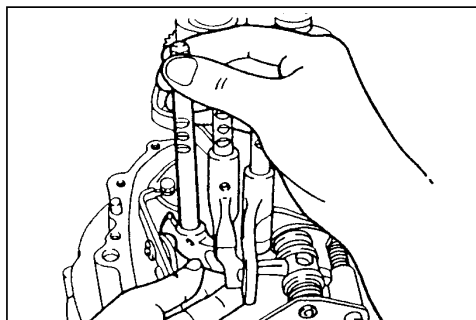
12. Schaltkulisze, Rückwärtsgang einbauen.

- (1) Schaltkulisze, Rückwärtsgang in der nebenstehend dargestellten Einbaulage montieren.



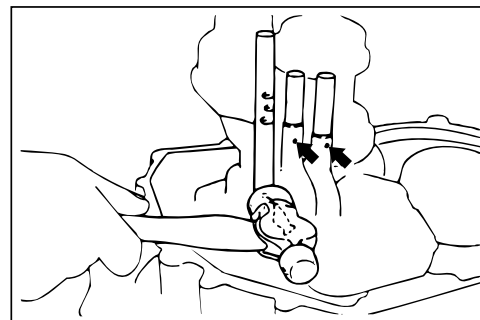
gMT00066-00063

13. Schaltgabelwelle, 5. Gang und Rückwärtsgang einbauen.



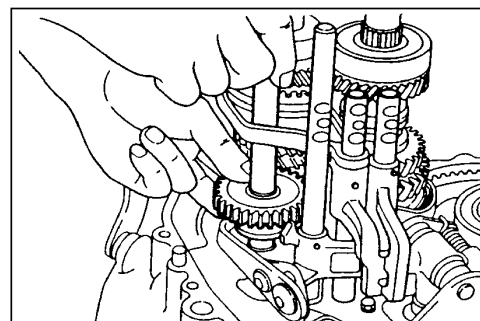
gMT00067-00064

14. Spannhülse in der nebenstehend dargestellten Richtung in die Bohrung treiben, bis sie mit der Kante der Schaltgabel bündig abschließt.



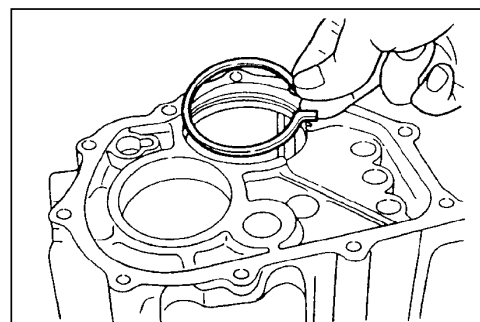
gMT00068-00065

15. Druckfeder, Rückwärtsgangrad und Rückwärtsgangradwelle einbauen.



gMT00069-00066

16. Sicherungsring, innen, in die Bohrung des Getriebegehäuses einbauen.



gMT00070-00067

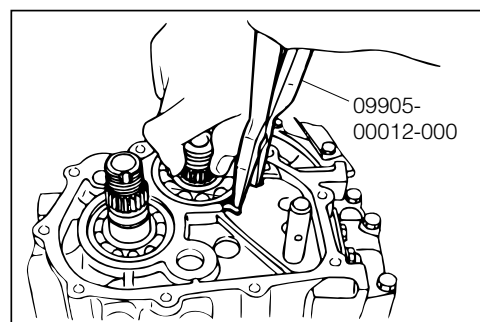
17. Getriebegehäuse

- (1) Dichtflächen des Gehäuses mit Flüssigdichtmittel Three Bond 1216 oder 1217 bestreichen. Sicherungsring in gespreiztem Zustand halten, und Getriebegehäuse an das Transaxle-Gehäuse anbauen.
Sonderwerkzeug (SST): 09905-00012-000

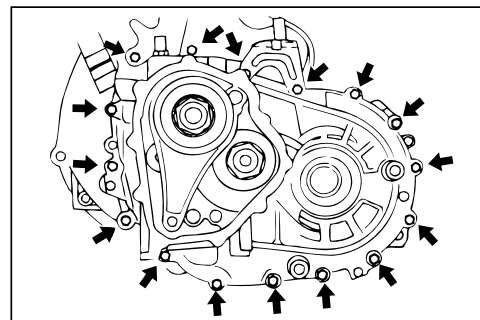
HINWEIS:

- Ausgangswelle von Hand anheben und sicherstellen, daß der Sicherungsring korrekt im Lager eingebaut ist.

- (2) Befestigungsschrauben des Gehäuses festziehen.
Anziehdrehmoment: 14,7 – 21,6 N·m
(1,5 – 2,2 kgf-m)



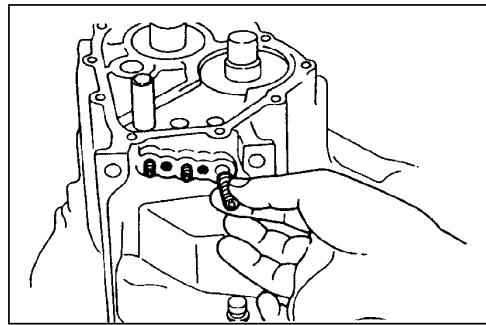
gMT00071-00068



gMT00072-00069

MT-22

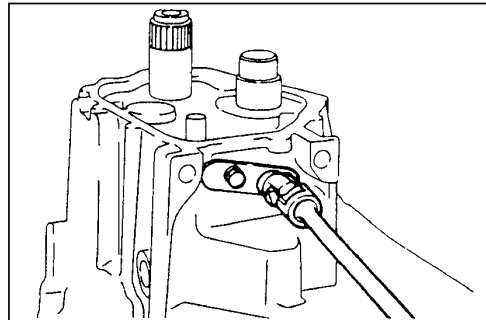
18. Kugel und Druckfeder einbauen.



gMT00073-00070

19. Kugeldruckplatte und Dichtung montieren.

Anziehdrehmoment: 6,9 – 9,8 N·m
(0,7 – 1,0 kgf·m)

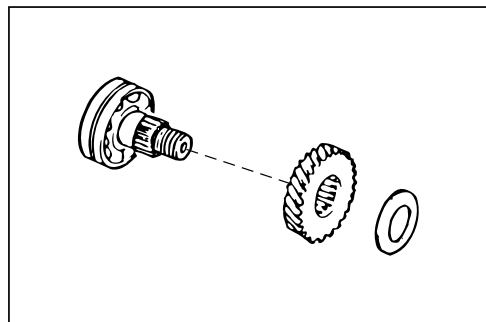


gMT00074-00071

20. Abtriebsrad, 5. Gang und Tellerfeder der Ausgangswelle montieren.

HINWEIS:

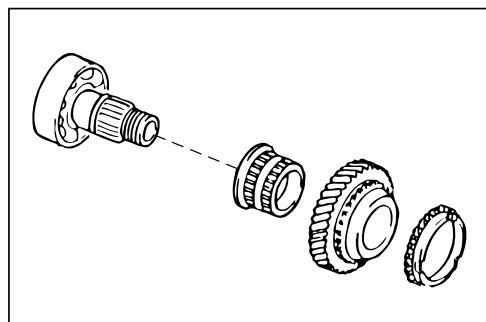
- Neue Sicherungsmutter provisorisch festziehen.



gMT00075-00072

21. Buchse, 5. Gang einbauen.

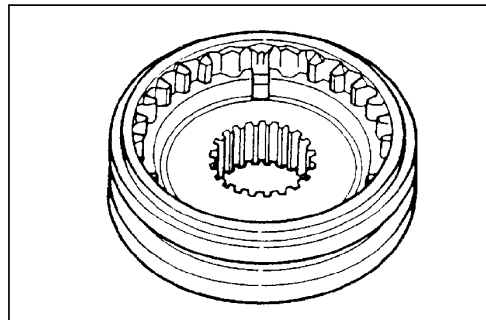
22. Antriebsrad, 5. Gang und Synchronring einbauen.



gMT00076-00073

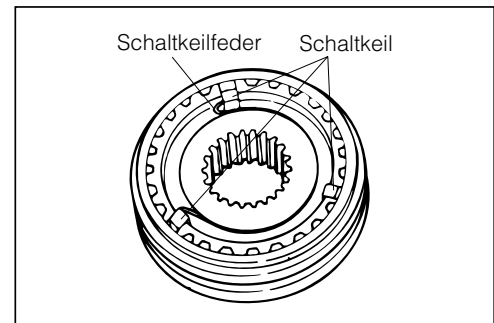
23. Schaltkörpernabe montieren

- (1) Schaltkörper zusammenbauen, dabei die ausgeklinkten Bereiche der Kerbverzahnung mit den Keilbahnen (auf beiden Seiten Zähne ausgespart) der Nabe ausrichten.



gMT00077-00074

- (2) Synchronring auf einer Seite der Nabe montieren.
Nabe so auf einer ebenen Oberfläche plazieren, daß die Seite mit dem bereits montierten Synchronring nach unten zu liegen kommt.
- (3) Drei Schaltkeile und Federn montieren.
- (4) Synchronring einbauen. Nabe um 180° drehen.

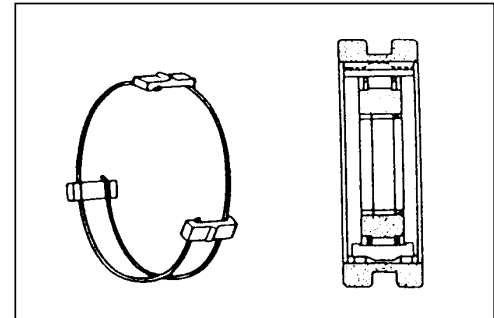


gMT00078-00075

- (5) Den in Arbeitsschritt (2) montierten Synchronring wieder entfernen. Verbleibende Feder einbauen.

HINWEIS:

- Sicherstellen, daß die Feder zur gegenüberliegenden Feder versetzt angeordnet ist.

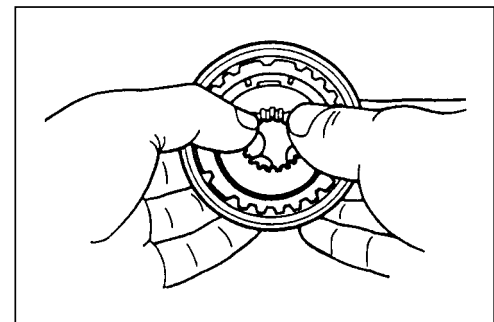


gMT00079-00076

- (6) Synchronring einbauen. Synchronring mit beiden Händen in beide Richtungen schieben. Sicherstellen, daß die Synchronisation weich einsetzt.

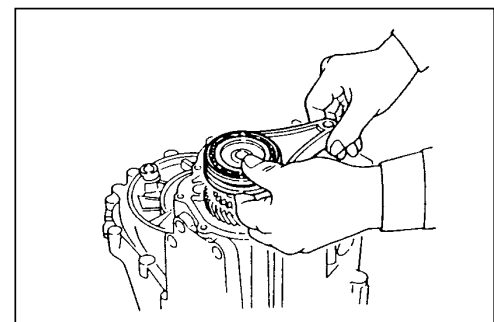
HINWEIS:

1. Die Schaltnabe 3. und 4. Gang unterscheidet sich von der Schaltnabe 4. und 5. Gang nur durch ihren Innendurchmesser. Die anderen Bauteile sind identisch.
2. Einbaurichtung von Schaltnabe und Schaltmuffe ist nicht vorgeschrieben.



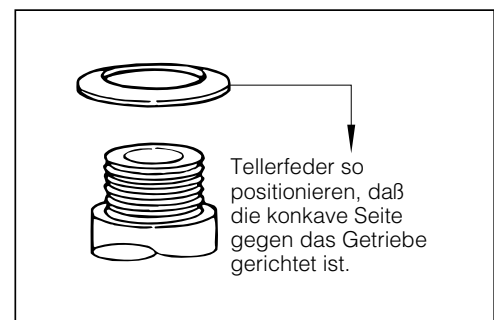
gMT00080-00077

24. Schaltnabe und Schaltgabel 5. Gang zusammen (gleichzeitig) einbauen.



gMT00081-00078

25. Anschlagring für Schaltnabe einbauen.
26. Tellerfeder so einbauen, daß die konkave Seite gegen das Getriebe gerichtet ist.



gMT00082-00079

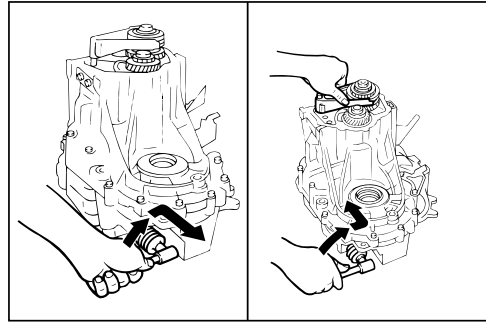
MT-24

27. Neue Sicherungsmutter einbauen.

(1) Getrieberäder in verriegelte Stellung bringen.
(Siehe MT-10.)

(2) Sicherungsmutter der Antriebswelle mit einem Steckschlüssel von 32 mm SW mit dem vorgeschriebenen Anziehdrehmoment festziehen

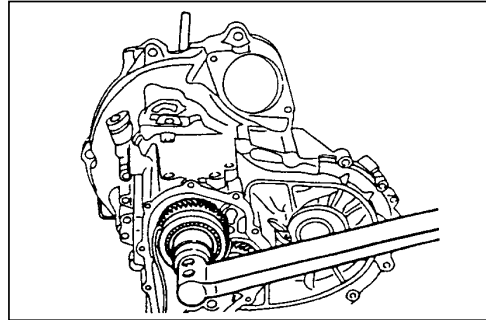
Anziehdrehmoment: 98,0 – 137 N·m
(10,0 – 14,0 kgf·m)



gMT00083-00080

(3) Sicherungsmutter der Abtriebswelle mit dem vorgeschriebenen Anziehdrehmoment festziehen.

Anziehdrehmoment: 98,0 – 137 N·m
(10,0 – 14,0 kgf·m)

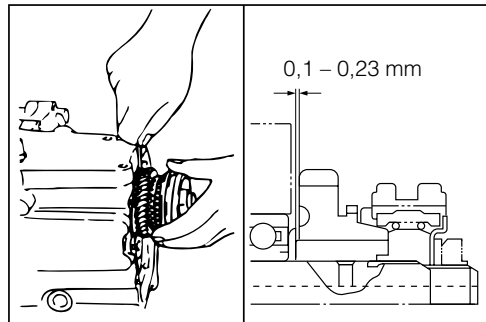


gMT00084-00081

(4) Bevor Sicherungsmutter verstemmt wird, Axialspiel des Abtriebsrades 5. Gang messen.

