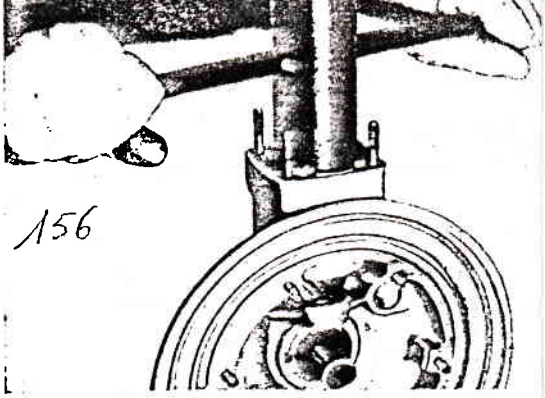
5. Gewindering mit Dichtung mittels Doppelnutschlüssels Matra 506a ausdrehen und Gewindering sowie Abstandscheibe an Kugellager-Innenring abnehmen.

**Bild 156**

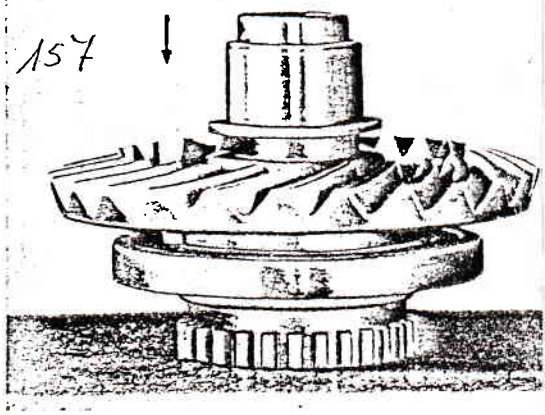
5. Dévisser, au moyen de la clef double Matra 506a, la douille filetée, avec le joint, la retirer ainsi que la rondelle d'espacement sur la bague intérieure du roulement.

**Fig. 156**




Hinterradantriebsgehäuse auf etwa 100° C anwärmen, dann Ritzel mit Kugellager, Paßscheiben hinter Kugellager-Außenring sowie Lagernadeln aus im Gehäuse verbleibendem Außenring abnehmen.

Chauffer le carter de couple à 100° C. environ, puis enlever le pignon avec son roulement, les rondelles d'ajustage derrière la bague extérieure du roulement et les aiguilles du roulement à aiguilles dont la bague extérieure reste dans le carter.




**Achtung!** Bei etwaigem Auswechseln des Kugellagers auf dem Ritzel die Kugeleinfüllseite nach vorn, in Fahrtrichtung gesehen, einbauen. Bei etwaigem Auswechseln des Kugellagers auf dem Tellerrad kann das Lager durch die dafür vorgesehenen Bohrungen im Tellerrad mittels eines Weichmetalldornes gleichmäßig herausgeklopft werden.

**Bild 157**

**Attention !** Si l'on remplace le roulement à billes, sur le pignon, bien replacer l'ouverture de remplissage de billes dirigée vers l'avant, dans le sens de la marche. Si l'on doit remplacer le roulement à billes de la couronne, on peut le déchasser au moyen d'un chassoir bronze passé par les ouvertures prévues à cet effet dans la couronne.

**Fig. 157**

**6. Ritzel und Tellerradauswechslung**

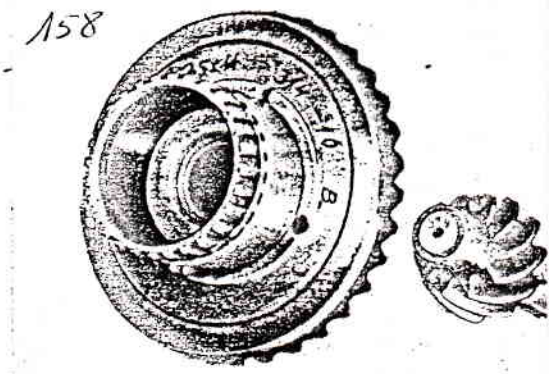
Ritzel und Tellerrad sind stets zusammengehörig. Bei Bezeichnung am Tellerrad, z. B. 314 – 10, gibt die erste Zahl die Zusammengehörigkeit und die zweite Zahl, + oder – 10, die Abweichung des Grundmaßes in einhundertstel Millimeter für den Ritzeleinbau-Abstand an.

**Bild 158**

**6. Remplacement du pignon et de la couronne**

Pignon et couronne sont toujours appariés. L'inscription figurant sur la couronne, par ex. 314 – 10 représente, pour le premier groupe de chiffres (314) le No. d'appariage et pour le second (– 10 ou + 10) l'écart de fabrication, en centièmes de mm, sur la cote de base pour le montage du pignon.

**Fig. 158**

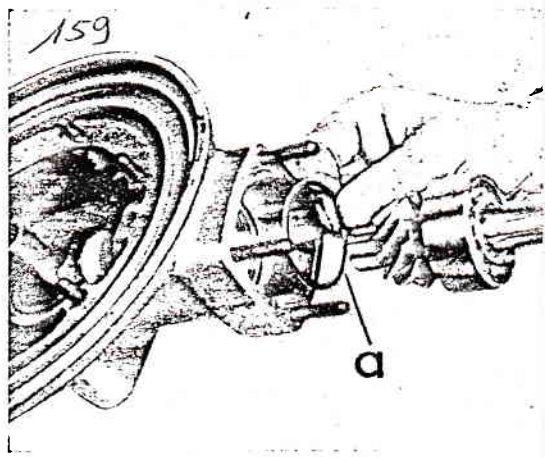



Das Grundmaß beträgt 74,5 ± 0,05 mm, gemessen von Kugellagerschulter am Ritzel bis Mitte Tellerradachse.
War z. B. ein Radsatz + 10 eingebaut und das neue Ritzel hat + 30, so ist zunächst eine zusätzliche Paßscheibe (a) von 30 – 10 = 0,20 mm zwischen Kugellager-Außenring und Sitzgrund im Gehäuse einzusetzen.

**Bild 159**

La cote de base est 74,5 ± 0,05 mm, mesurée depuis l'appui du roulement à billes au pignon jusqu'au centre de l'axe de couronne.
Si, par exemple, un couple + 10 primitivement monté est remplacé par un couple neuf + 30, il faut donc ajouter une rondelle d'ajustage (a) de 30 – 10 = 20 centièmes de mm = 0,20 mm entre la bague extérieure du roulement à billes et sa portée dans le carter.

**Fig. 159**




Zum Einstellen des Zahnspieles ist ein Bronze-Paßring (b) zwischen Nadellagerinnenring und Nadellageraußenring auf dem Tellerrad in entsprechender Stärke zu wählen.

**Bild 160**

Pour régler le jeu entre les flancs des dents, une rondelle d'ajustage (B), en bronze, est prévue entre la bague intérieure et la bague extérieure du roulement à aiguilles et son appui sur la couronne. Son épaisseur doit être choisie en conséquence.

**Fig. 160**

