
DAIHATSU

GRAN MOVE

G303

SCHALTGETRIEBE

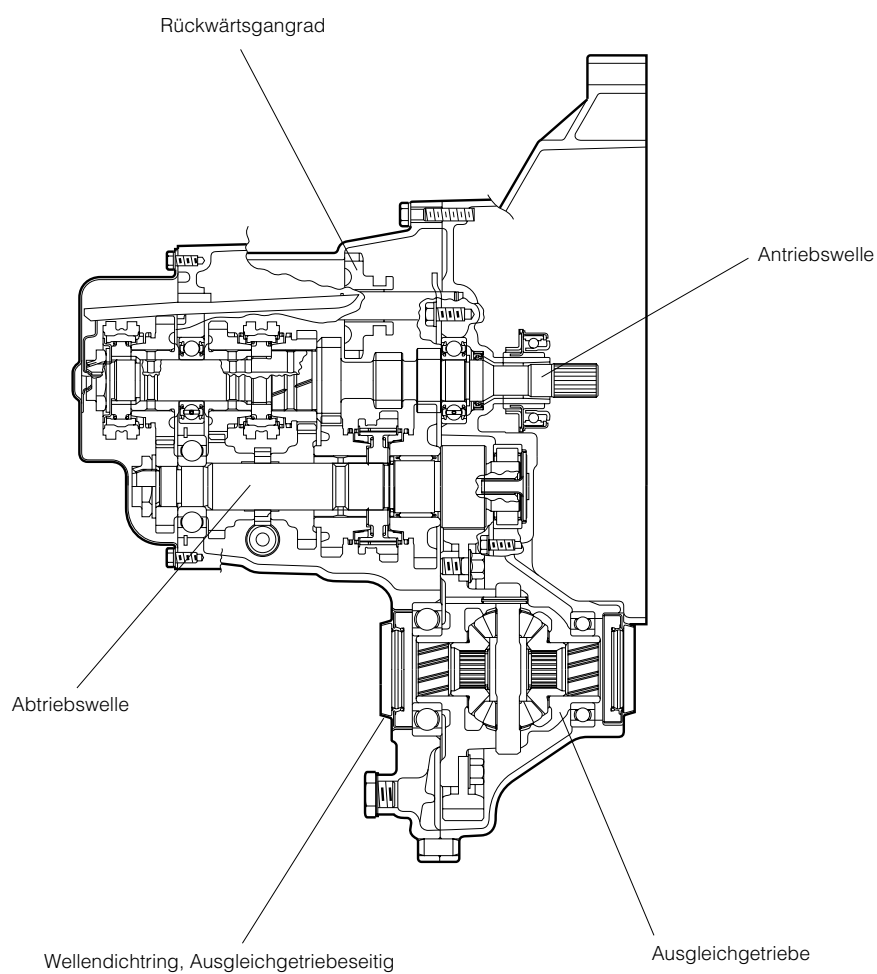
Revision 1 : September 1997

SCHNITTDARSTELLUNG	MT-2
AUSGLEICHGETRIEBE	MT-3
ÜBERSICHT	MT-3
LAGER	MT-4
AUSGLEICHGETRIEBE	MT-4
AUSGLEICHGEHÄUSE	MT-5

gMT00001-00000

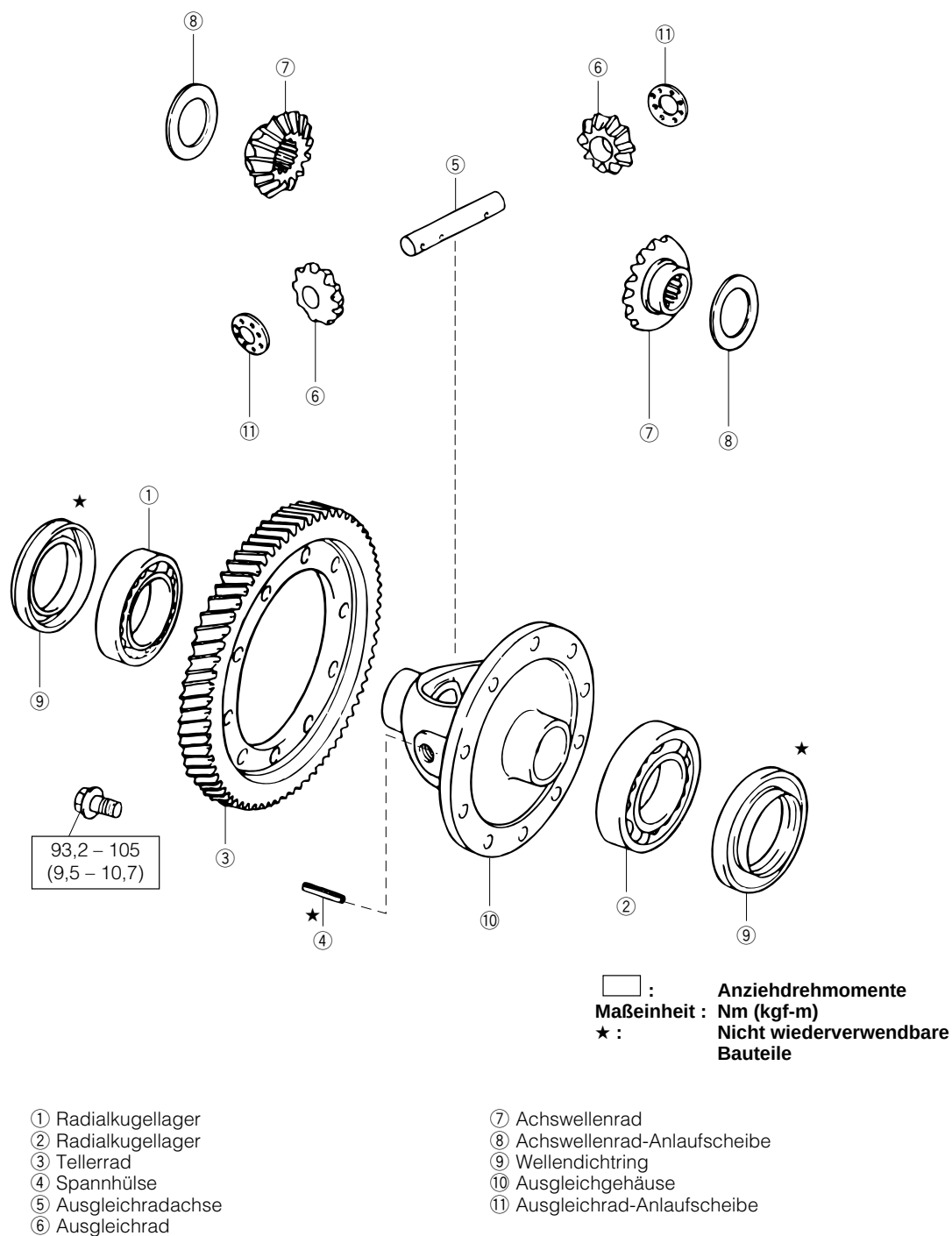
MT

SCHNITTDARSTELLUNG



AUSGLEICHGETRIEBE

BAUTEILE



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.

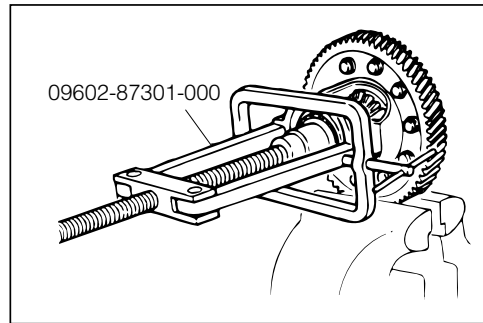
Sonderwerkzeug (SST): 09602-87301-000