Sollwert: 0,1 – 0,23 mm

Verschleißgrenze: 0,4 mm

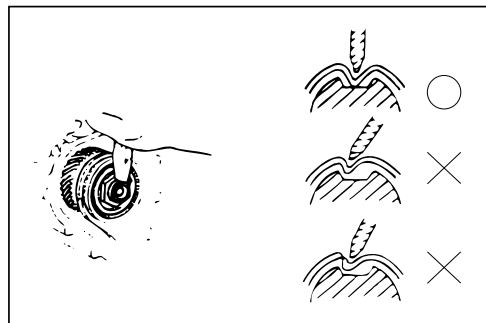


gMT00085-00082

(5) Sicherungsmutter mit einem Meißel verstemmen.

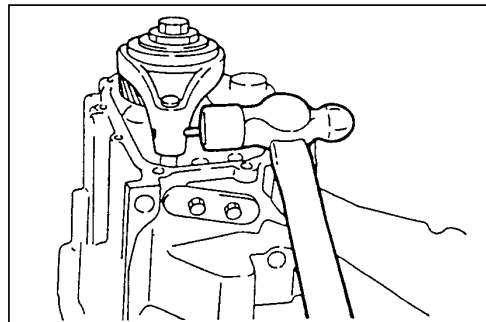
HINWEIS:

- Nur den mittleren Bereich der Sicherungsmutter verstemmen, um Risse und/oder Verschiebung der Mutter zu vermeiden.



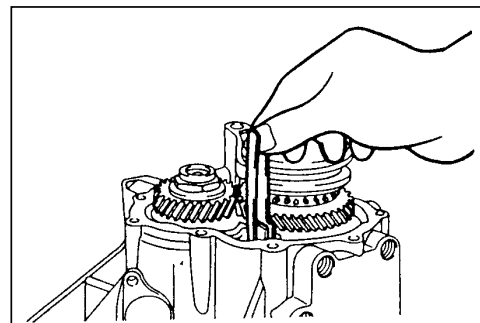
gMT00086-00083

28. Spannhülse in die Bohrung treiben, bis sie mit der Kante der Schaltgabel bündig abschließt.



gMT00087-00084

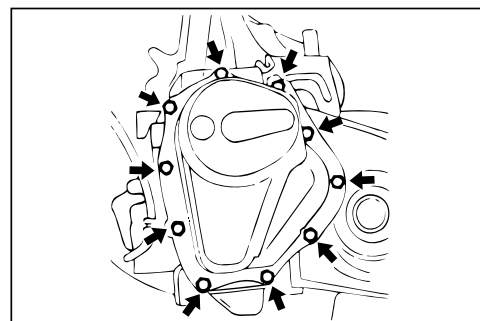
29. Ölführungsleitung so einbauen, daß ihre Rippe am Gehäuse ansteht.



gMT00088-00085

30. Getriebegehäusedeckel einbauen
 (1) Dichtflächen (Paßflächen) des Gehäuses (mit Ausnahme der Bohrungen) mit Flüssigdichtmittel (Three Bond 1216 oder 1217) bestreichen.
 (2) Befestigungsschrauben für Getriebegehäuse montieren.

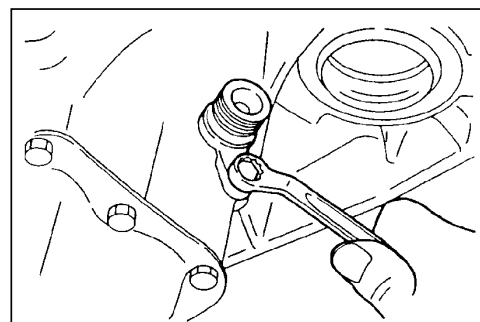
Anziehdrehmoment: 6,9 – 9,8 N·m
 (0,7 – 1,0 kgf-m)



gMT00089-00086

31. Tachometerantrieb Unterbaugruppe und Sicherungsblech installieren.

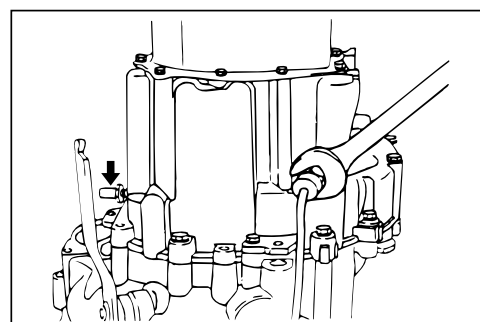
Anziehdrehmoment: 6,9 – 9,8 N·m
 (0,7 – 1,0 kgf-m)



gMT00090-00087

32. Rückfahrleuchtschalter und Entlüftungsstopfen montieren.

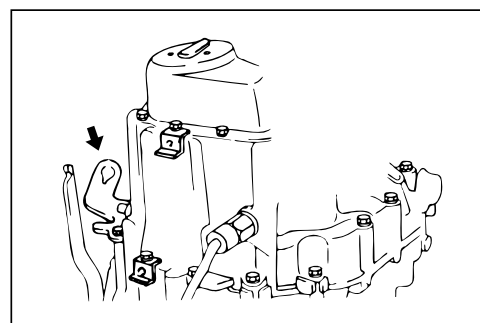
Anziehdrehmomente:
 29,4 – 49,0 N·m (Rückfahrleuchtschalter)
 (3,0 – 5,0 kgf-m)
 9,8 – 12,7 N·m (Entlüftungsstopfen)
 (1,0 – 1,3 kgf-m)



gMT00091-00088

33. Kupplungskabelhalter anbauen.

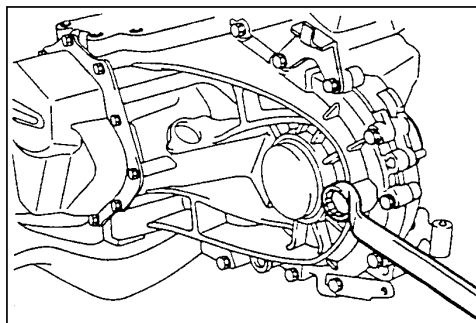
Anziehdrehmoment: 14,7 – 21,6 N·m
 (1,5 – 2,2 kgf-m)



gMT00092-00089

34. Verschlußstopfen einbauen (Einfüll- und Ablaßstopfen).

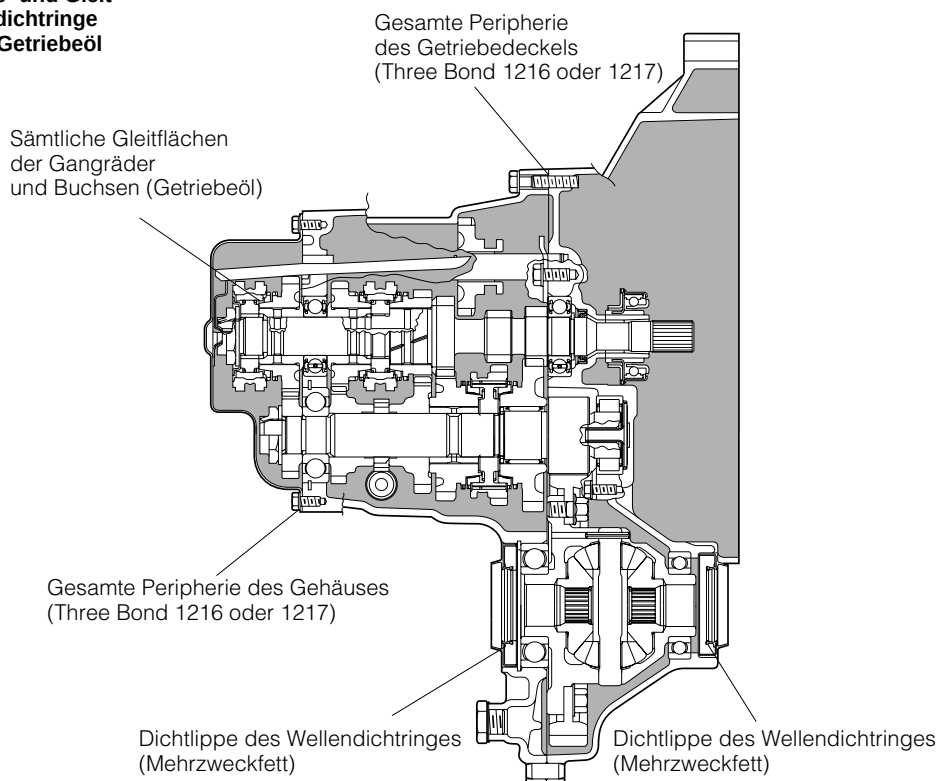
Anziehdrehmoment: 29,4 – 49,0 N·m
(3,0 – 5,0 kgf·m)



gMT00093-00090

ANWENDUNGSPUNKTE UND ANWEISUNGEN FÜR FETT UND FLÜSSIGDICHTMITTEL

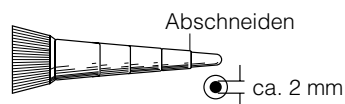
- ① **HINWEIS:**
Auf der Antriebs- bzw. Abtriebs-
welle montierte Zahnräder
sowie die Rotations- und Gleit-
flächen der Wellendichtringe
sind gründlich mit Getriebeöl
zu benetzen.



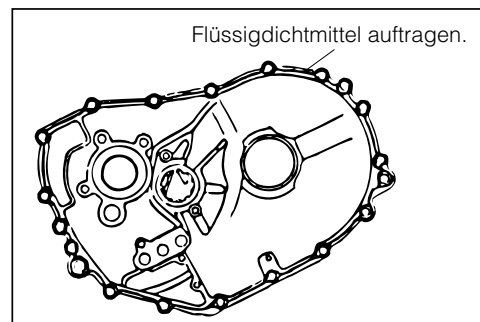
gMT00094-00091

Anweisung zum Auftragen von Flüssigdichtmittel (Three Bond 1216 oder 1217, Teilnr. 999-0480-8U90-01)

1. Erste Stufe der (mit dem Three Bond 1216 oder 1217 mitgelieferten) Applizierspitze abschneiden.



2. Dichtflächen des Gehäuses mit Verdünner oder Schaber gründlich von Dichtmittelresten reinigen. Dichtflächen bei der Reinigung nicht beschädigen.

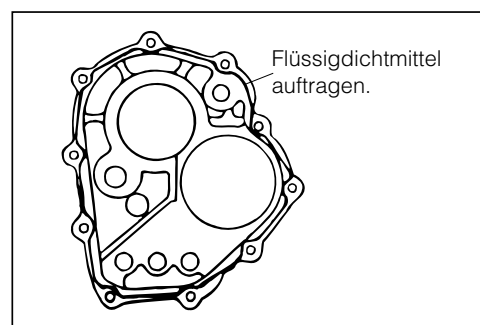


gMT00095-00092

3. Flüssigdichtmittel gemäß nebenstehender Abbildung lückenlos auf die gesamte Peripherie des Gehäuses auftragen.

HINWEIS:

1. Flüssigdichtmittel auf die Innenseite sämtlicher Bohrungen (ausgenommen Schraubenbohrungen) auftragen.
2. Das Zusammenfügen der Gehäuse muß innerhalb von 5 Minuten nach dem Applizieren des Flüssigdichtmittels erfolgen.
3. Sicherstellen, daß der Verdünner vollständig trocknet.



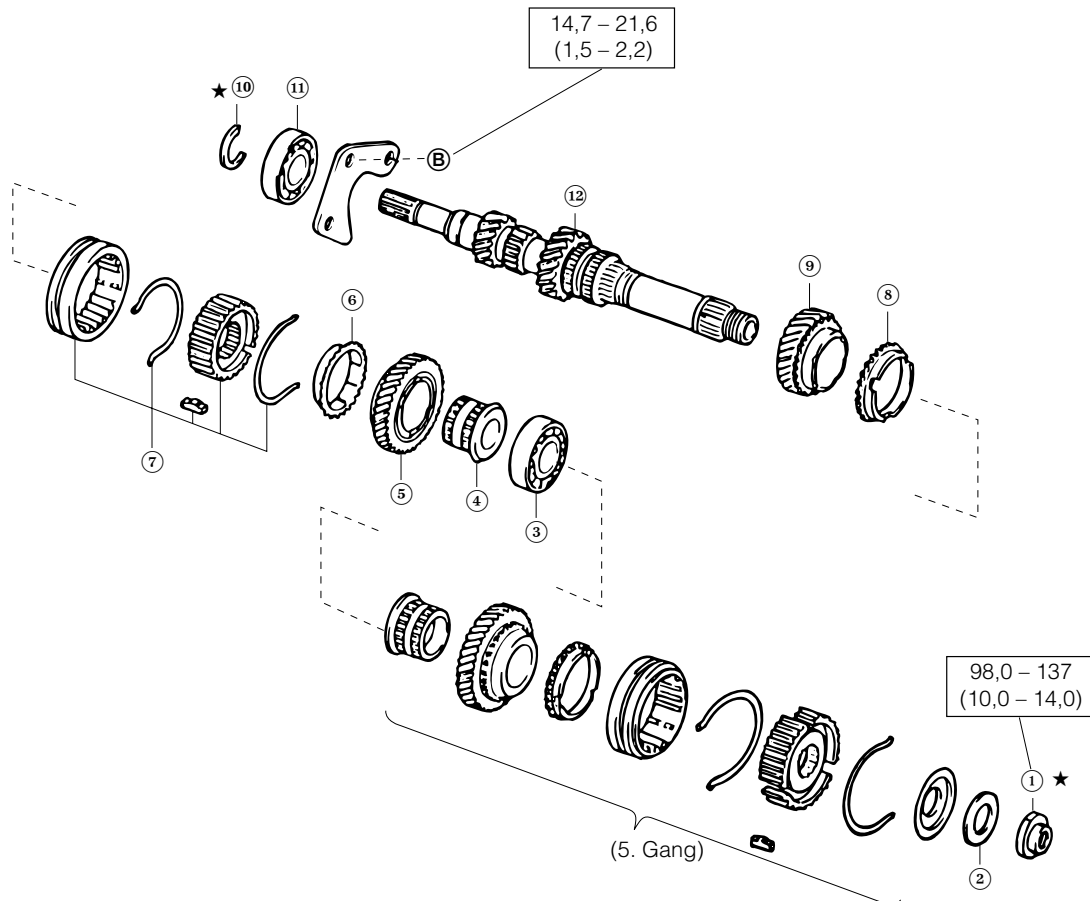
gMT00096-00093

HINWEIS:

< Anwendungsrichtlinien für Flüssigdichtmittel >

1. Das Flüssigdichtmittel beginnt auszuhärten, wenn es mit der Luftfeuchtigkeit reagiert. Daher muß nach Beendigung der Arbeit in der Tube eingeschlossene Luft herausgedrückt und der Tubendeckel dicht verschlossen werden.
2. Das Flüssigdichtmittel weder an heißen oder feuchten Orten, noch an Orten, die der direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind, aufbewahren. Das Flüssigdichtmittel an einem trockenen, kühlen und dunklen Ort aufbewahren.
(Die Lagerzeit beträgt ungefähr sechs Monate.)

EINGANGSWELLE ÜBERSICHT



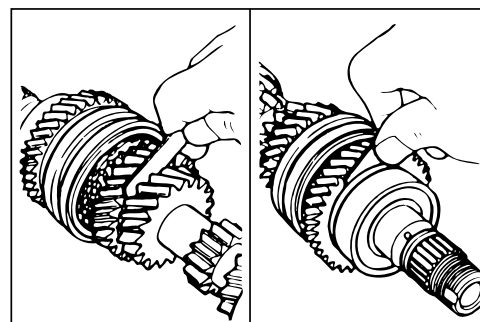
- ① Sicherungsmutter
- ② Tellerfeder
- ③ Lager
- ④ Buchse 4. Gang
- ⑤ Antriebsrad 4. Gang
- ⑥ Synchronring

- ⑦ Synchronnabe Nr. 2
- ⑧ Synchronring
- ⑨ Antriebsrad 3. Gang
- ⑩ Sicherungsring für Welle
- ⑪ Lager
- ⑫ Eingangswelle

Arbeitsschritte vor der Zerlegung

1. Antriebs- und Abtriebswelle zusammen (gleichzeitig) aus dem Getriebegehäuse entfernen.
2. Axialspiel von Antriebsrad 3. Gang und Antriebsrad 4. Gang messen.

Teil	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
3. Gang Rad	0,1 – 0,37	0,5
4. Gang Rad	0,1 – 0,23	0,4

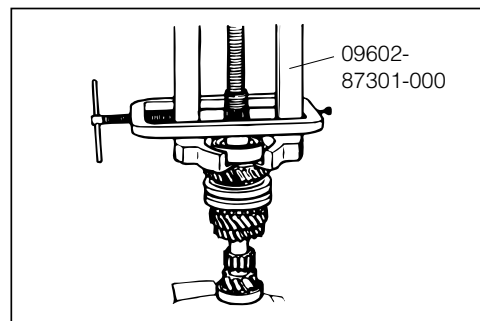


gMT00098-00095

ZERLEGUNG

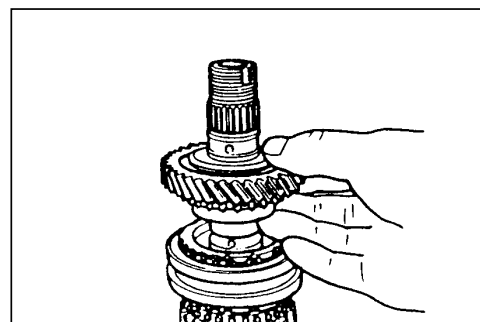
1. Lager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) ausbauen.

Sonderwerkzeug (SST): 09602-87301-000



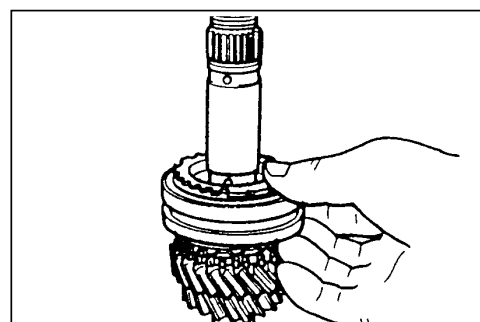
gMT00099-00096

2. Buchse 3. Gang und 4. Gang ausbauen.



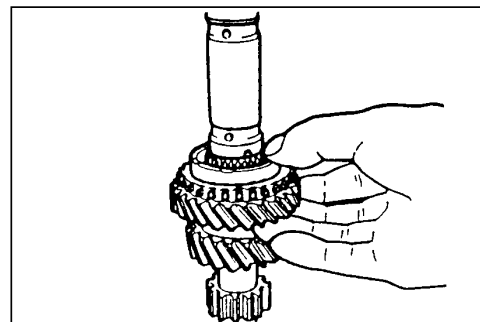
gMT00100-00097

3. Synchronring ausbauen. Synchronnabe Nr. 2 ausbauen.
Zwei Schaltkeilfedern und drei Schaltkeile ausbauen.



gMT00101-00098

4. Synchronring und Antriebsrad 3. Gang ausbauen.



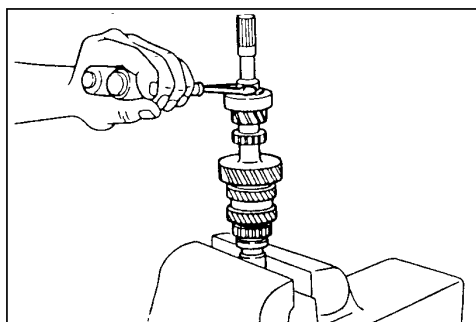
gMT00102-00099

MT-30

5. Wellensicherungsring mit zwei Schraubendrehern aushebeln.

HINWEIS:

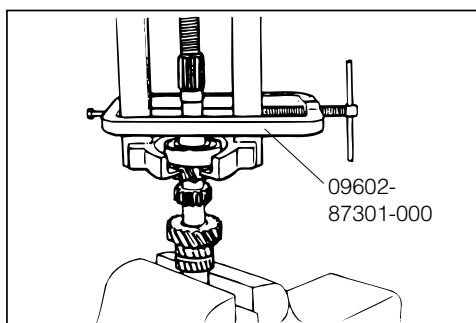
- Sorgfältig vorgehen, damit Sicherungsring beim Ausbauen nicht verloren geht.
- Ausgebauten Sicherungsring nicht wiederverwenden.



gMT00103-00100

6. Lager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) ausbauen.

Sonderwerkzeug (SST): 09602-87301-000

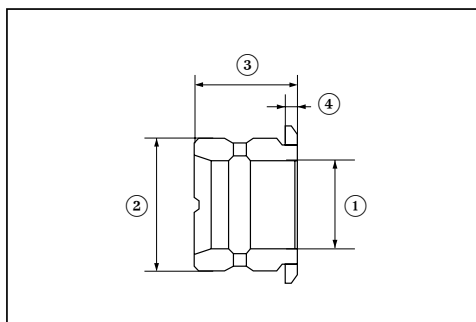


gMT00104-00101

PRÜFUNG

1. Buchse 4. und 5. Gang auf Verschleiß und Defekte prüfen.

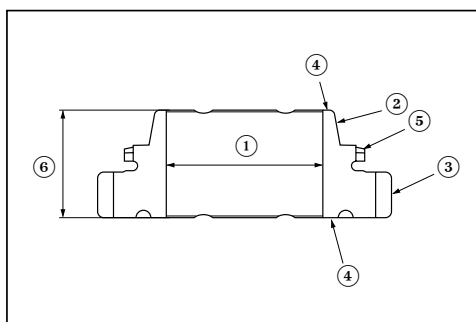
Bereich		Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Bohrung ①		25 $\begin{smallmatrix} +0,042 \\ +0,027 \end{smallmatrix}$	25,05
Außendurchmesser ②		37 $\begin{smallmatrix} -0,040 \\ -0,060 \end{smallmatrix}$	36,89
Gesamtlänge ③		29 ± 0,03	28,97
Flanschdicke ④		3 ± 0,06	2,94



gMT00105-00102

2. Sämtliche Zahnräder auf Verschleiß und Defekte prüfen.

Teil	Sollwert mm		Verschleißgrenze mm	
	Bohrung ①	Breite ⑥	Bohrung ①	Breite ⑥
3. Gang (Antriebsrad)	37 $\begin{smallmatrix} +0,025 \\ +0 \end{smallmatrix}$	27,5 $\begin{smallmatrix} -0,20 \\ -0,27 \end{smallmatrix}$	37,05	27,2
4. Gang (Antriebsrad)	37 $\begin{smallmatrix} +0,025 \\ +0 \end{smallmatrix}$	26 $\begin{smallmatrix} -0,13 \\ -0,20 \end{smallmatrix}$	37,05	25,7
Kerbverzahnung	Durch Sichtkontrolle auf Verschleiß und Defekte prüfen.			
Verzahnung ③				
Konische Mantelfläche ②				
Beide Stirnflächen des Zahnrades ④	Bereich auf übermäßiges Spiel, Kerben oder abgerundete (verschlissene) Kanten prüfen.			
Kontaktfläche mit Schalmuffe ⑤				

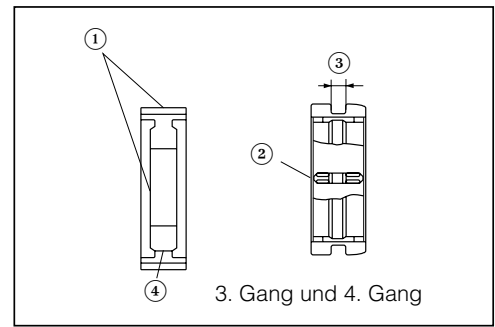


gMT00106-00103

3. Schaltnabe und Muffe der 3. Gang und 4. Gang Gruppe auf Verschleiß und Defekt prüfen.

Synchronnabe

Bereich	Verschleißgrenze
Kerbverzahnung ①	Bereiche durch Sichtkontrolle auf Verschleiß und Defekt prüfen.
Schaltkeil-Nuten ②	
Nabe in die Muffe einsetzen und auf übermäßiges Axialspiel und Verkanten von Nabe und Muffe prüfen.	



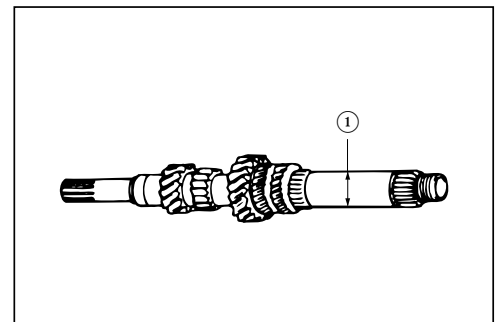
gMT00107-00104

Muffe

Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Schaltgabel-nutenbreite ③	7,0 $^{+0.12}_{+0.05}$	7,3
Kontaktflächen zu Zahnrad ④	Bereich auf übermäßiges Spiel, Kerben oder abgerundete (verschlossene) Kanten prüfen.	

4. Antriebswelle auf Verschleiß und Defekt prüfen.

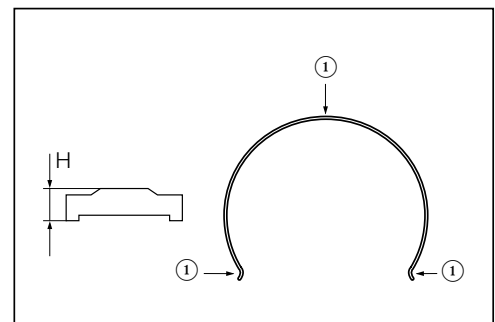
Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Außendurchmesser des Lagersitzes für Buchse ①	25 $^{+0.017}_{+0.002}$	24,99
Flanken der Verzahnung und der Kerbverzahnung	Oberflächen auf übermäßigen Verschleiß, Kerben oder abgerundete (verschlossene) Kanten prüfen.	



gMT00108-00105

5. Schaltkeile und Schaltkeilfedern auf Verschleiß und Defekt prüfen.

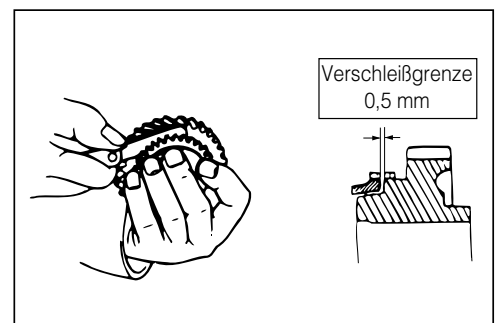
Teil	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Schaltkeil 3. und 4. Gang (Abmessung H)	5,0 $^{+0.2}_{-0.4}$	4,3
Feder ①	Schaltkeilfeder auf Defekt und Deformation prüfen.	



gMT00109-00106

6. Synchronring auf Verschleiß und Defekt prüfen.

Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Spalt, wenn Synchronring gegen das Zahnrad gedrückt wird	3. und 4. Gang Räder	0,85 – 1,45
Beschädigung der Konusinnenfläche	Bereich durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.	
Beschädigung der Kerbverzahnung		

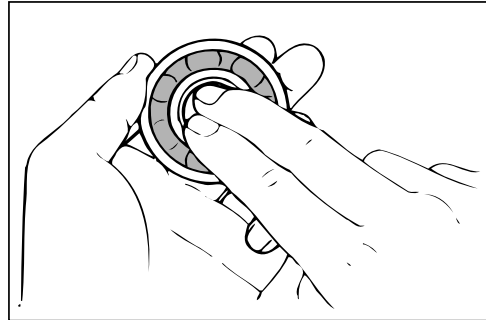


gMT00110-00107

MT-32

7. Lager auf Verschleiß prüfen.

Teil	Prüfkriterium
Lager	Innenring mit den Fingern drehen und prüfen, ob sich das Lager freigängig ohne Druckstellen dreht.

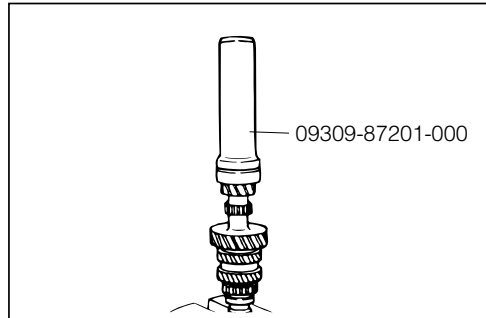


gMT00111-00108

ZUSAMMENBAU

1. Sämtliche Rotations- und Gleitflächen der Antriebswellen-Komponenten gründlich mit Getriebeöl benetzen.
2. Lager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) montieren.