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

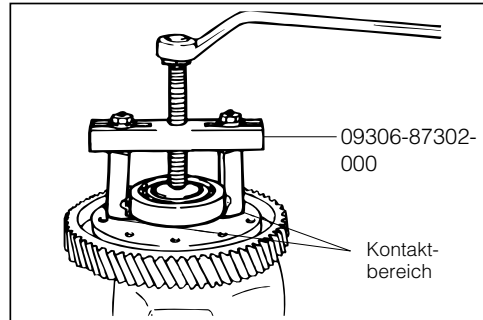
Sonderwerkzeug (SST): 09306-87302-000

HINWEIS:

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



gMT00004-00003



gMT00005-00004

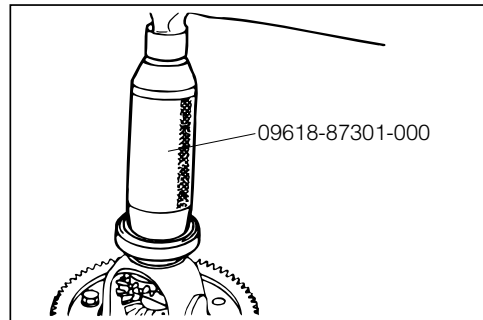
EINBAU

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

Sonderwerkzeug (SST): 09618-87301-000

HINWEIS:

- Lager mit dem größeren Außendurchmesser auf der Tellerradseite montieren.