Sonderwerkzeug (SST): 09309-87201-000

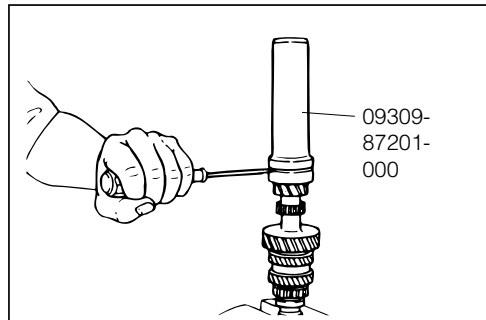


gMT00112-00109

3. Neuen Sicherungsring mit Schraubendreher einbauen.
Zur Erleichterung des Einbaus, den Sicherungsring mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) fixieren.
Sonderwerkzeug (SST): 09309-87201-000

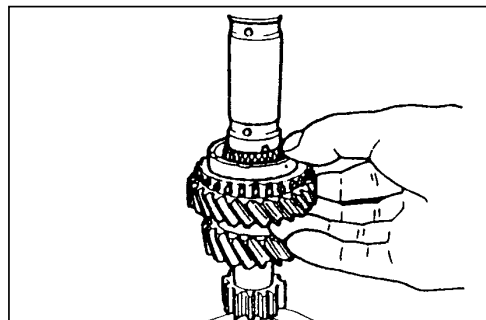
VORSICHT:

- Oberfläche der Antriebswelle nicht zerkratzen.



gMT00113-00110

4. Antriebsrad 3. Gang zusammenbauen.

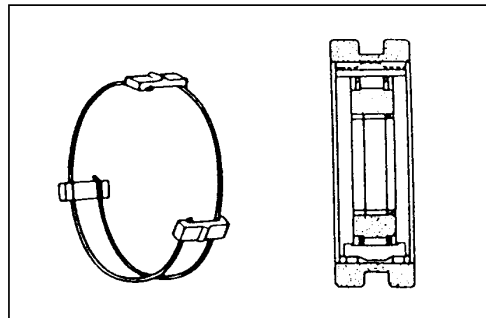


gMT00114-00111

5. Synchronring und Nabe Nr. 2 zusammenbauen.
(1) Schaltnabe und Muffe zusammenbauen. Sicherstellen, daß beide Teile leicht gleiten.
(2) Schaltkeile und Schaltkeilfedern einbauen.

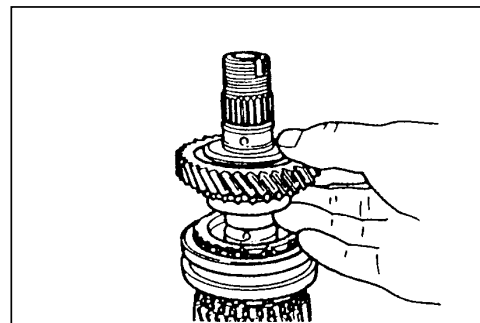
HINWEIS:

- Zum Einbauen die Schaltkeilfedern, wie in nebenstehender Abbildung dargestellt, in die Schaltkeile einhängen.



gMT00115-00112

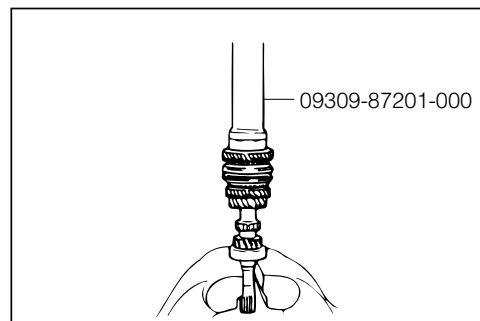
6. Synchronring und Antriebsrad 4. Gang montieren.
7. Buchse 4. Gang einbauen.



gMT00116-00113

8. Lager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) einbauen.

Sonderwerkzeug (SST) 09309-87201-000



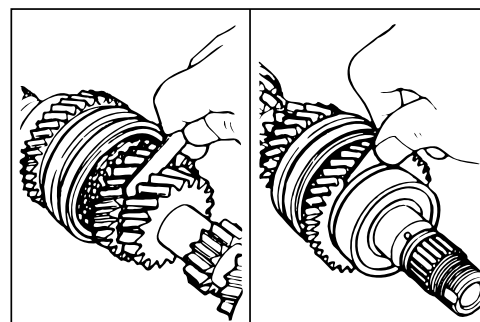
gMT00117-00114

9. Nach dem Zusammenbau der Antriebswelle das Axialspiel jeder Komponente messen.

Teil	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
3. Gang Rad	0,1 – 0,37	0,5
4. Gang Rad	0,1 – 0,23	0,4

HINWEIS:

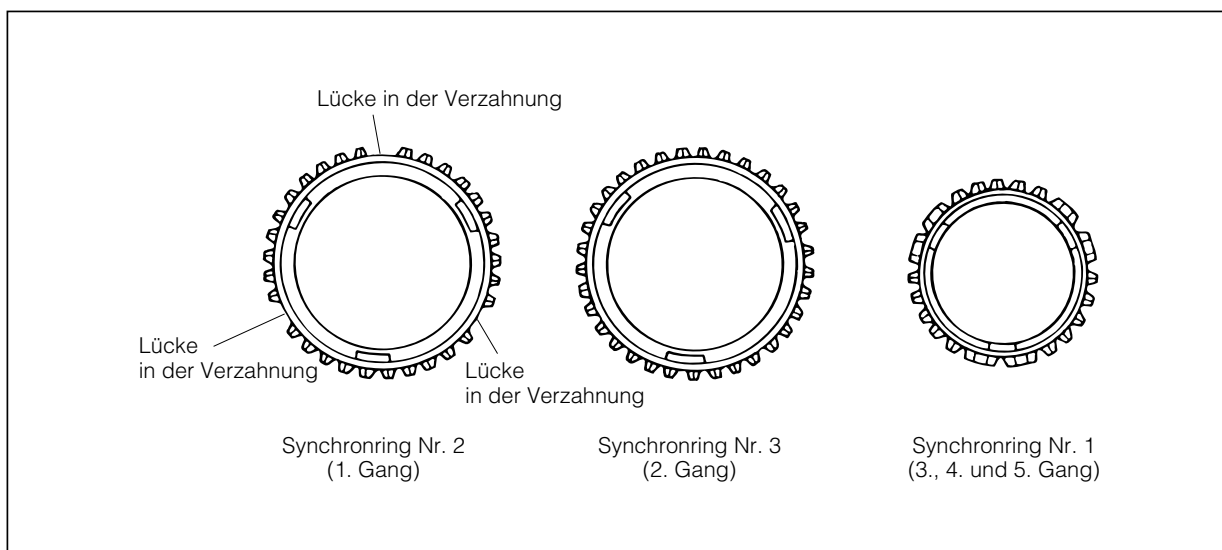
- Entspricht das Axialspiel nicht dem Sollwert, Gleitflächen der Zahnräder, Buchsen und Naben prüfen. Teile, die nicht der Spezifikation entsprechen, ersetzen.



gMT00118-00115

UNTERSCHIEDUNG

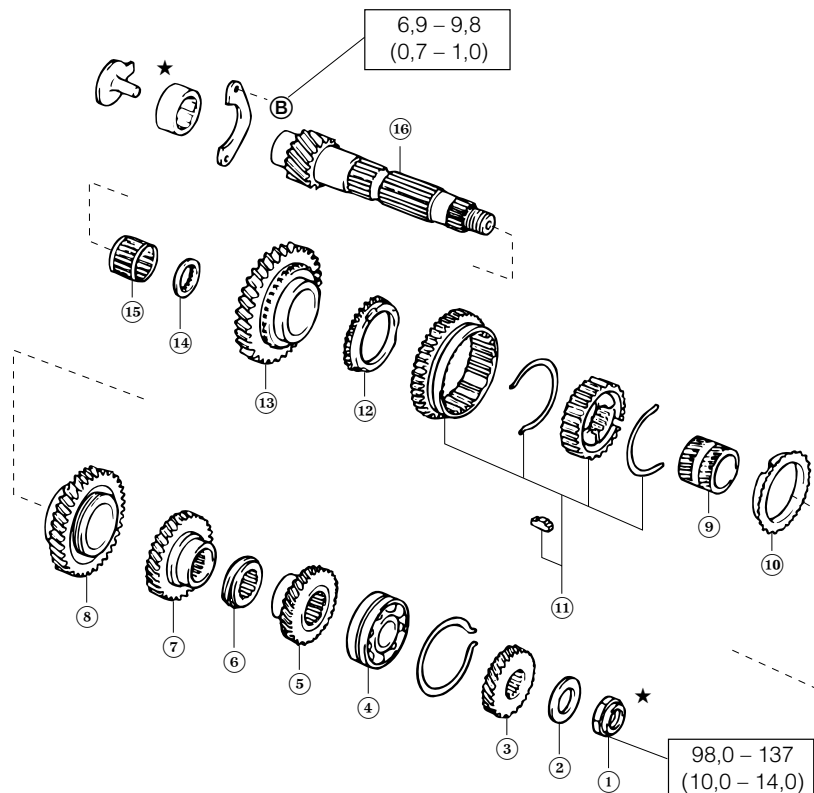
1. Unterscheidung der Synchronringe



gMT00119-00116

ABTRIEBSWELLE

ÜBERSICHT



 : Anziehdrehmoment
 Maßeinheit : N·m (kgf·m)
 ★ : Nicht wiederverwendbare Teile

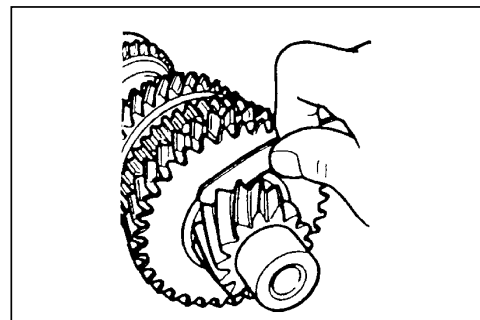
- ① Sicherungsmutter
- ② Tellerfeder
- ③ Abtriebsrad 5. Gang
- ④ Lager
- ⑤ Abtriebsrad 4. Gang
- ⑥ Antriebsrad, Tachometer
- ⑦ Abtriebsrad 3. Gang
- ⑧ Schaltgruppe 2. Gang

- ⑨ Buchse
- ⑩ Synchronring No. 3
- ⑪ Synchrongruppe
- ⑫ Synchronring No. 2
- ⑬ Schaltgruppe 1. Gang
- ⑭ Scheibe
- ⑮ Nadellager
- ⑯ Abtriebswelle

Arbeitsschritte vor der Zerlegung

1. Antriebs- und Abtriebswelle zusammen (gleichzeitig) aus dem Getriebegehäuse entfernen.
2. Axialspiel von Abtriebsrad 1. Gang und Abtriebsrad 2. Gang messen.

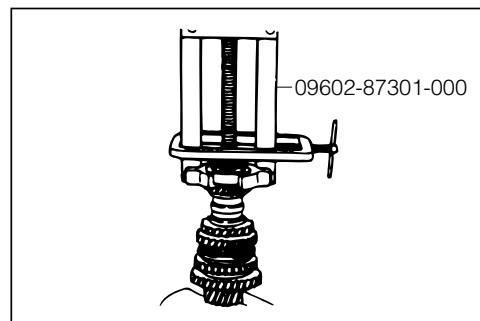
Teil	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
1. Gang Rad	0,1 – 0,37	0,5
2. Gang Rad	0,1 – 0,23	0,4



gMT00121-00118

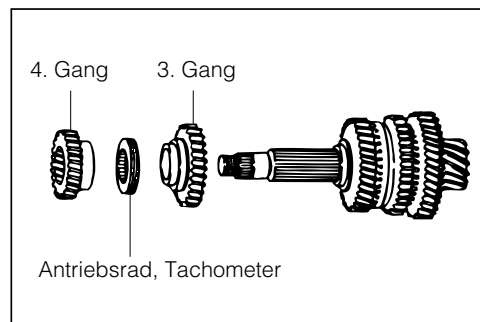
ZERLEGUNG

1. Tellerfeder entfernen. Lager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) ausbauen.
Sonderwerkzeug (SST): 09602-87301-000



gMT00122-00119

2. Abtriebsrad 4. Gang, Antriebsrad Tachometer und Abtriebsrad 3. Gang ausbauen.

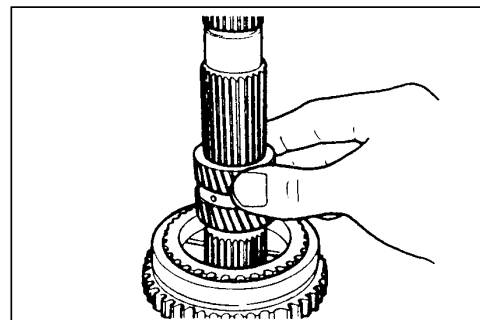


gMT00123-00120

3. Abtriebsrad 2. Gang ausbauen.

gMT00124-00000

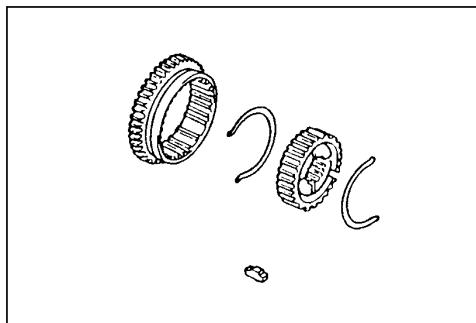
4. Buchse 2. Gang und Synchronring Nr. 3 entfernen.



gMT00125-00121

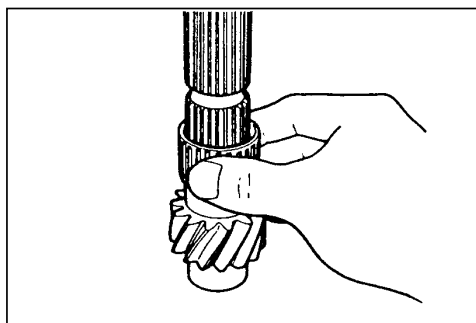
MT-36

5. Synchrongruppe ausbauen.
(1) Zwei Schaltkeilfedern und drei Schaltkeile ausbauen.
6. Synchronring Nr. 2 und Abtriebsrad 1. Gang ausbauen.



gMT00126-00122

7. Scheibe und Nadellager ausbauen.

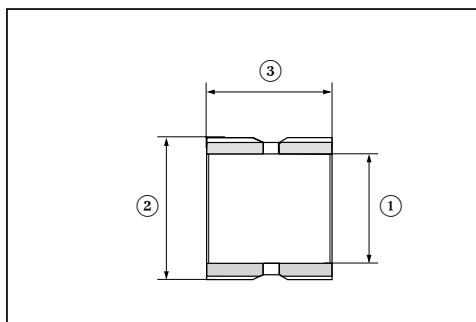


gMT00127-00123

PRÜFUNG

1. Buchse 2. Gang auf Verschleiß prüfen.

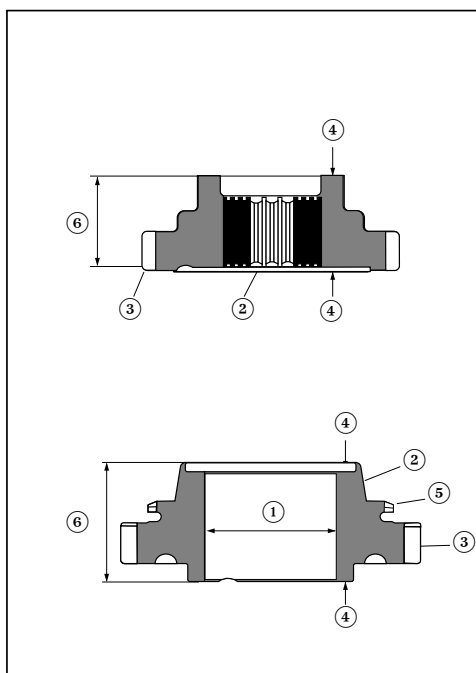
Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Bohrung ①	29 $\begin{smallmatrix} -0,115 \\ -0,130 \end{smallmatrix}$	28,91
Außendurchmesser ②	37 $\begin{smallmatrix} -0,040 \\ -0,060 \end{smallmatrix}$	36,89
Gesamtlänge ③	32,5 ± 0,03	32,47



gMT00128-00124

2. Sämtliche Zahnräder auf Verschleiß prüfen.

Bereich	Sollwert mm		Verschleißgrenze mm	
	Bohrung ①	Breite ⑥	Bohrung ①	Breite ⑥
1. Gang (Abtriebsrad)	37 $\begin{smallmatrix} +0,025 \\ +0 \end{smallmatrix}$	30,5 $\begin{smallmatrix} -0,20 \\ -0,27 \end{smallmatrix}$	37,05	32,2
2. Gang (Abtriebsrad)	37 $\begin{smallmatrix} +0,025 \\ +0 \end{smallmatrix}$	32,5 $\begin{smallmatrix} -0,13 \\ -0,20 \end{smallmatrix}$	37,05	32,2
3. Gang	37 $\begin{smallmatrix} +0,025 \\ +0 \end{smallmatrix}$	27,5 $\begin{smallmatrix} -0,20 \\ -0,27 \end{smallmatrix}$	37,05	27,2
4. Gang	37 $\begin{smallmatrix} +0,025 \\ +0 \end{smallmatrix}$	26,0 $\begin{smallmatrix} -0,13 \\ -0,20 \end{smallmatrix}$	37,05	25,7
5. Gang	37 $\begin{smallmatrix} +0,025 \\ +0 \end{smallmatrix}$	26,0 $\begin{smallmatrix} -0,13 \\ -0,20 \end{smallmatrix}$	37,05	25,7
Kerbverzahnung Mantelfläche Konus ②	Bereich durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.			
Verzahnung ③				
Beide Stirnflächen des Zahnrades ④				
Kontaktfläche mit Schaltmuffe ⑤	Bereich auf übermäßiges Spiel, Kerben oder abgerundete (verschlossene) Kanten prüfen.			

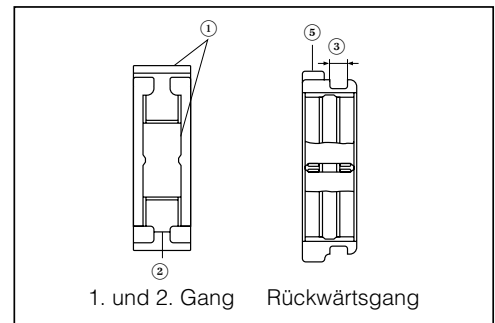


gMT00129-00125

3. Schaltnabe 1. und 2. Gang auf Verschleiß prüfen.

Schaltnabe

Bereich	Verschleißgrenze
Kerbverzahnung ①	Bereich auf Verschleiß prüfen.
Schaltkeilnuten ②	
Nabe in die Muffe einsetzen und auf übermäßiges Axialspiel und Verkanten von Nabe und Muffe prüfen.	



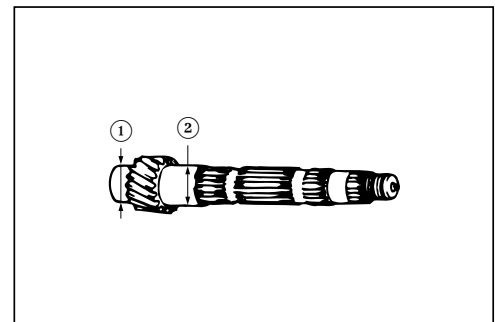
gMT00130-00126

Rückwärtsgangrad

Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Schaltgabelnutenbreite ③	7,0 $^{+0,18}_{+0,05}$	7,3
Kontaktfläche mit Zahnrad ④	Bereich auf übermäßiges Spiel, Kerben oder abgerundete (verschlossene) Kanten prüfen.	
Verzahnung, Rückwärtsgangrad ⑤		

4. Abtriebswelle auf Verschleiß prüfen.

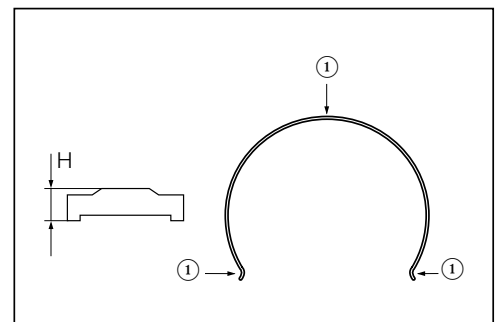
Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Sitz für Nadellager	① 30 $^{+0}_{-0,021}$	29,96
	② 32 $^{+0,009}_{-0,029}$	31,96
Flanken der Verzahnung und Kerbverzahnung	Oberflächen auf übermäßigen Verschleiß, Kerben oder abgerundete (verschlossene) Kanten prüfen.	



gMT00131-00127

5. Schaltkeile und Schaltkeilfedern auf Verschleiß prüfen.

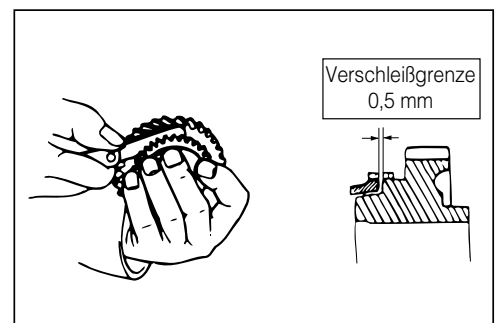
Teil	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Schaltkeil 1. und 2. Gang (Abmessung H)	5,1 $\pm 0,1$	4,7
Schaltkeilfeder ①	Schaltkeilfeder durch Sichtkontrolle auf Defekte oder Deformation prüfen.	



gMT00132-00128

6. Synchronring auf Verschleiß und Defekt prüfen.

Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Spalt, wenn Synchronring gegen das Zahnrad gedrückt wird	1. und 2. Gang Rad	0,85 - 1,45
Beschädigung der Innenfläche des Konus	Bereich auf Verschleiß und Defekt prüfen.	0,5
Beschädigung der Kerbverzahnung		

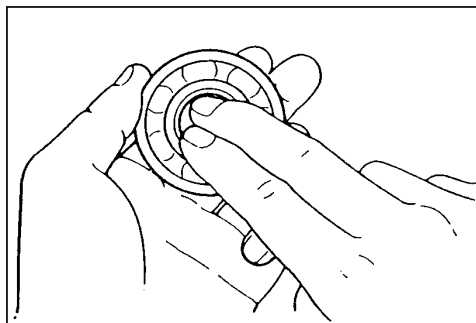


gMT00133-00129

MT-38

7. Lager auf Verschleiß prüfen.

Teil	Prüfkriterium
Lager	Innenring mit den Fingern drehen und prüfen, ob sich das Lager freigängig ohne Druckstellen dreht.



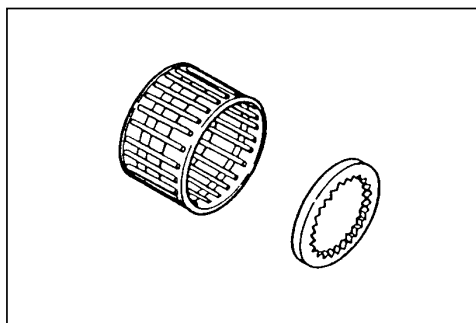
gMT00134-00130

ZUSAMMENBAU

HINWEIS:

- Sämtliche Rotations- und Gleitflächen der Anlaufscheibe mit Getriebeöl benetzen.

1. Scheibe und Nadellager einbauen.



gMT00135-00131

2. Abtriebsrad 1. Gang zusammenbauen.

3. Synchronring Nr. 2 einbauen.

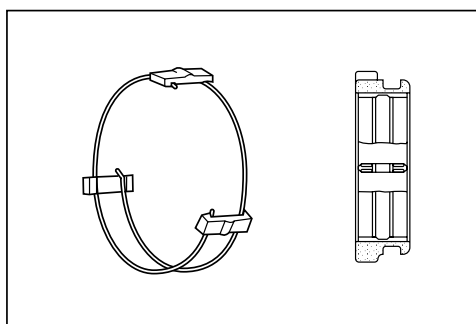
gMT00136-00000

4. Synchrongruppe zusammenbauen.

- (1) Schaltnabe und Rückwärtsgangrad zusammenbauen. Sicherstellen, daß beide Teile leicht gleiten.
- (2) Schaltkeile und Schaltkeilfedern einbauen.

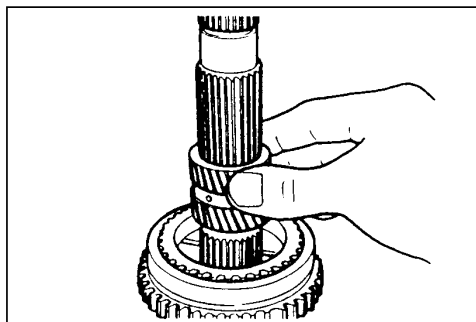
HINWEIS:

- Zum Einbauen die Schaltkeilfedern, wie in der nebenstehenden Abbildung dargestellt, in die Schaltkeile einhängen.



gMT00137-00132

5. Synchronring Nr. 3, Buchse und Abtriebsrad 2. Gang zusammenbauen.

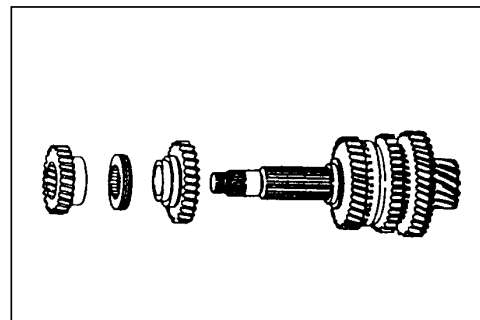


gMT00138-00133

6. Abtriebsrad 3. Gang, Antriebsrad Tachometer und Abtriebsrad 4. Gang zusammenbauen.

HINWEIS:

- Sämtliche Rotations- und Gleitflächen der Abtriebskomponenten gründlich mit Getriebeöl benetzen.



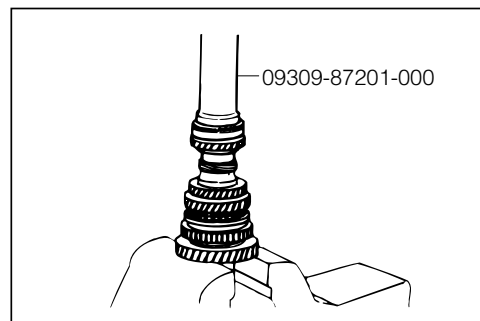
gMT00139-00134

7. Lager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) montieren.

Sonderwerkzeug (SST): 09309-87201-000

HINWEIS:

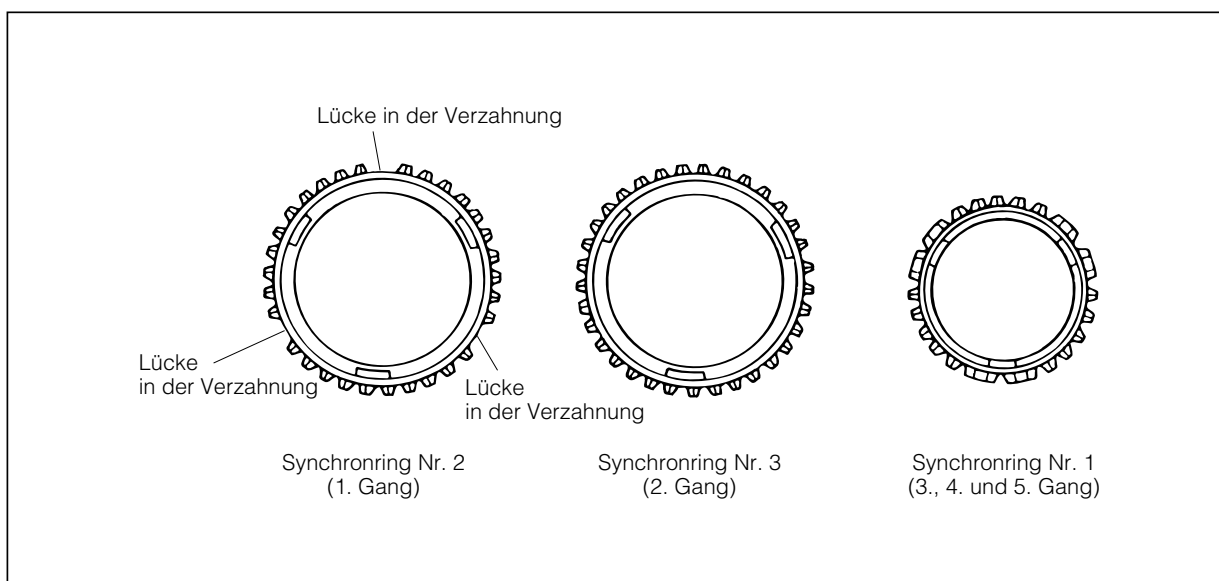
- Das Lager ist so zusammenzubauen, daß die Nut im Lageraußenring nach oben zu liegen kommt.