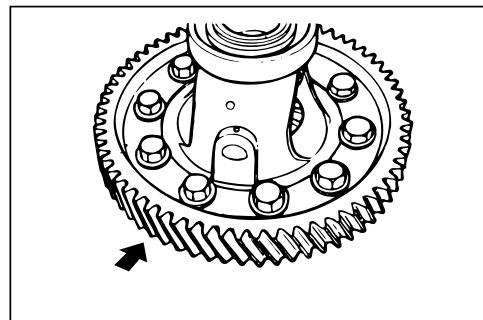
gMT00006-00005

AUSGLEICHGETRIEBE

PRÜFUNG

1. Tellerrad auf Verschleiß und Defekt prüfen.

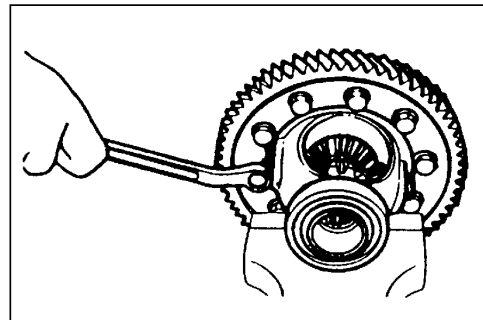
Teil	Prüfkriterien
Zahnoberfläche	Oberflächen auf Verschleiß, Kerben oder abgerundete (verschlissene) Kanten prüfen.



gMT00007-00006

AUSBAU

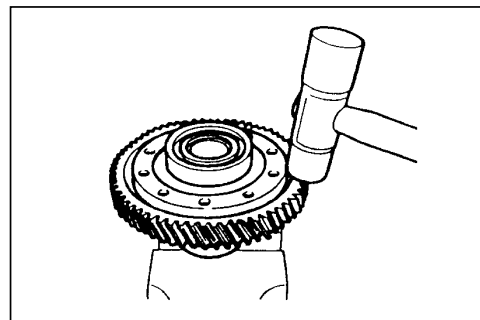
1. Tellerrad in Schraubstock einspannen. Befestigungsschrauben lösen.



gMT00008-00007

2. Tellerrad abnehmen.

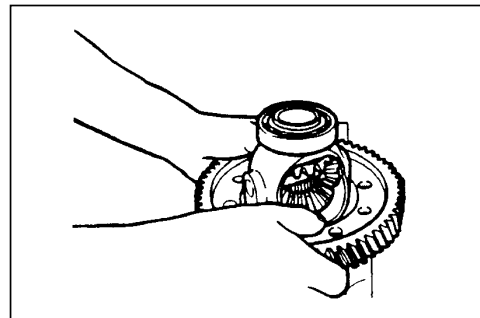
Läßt sich das Tellerrad nur schwer trennen, Tellerrad an der Peripherie mit Kunststoffhammer und leichten, gleichmäßig verteilten Schlägen vom Sitz treiben.



gMT00009-00008

EINBAU

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



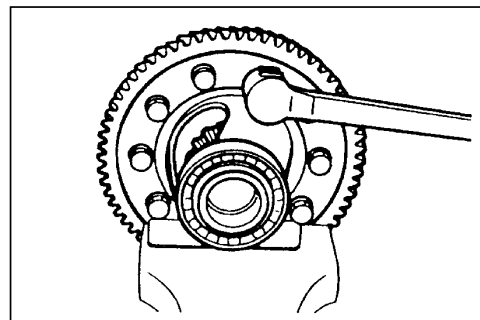
gMT00010-00009

2. Befestigungsschrauben festziehen.

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

HINWEIS:

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



gMT00011-00010

AUSGLEICHGEHÄUSE

ZERLEGUNG

HINWEIS:

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

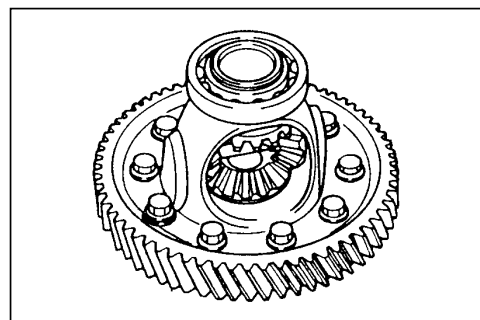
1. Radialkugellager abbauen.