gMT00140-00135

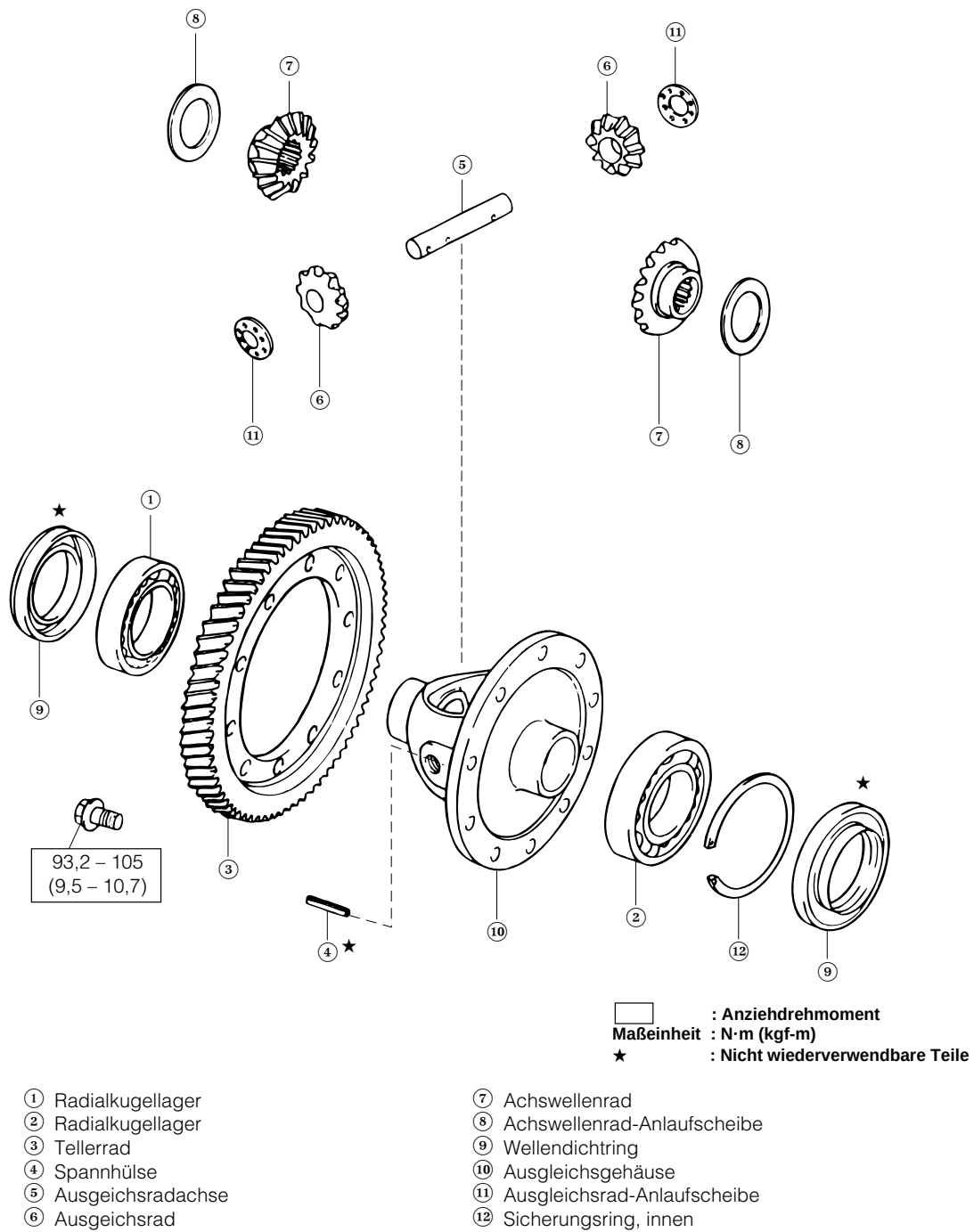
UNTERSCHIEDUNG

1. Unterscheidung der Synchronringe



gMT00141-00136

AUSGLEICHGETRIEBE ÜBERSICHT



LAGER

HINWEIS

- Lager auf Verschleiß und rauhen Lauf prüfen. Sind die Lager in akzeptablem Zustand, müssen sie nicht ersetzt werden.

AUSBAU

1. Motorseitiges Lager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) ausbauen.

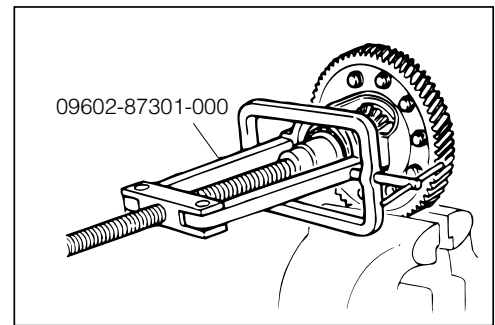
Sonderwerkzeug (SST): 09602-87301-000

2. Getriebeseitiges Lager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) ausbauen.

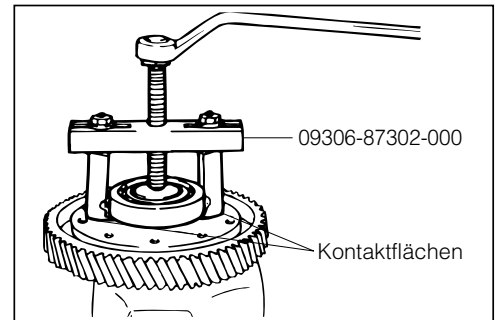
Sonderwerkzeug (SST): 09306-87302-000

HINWEIS:

- Abschleifen der Kontaktflächen des Sonderwerkzeugs (SST) erleichtert das Abziehen des Lagers.



gMT00143-00138



gMT00144-00139

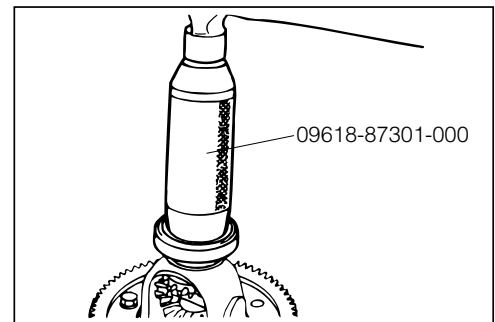
MONTAGE

1. Neue Radialkugellager mit folgendem Sonderwerkzeug (SST) aufziehen.

Sonderwerkzeug (SST): 09618-87301-000

HINWEIS:

- Lager mit dem größeren Außendurchmesser auf der Tellerradseite montieren.



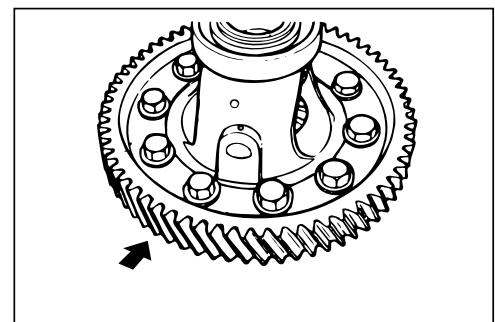
gMT00145-00140

TELLERRAD

PRÜFUNG

1. Tellerrad auf Verschleiß und Defekt prüfen.

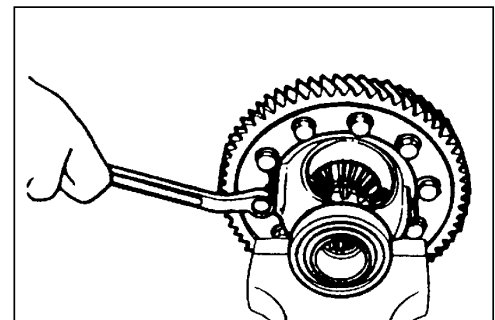
Bereich	Prüfkriterium
Flanken der Verzahnung	Oberfläche durch Sichtkontrolle auf Verschleiß, Beschädigung, Kerben oder abgerundete (verschlissene) Kanten prüfen.



gMT00146-00141

AUSBAU

1. Tellerrad in Schraubstock einspannen. Befestigungsschrauben lösen.

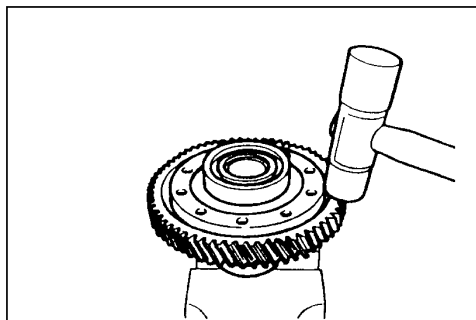


gMT00147-00142

MT-42

2. Tellerrad abnehmen.

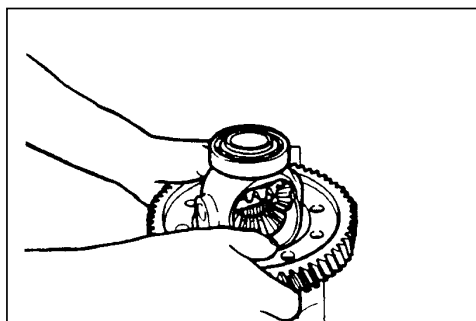
Läßt sich das Tellerrad nur schwer trennen, Tellerrad an der Peripherie mit Kunststoffhammer und leichten, gleichmäßig verteilten Schlägen vom Sitz treiben.



gMT00148-00143

MONTAGE

1. Tellerrad so aufsetzen, daß die Seite mit der großen Ansenkung gegen das Gehäuse gerichtet ist.



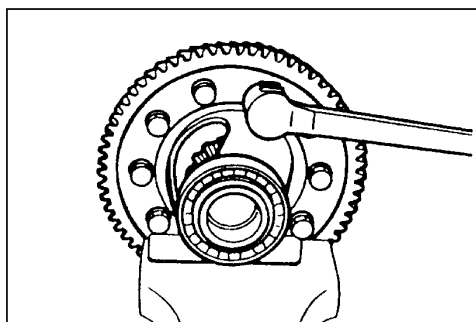
gMT00149-00144

2. Befestigungsschrauben festziehen.

Anziehdrehmoment: 93,2 – 105 N·m
(9,5 – 10,7 kgf-m)

HINWEIS:

- Sicherstellen, daß die beiden auf der Achse der Ausgleichsradachse liegenden Schrauben mit Sicherungsblechen versehen sind.



gMT00150-00145

AUSGLEICHSGEHÄUSE

ZERLEGUNG

HINWEIS:

- Achswellenräder, Ausgleichsräder und Ausgleichsradachse können aus- bzw. eingebaut werden, ohne daß das Tellerrad oder beide Lager entfernt werden müssen.

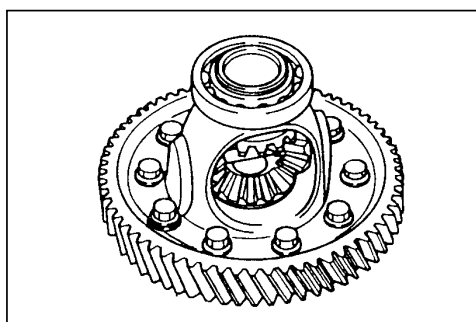
1. Radialkugellager abbauen.

2. Tellerrad abbauen.

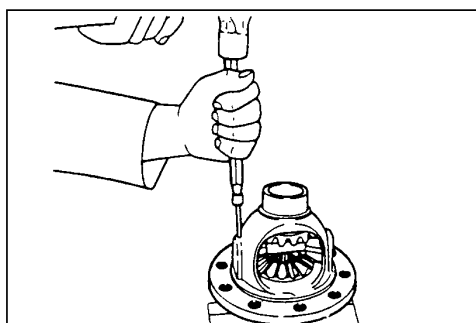
3. Spannhülsen mit einem Treibdorn entfernen.

HINWEIS:

- Ausgebaute Spannhülsen nicht wiederverwenden.

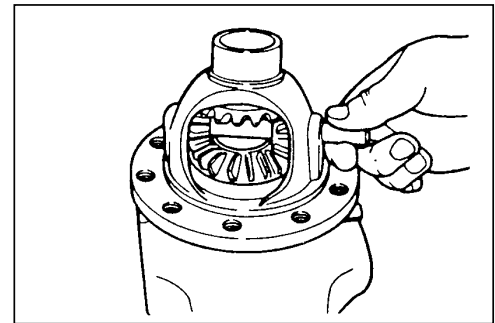


gMT00151-00146



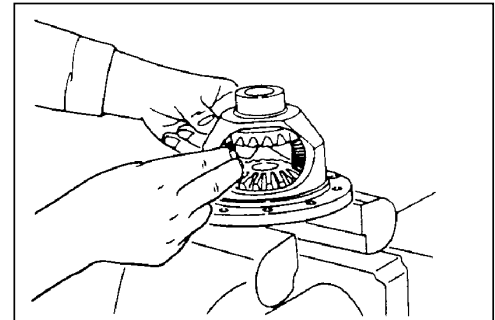
gMT00152-00147

4. Ausgleichsradachse herausziehen.



gMT00153-00148

5. Ausgleichsräder, Ausgleichsrad-Anlaufscheiben, Achswellenräder und Achswellenrad-Anlaufscheiben ausbauen.

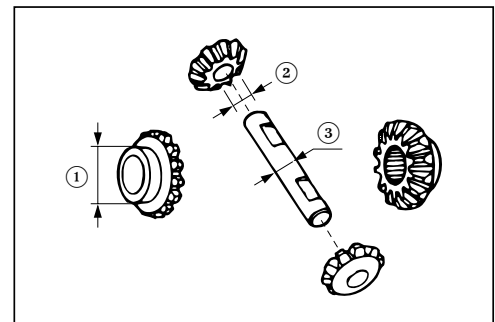


gMT00154-00149

PRÜFUNG

1. Achswellenräder, Ausgleichsräder und Ausgleichsradachse auf Verschleiß kontrollieren.

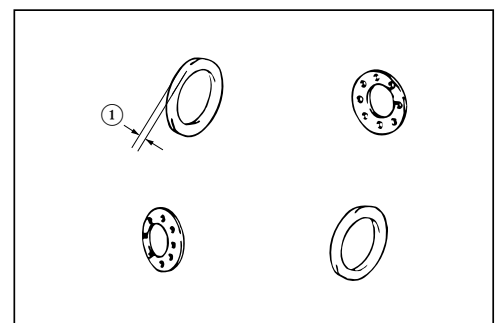
Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Außendurchmesser des Achswellenrad-Lagerzapfens ①	35,0 $\begin{smallmatrix} -0,005 \\ -0,030 \end{smallmatrix}$	34,97
Bohrung für Ausgleichsradachse ②	16,0 $\begin{smallmatrix} +0,08 \\ +0,03 \end{smallmatrix}$	16,08
Außendurchmesser der Ausgleichsradachse ③	16,0 $\begin{smallmatrix} -0,038 \\ -0,056 \end{smallmatrix}$	15,95
Flanken der Verzahnung und Kerbverzahnung auf Verschleiß prüfen.		



gMT00155-00150

2. Achswellenrad-Anlaufscheiben und Ausgleichsrad-Anlaufscheiben auf Verschleiß kontrollieren.

Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Anlaufscheibenstärke ①	1,2 ± 0,05	1,15
Gleitfläche	Bereich durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.	

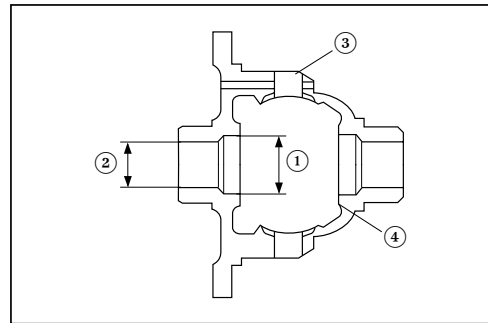


gMT00156-00151

MT-44

3. Ausgleichsgehäuse auf Verschleiß und Defekt prüfen.

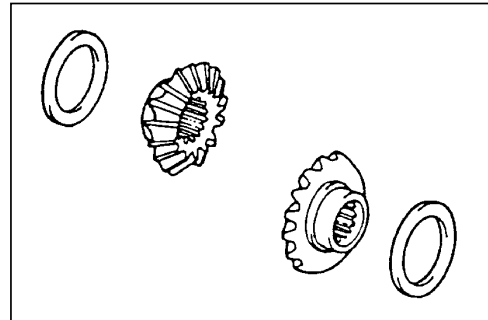
Bereich	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Achswellenrad-Lagerzapfen ①	36	–
Bohrung für Antriebswelle ②	28 $^{+0,030}_{+0,029}$	28,08
Kontaktfläche zu Tellerrad ③	Bereich durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.	
Kontaktfläche zu Achswellenrad-Anlaufscheibe ④		



gMT00157-00152

ZUSAMMENBAU

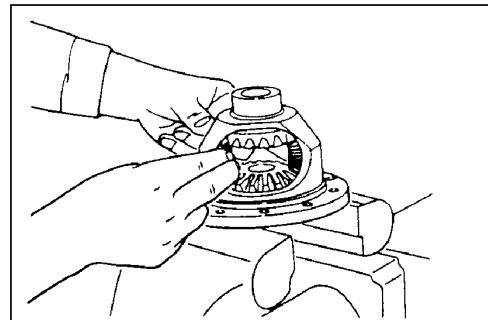
1. Achswellenrad-Anlaufscheiben und Achswellenräder im Ausgleichsgehäuse einbauen.



gMT00158-00153

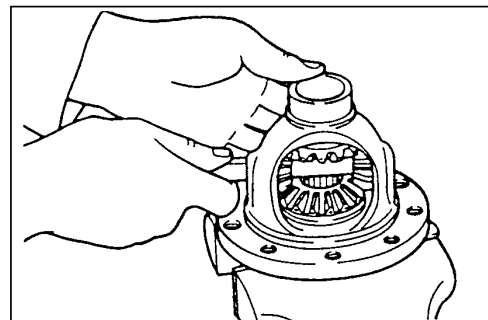
2. Ausgleichsrad-Anlaufscheiben und Ausgleichsräder einbauen

- (1) Kegelräder von der Gehäuseseite aus ausrichten, sodaß Zähne sauber im Eingriff stehen. Achswellenrad drehen, bis die Bohrung des Ausgleichsrades mit der Bohrung im Getriebegehäuse (für Ausgleichsradachse) fluchtet.



gMT00159-00154

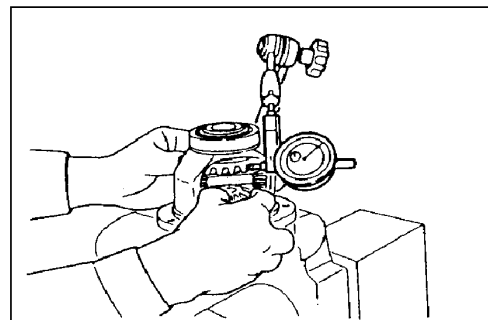
3. Ausgleichsradachse einbauen.



gMT00160-00155

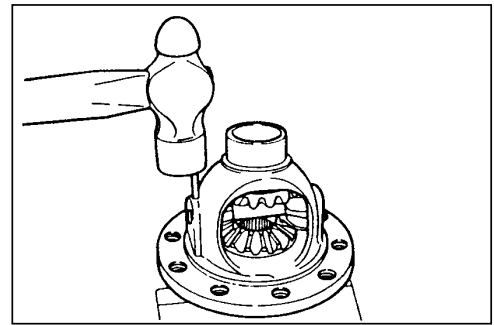
4. Achswellenrad-Flankenspiel messen

- (1) Achswellenrad auf einer Seite fixieren.
 - (2) Flankenspiel jedes Achswellenrades links und rechts an mehreren Stellen mit Meßuhr messen.
- Flankenspiel, Sollwert: 0,02 – 0,21 mm



gMT00161-00156

5. Neue Spannhülse einbauen
 - (1) Spannhülsenbohrung der Ausgleichsradachse mit der Bohrung im Gehäuse ausrichten.
 - (2) Spannhülse von der Gehäuserückseite (Tellerrad-seite) her in die Bohrung treiben, bis sie mit der Gehäusekante bündig abschließt.

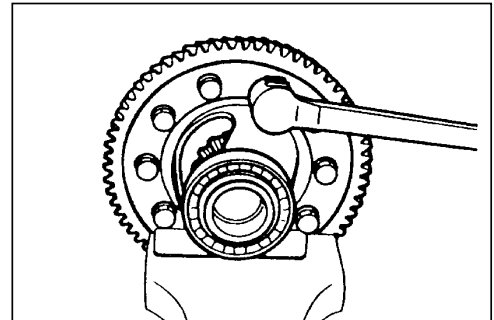


gMT00162-00157

6. Tellerrad auf das Ausgleichsgehäuse aufziehen.
7. Befestigungsschrauben des Tellerrades festziehen.
Anziehdrehmoment: 93,2 – 105 N·m
(9,5 – 10,7 kgf-m)

HINWEIS:

- Sicherstellen, daß die beiden auf der Achse der Ausgleichsradachse liegenden Schrauben mit Sicherungsblechen versehen sind.

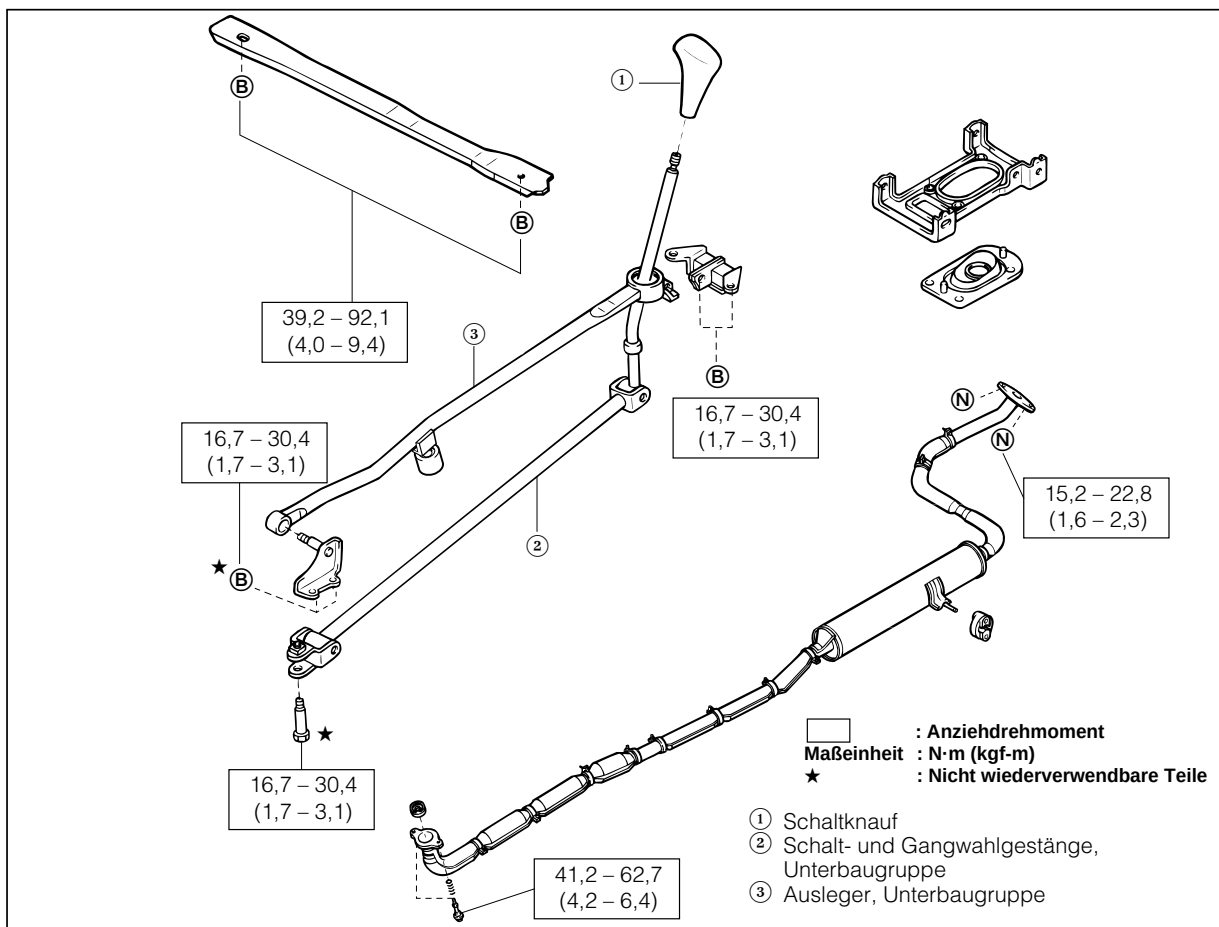


gMT00163-00158

8. Radialkugellager einbauen.

SCHALTHEBEL UND SCHALTGESTÄNGE

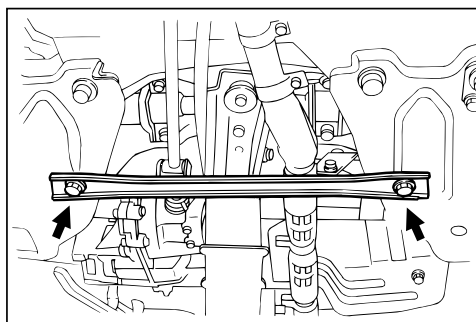
ÜBERSICHT



gMT00164-00159

AUSBAU

1. Fahrzeug aufbocken.
2. Querstrebe der Radaufhängung ausbauen.

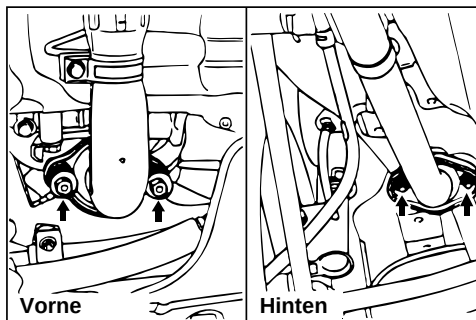


gMT00165-00160

3. Vorderes Auspuffrohr ausbauen.

HINWEIS:

- Ausgebaute Auspuffdichtungen nicht wiederverwenden.
- Muttern des vorderen Auspuffflansches nicht wiederverwenden.



gMT00166-00161

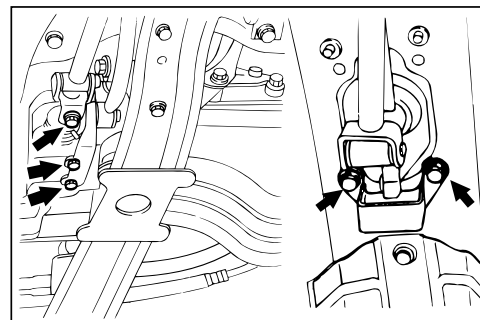
4. Schaltknauf entfernen.
5. Schalt- und Gangwahlgestänge, Unterbaugruppe und Ausleger, Unterbaugruppe vom Transaxle-Gehäuse abbauen.

HINWEIS:

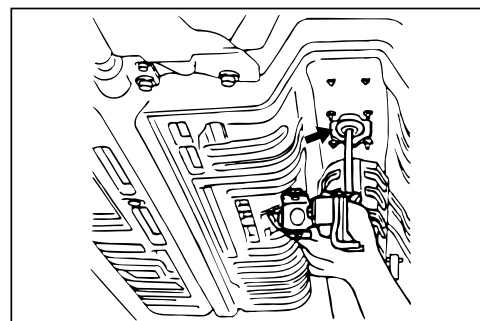
- Ausgebaute Befestigungsschrauben des Schalt- und Gangwahlgestänges sowie des Auslegers nicht wiederverwenden.