2. Tellerrad abbauen.

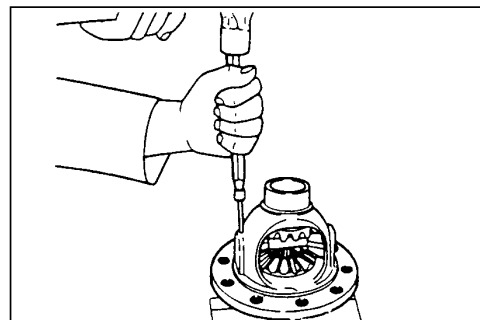
3. Spannhülsen mit einem Treibdorn entfernen.

HINWEIS:

- Ausgebaute Spannhülsen nicht wiederverwenden.

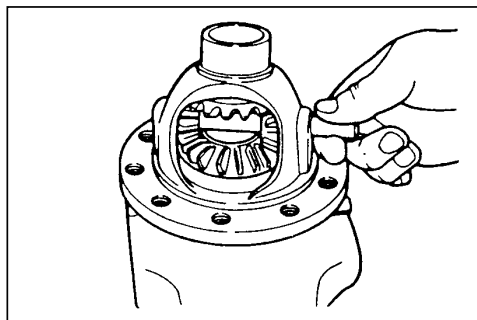


gMT00012-00011



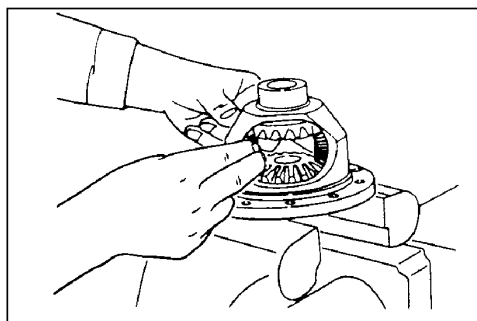
gMT00013-00012

4. Ausgleichsradachse herausziehen.



gMT00014-00013

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

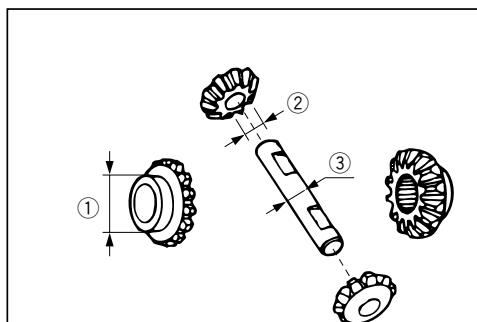


gMT00015-00014

PRÜFUNG

1. Achswellenräder, Ausgleichsräder und Ausgleichsradachse auf Verschleiß kontrollieren.

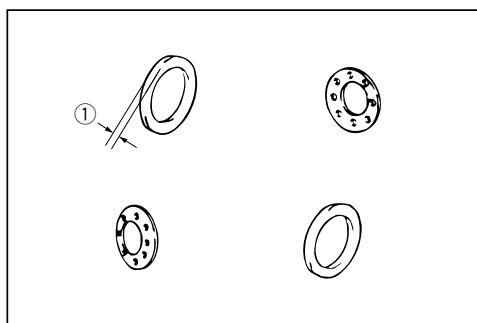
Teil	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Außendurchmesser des Achswellenradzapfens ①	35,0 $-0,005$ $-0,030$	34,97
Ausgleichsrad, Bohrungsdurchmesser für Ausgleichsradachse ②	16,0 $+0,08$ $+0,03$	16,08
Außendurchmesser der Ausgleichsradachse ③	16,0 $-0,038$ $-0,056$	15,95
Zahnoberfläche und Kerbverzahnung des Achswellenrades auf Verschleiß oder Beschädigung kontrollieren.		



gMT00016-00015

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

Teil	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Stärke der Anlaufscheibe ①	1,2 $\pm$ 0,05	1,15
Oberfläche der Anlaufscheibe	Bereich durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.	



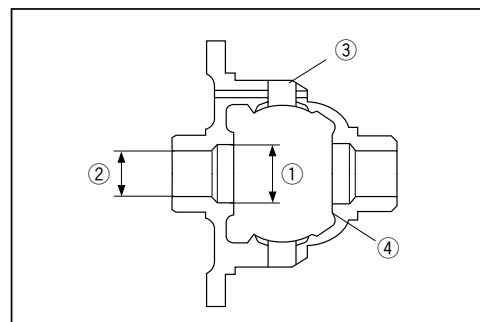
gMT00017-00016

3. Ausgleichsgehäuse auf Verschleiß und Defekt prüfen.

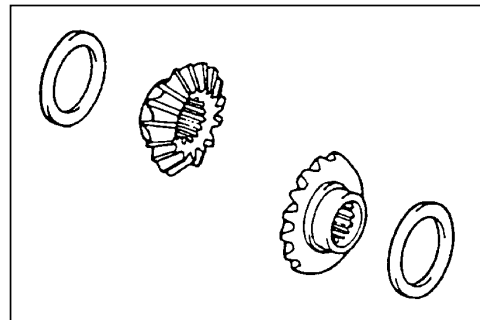
Teil	Sollwert mm	Verschleißgrenze mm
Achswellenradzapfen Bohrung ①	36	–
Antriebswelle Bohrung ②	28 $+0,030$ $+0,009$	28,08
Kontaktfläche zu Ausgleichsrad ③	Bereich durch Sichtkontrolle auf Verschleiß prüfen.	
Kontaktfläche zu Achs- wellenrad-Anlauf- scheibe ④		

ZUSAMMENBAU

1. Achswellenrad-Anlaufscheiben und Achswellenräder im Ausgleichsgehäuse einbauen.



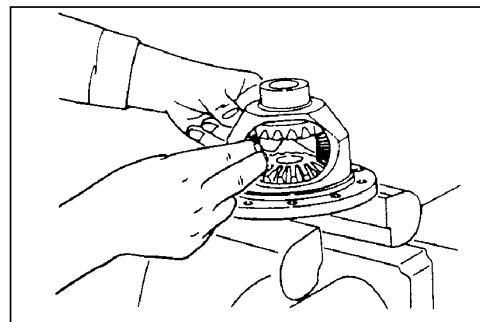
gMT00018-00017



gMT00019-00018

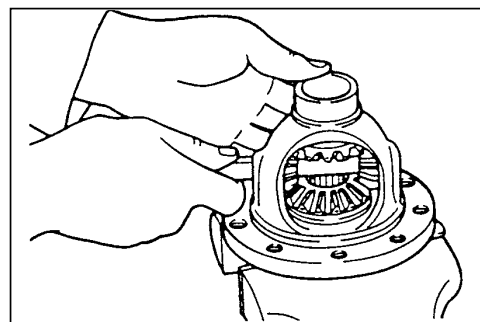
2. Ausgleichsrad-Anlaufscheiben und Ausgleichsräder einbauen.

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



gMT00020-00019

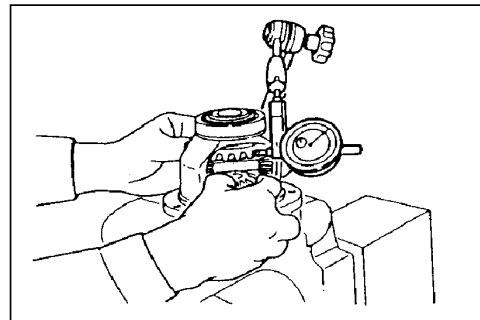
3. Ausgleichsradachse einbauen.



gMT00021-00020

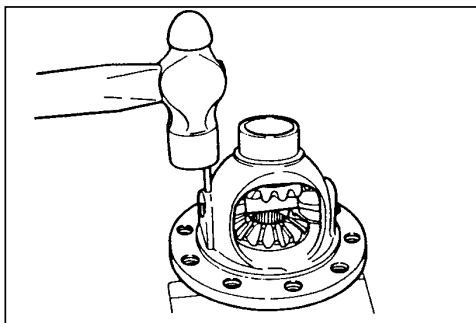
4. Achswellenrad-Flankenspiel messen.

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



gMT00022-00021

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

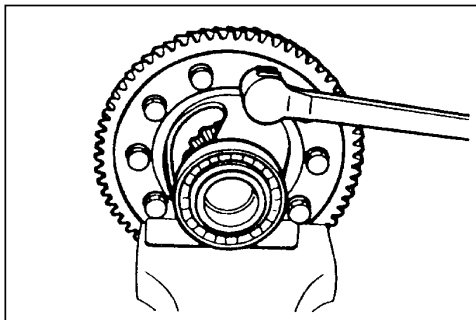


gMT00023-00022

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

HINWEIS:

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



gMT00024-00023

8. Radialkugellager einbauen.