6. Auslegerstütze Nr. 2 des Auslegers von der Karosserie abbauen.

7. Schalt- und Gangwahlgestänge zusammen mit dem Ausleger herausziehen.



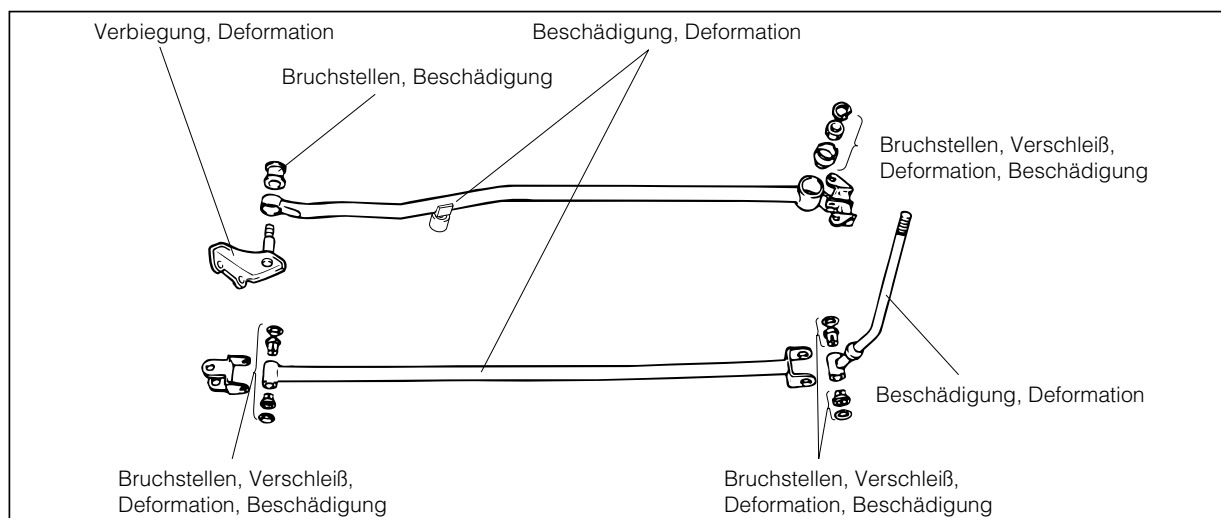
gMT00167-00162



gMT00168-00163

PRÜFUNG

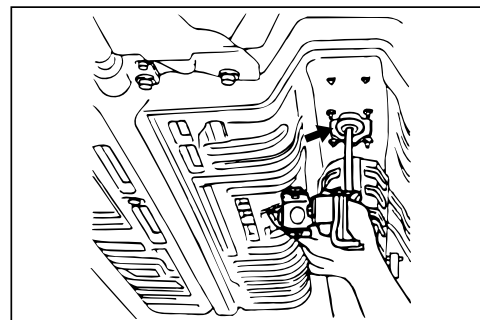
Folgende Bauteile prüfen. Sicherstellen, daß sämtliche Gelenkverbindungen sauber gleiten und im eingebauten Zustand nicht blockieren (schwergängig sind). (Teile, die nicht der Spezifikation entsprechen, ersetzen.)



gMT00169-00164

MONTAGE

1. Schalt- und Gangwahlgestänge zusammen mit dem Ausleger einbauen.



gMT00170-00165

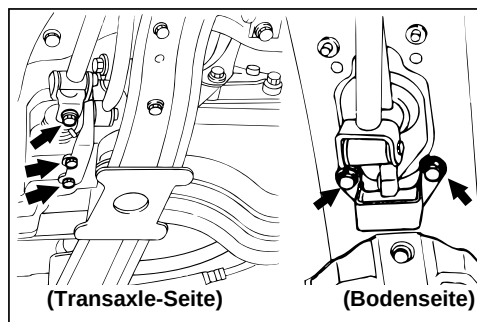
MT-48

2. Auslegerstütze Nr. 2 des Auslegers an die Karosserie anbauen.

Anziehdrehmoment: 16,7 – 30,4 N·m (Bodenseite)
(1,7 – 3,1 kgf-m)

3. Schalt- und Gangwahlgestänge, Unterbaugruppe und Ausleger, Unterbaugruppe am Transaxle-Gehäuse anbauen.

Anziehdrehmoment: 16,7 – 30,4 N·m
(Transaxle-Gehäuseseite)
(1,7 – 3,1 kgf-m)



gMT00171-00166

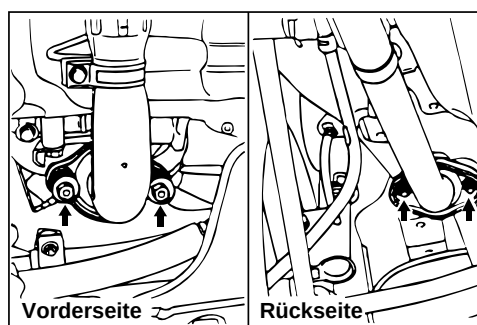
HINWEIS:

- Zur Montage von Schalt- und Gangwahlgestänge und Ausleger neue Befestigungsschrauben verwenden.

4. Schaltknauf montieren.
5. Vorderes Auspuffrohr montieren.

Anziehdrehmoment: 41,2 – 62,7 N·m
(Vorderer Flansch)
(4,2 – 6,4 kgf-m)

Anziehdrehmoment: 15,2 – 22,8 N·m
(Hinterer Flansch)
(1,6 – 2,3 kgf-m)



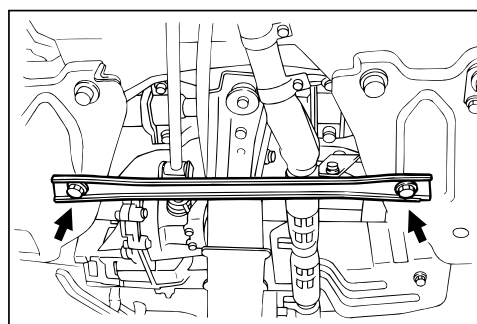
gMT00172-00167

HINWEIS:

- Neue Auspuffdichtung verwenden.
- Für den hinteren Flansch neue Mutter verwenden.

6. Querstrebe der Radaufhängung montieren.

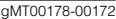
Anziehdrehmoment: 39,2 – 92,1 N·m
(4,0 – 9,4 kgf-m)



gMT00173-00168

7. Fahrzeug abbocken.

gMT00174-00000

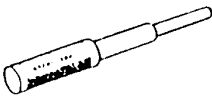
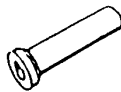
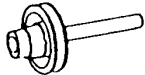
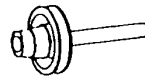


- HINWEIS:

- qMT00179-00000

ANHANG

Sonderwerkzeuge (SST)

Aussehen	Teilekennzeichen und Bezeichnung	Zweck
	09201-60011-000 Montagedorn, Ausbau Einbau der Ventilfehrungsbuchse	Wellendichtring einbauen
	09306-87302-000 Abzieher, vorderes Zwischenrad-Lager	Lager ausbauen
	09308-00010-000 Auszieher, Wellendichtring	Wellendichtring ausbauen
	09309-87201-000 Treibdorn, Getriebelager Aus-/Einbau	Lager einbauen
	09515-87201-000 Teibdorn, hinteres Wellenlager Aus-/Einbau (Kopfende Ø 16,5)	Wellendichtring einbauen
	09517-87705-000 Treibdorn, Wellendichtring (Getriebegehäuseseite)	Wellendichtring einbauen
	09517-87706-000 Treibdorn, Wellendichtring (Kupplungsgehäuseseite)	Wellendichtring einbauen
	09602-87301-000 Abzieher, Zwischenrad-Lager	Lager ausbauen
	09606-87201-000 Treibdorn, vorderes Nabenlager (Kopfende Ø 24)	Wellendichtring einbauen
	09618-87301-000 Treibdorn, Getriebelager Aus-/Einbau	Lager einbauen
	09905-00012-000 Sicherungsringzange, außen	Sicherungsring ausbauen
	09921-00010-000 Druckfederwerkzeug	Wellendichtring ausbauen

MT-52

WARTUNGSDATEN

Maßeinheit: mm

Teil		Sollwert	Verschleißgrenze	Anmerkungen
Buchse, 2. Gang	Innendurchmesser	28,870 – 28,885	28,910	
	Außendurchmesser	36,940 – 36,960	36,890	
	Gesamtlänge	32,470 – 32,530	32,470	
Buchse 4. und 5. Gang	Innendurchmesser	25,027 – 25,042	25,05	
	Außendurchmesser	36,940 – 36,960	36,89	
	Gesamtlänge	28,970 – 29,030	28,97	
	Flanschstärke	2,94 – 3,06	2,94	
Axialspiel	1. Gang	0,10 – 0,37	0,5	
	2. Gang	0,10 – 0,23	0,4	
	3. Gang	0,10 – 0,37	0,5	
	4. Gang	0,10 – 0,23	0,4	
	5. Gang	0,10 – 0,23	0,4	
Zahnradbreite	1. Gang	30,23 – 30,30	32,2	
	2. Gang	32,30 – 32,37	32,2	
	3. Gang	27,23 – 27,30	27,2	
	4. Gang	25,80 – 25,87	25,7	
	5. Gang	25,80 – 25,87	25,7	
Rückwärtsgangrad und Welle	Buchse, Innendurchmesser	17,000 – 17,027	17,050	
	Welle, Außendurchmesser	16,941 – 16,968	16,900	
	Nutbreite Buchse/Welle	8,000 – 8,058	8,2	
Antriebswelle, Außendurchmesser		25,002 – 25,017	24,99	Buchse in Einbaulage
Abtriebswelle, Außendurchmesser	Vorne	29,979 – 30,000	29,96	
	Hinten	31,971 – 31,991	31,96	
Axialspiel, Synchronring/Zahnrad		0,85 – 1,45	0,5	
Ausgleichsrad und Achswellenrad	Lagerzapfen, Achswellenrad, Außendurchmesser	34,950 – 34,995	34,97	

Maßeinheit: mm

Teil		Sollwert	Verschleißgrenze	Anmerkungen
Ausgleichsrad und Achswellenrad	Lagerbohrung, Innendurchmesser	15,03 – 15,08	15,08	
	Ausgleichsradachse, Außendurchmesser	15,944 – 15,962	15,95	
Ausgleichsrad/Achswellenrad, Flankenspiel		0,02 – 0,20	–	
Tachometerantrieb	Außendurchmesser, Abtriebswelle	7,972 – 7,987	7,96	
	Innendurchmesser, Antriebsradbohrung	8,029 – 8,065	8,10	
Schaltgabel	Stärke des Spitzenendes	7,0	6,3	
	Nutbreite, Mitnehmer für Schaltfinger	12,1 – 12,2	12,7	
	Nutbreite, Kontaktfläche Rückwärtsgang-Schaltarm	15,000 – 15,043	15,1	
Länge, Verriegelungsplatte		16,15 – 16,45	16,0	
Rückwärts-Schaltarm	Bolzendurchmesser	14,907 – 14,950	14,85	
	Stärke des Spitzenendes	7,884 – 7,920	7,8	
Rückwärtsgangrad und Buchse, Nutbreite (Schaltgabelnut)		7,05 – 7,18	7,3	
Schaltkeil, Stärke	1. und 2. Gang	5,0 – 5,2	4,7	
	3. und 4. Gang	4,6 – 4,8	4,3	

gMT00181-00000

ANZIEHDREHMOMENTE

Zu befestigendes Teil	Anziehdrehmoment	
	N·m	kgf·m
Kupplungskabelhalter × Transaxle-Getriebe	14,7 – 21,6	1,5 – 2,2
Ausgleichbehälter, Halter Nr. 3 × Transaxle-Getriebe	14,7 – 21,6	1,5 – 2,2
Hintere Einbauhalterung × Transaxle-Getriebe	49,0 – 68,6	5,0 – 7,0
Transaxle-Getriebe × Motor	49,0 – 68,6	5,0 – 7,0
Motor-Einbauhalterung, links × Transaxle-Getriebe	49,0 – 68,6	5,0 – 7,0
Aufhängungsdämpfer, links × Transaxle-Getriebe (Mutter)	72,0 – 134	7,4 – 13,7
Aufhängungsdämpfer links × Transaxle-Getriebe (Schraube)	48,0 – 89,2	4,9 – 9,1
Ausgleichbehälter, Halter Nr. 3 × Ansaugkrümmer	14,7 – 21,6	1,5 – 2,2
Anlasser × Transaxle-Getriebe	29,4 – 44,1	3,0 – 4,5
Strebe × Transaxle-Getriebe (Schraube)	29,4 – 44,1	3,0 – 4,5
Motoraufhängung hinten × Strebe (Mutter)	72,0 – 134	7,4 – 13,7
Schalt- und Wahlhebelwelle × Transaxle-Getriebe	16,7 – 30,4	1,7 – 3,1
Antriebswelle × Lichtmaschinenhalter	34,3 – 49,0	3,5 – 5,0
Unterer Arm × Querstrebe, Radaufhängung, vorne	167 – 245	17,0 – 25,0
Stoßdämpfer (obere Halterung) × Rahmen	28,4 – 42,1	2,9 – 4,3
Antriebsstrangversteifung × Transaxle-Getriebe	29,4 – 44,1	3,0 – 4,5
Antriebsstrangversteifung × Motorgehäuse	14,7 – 21,6	1,5 – 2,2
Vordere Motoraufhängung × Transaxle-Getriebe	29,4 – 44,1	3,0 – 4,5
Untere Motoraufhängung, Unterbaugruppe × Rahmen	48,0 – 89,2	4,9 – 9,1
Motoraufhängung Dämpfer vorne rechts × Untere Strebe, Motoraufhängung	72,0 – 134	7,4 – 13,7
Motoraufhängung Dämpfer hinten rechts × Untere Strebe, Motoraufhängung	26,0 – 48,5	2,7 – 5,0
Kupplungszug × Schelle	3,9 – 6,9	0,4 – 0,7
Spurstangenende × Lenkhebel	29,4 – 44,1	3,0 – 4,5
Entlüftungstopfen × Transaxle-Getriebe	9,8 – 12,7	1,0 – 1,3
Verschlußschraube (Einfüllen)	29,4 – 49,0	3,0 – 5,0
Verschlußschraube (Ablassen)	29,4 – 49,0	3,0 – 5,0
Tachometerhülse (Sicherungsplatte) × Transaxle-Getriebe	6,9 – 9,8	0,7 – 1,0
Rückfahrleuchtenschalter × Transaxle-Getriebe	29,4 – 49,0	3,0 – 5,0
Sicherungsplatte, Lager × Umlenkhebel	6,9 – 9,8	0,7 – 1,0
Schaltfinger (Schraube)	39,2 – 49,0	4,0 – 5,0
Schaltfinger (Mutter)	19,6 – 29,4	2,0 – 3,0
Sicherungsmutter × Antriebswelle	98,0 – 137	10,0 – 14,0
Sicherungsmutter × Abtriebswelle	98,0 – 137	10,0 – 14,0
Ausgleichsgehäuse × Tellerrad	93,1 – 105	9,5 – 10,7
Vorderes Auspuffrohr (vorderer Flansch, Schraube)	41,2 – 62,7	4,2 – 6,4
Vorderes Auspuffrohr (hinterer Flansch, Mutter)	15,2 – 22,8	1,6 – 2,3
Schalt- und Gangwahlgestänge × Transaxle-Getriebe	16,7 – 30,4	1,7 – 3,1
Ausleger, Unterbaugruppe × Transaxle-Getriebe	16,7 – 30,4	1,7 – 3,1
Auslegerstütze Nr. 2 × Karosserieboden	16,7 – 30,4	1,7 – 3,1
Strebe, untere Aufhängung × untere Aufhängung	39,2 – 92,1	4,0 – 9,4
Auslegerstütze Nr. 1 × Ausleger	15,7 – 20,6	1,6 – 2,1