

für die Druckscheibe am Achsschenkel prüfen, eventuell Grat entfernen. Vorderradlagersitze auf den Achsschenkeln auf Verschleiß prüfen. Ist durch öfteres Abziehen der Lager kein einwandfreier Sitz der Lagerrinnenringe mehr möglich, können die Sitzflächen durch Verchromen wieder nutzbar gemacht werden. Ist der Sitz des Achsschenkelbolzens (Preßsitz) durch Fressen beim Ausbau nicht mehr gegeben, so muß der Achsschenkel ausgetauscht werden.

Ab Fahrgestell Nr. 1-397023 ist das Maß a größer geworden. Neue Achsschenkel können in alten Fahrzeugen eingebaut werden aber nicht umgekehrt.

Achsschenkel links;

altes Maß	73,25 mm	neues Maß	80,75 mm
	72,75		80,75 mm

Achsschenkel rechts;

altes Maß	73,25 mm	neues Maß	78,65 mm
	72,75		78,75

Bei eventuell nötigem Auswechseln von Achsschenkel-Bolzenbüchsen sind die neuen Büchsen von innen nach außen auf der Presse einzudrücken. Aussparungen für die Nasen am Deckel des Drucklagers in die obere Büchse einfeilen. Büchsen aufreiben, sie müssen ohne Riefen oder Rattermarken sein, der Achsschenkelbolzen muß sich mit Öl von Hand drehen lassen, ohne daß Spiel in den Büchsen gespürt wird.

Prüfen des Lagerbügels

Lagerbügel mit Lehre VW 259 im Schraubstock eingespannt soll 7,00 mm Versatz haben, die zulässige Abweichung darf plus oder minus 0,2 mm betragen, wird das Stichmaß am Rücken der Lehre angelegt, so entspricht das Maß 20 mm bis zum Innenansatz des Lagerbügels einem Versatz von 7 mm. Eventuelle Abweichung, die nicht über die zulässige Abweichung hinausgeht, ist bei der Kontrolle des Traghebelversatzes zu berücksichtigen. Kontrolle der Tiefe der Bohrung für die Bundbolzenbüchsen im Lagerbügel mit VW-Lehre 259 prüfen. Wird die Verschleißgrenze unterschritten, so ist der Lagerbügel zu ersetzen.

Einbau des Achsschenkels

Erfolgt umgekehrt wie der Ausbau, dabei ist folgendes zu beachten. Kontrolle des Zylinderstiftes im Achsschenkel zur Sicherung der Druckscheibe gegen Verdrehung. Der Achsschenkel ist mit Druckscheibe, Reibscheibe und Deckel so im Lagerbügel einzubauen, daß kein spürbares Axialspiel zu bemerken ist. Ist Spiel vorhanden, so ist es durch eine stärkere Druckscheibe auszugleichen.

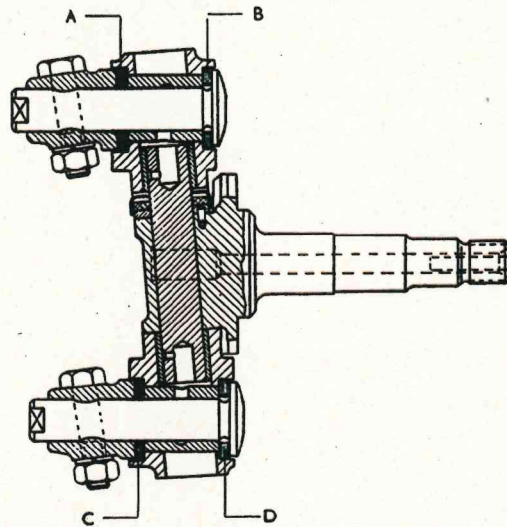


Bild 44 Schnitt durch einen Vorderachsschenkel und die Bundbolzen. Man beachte genau an Hand des Textes, wo die Bundbolzen-scheiben eingelegt werden müssen.

Dafür stehen Scheiben von 3,3 bis 4,3 mm bei je 0,1 mm größerer Stärke zur Verfügung. Der Sitz des Lagerdeckels im Lagerbügel ist durch Nuten gegen Verdrehung gesichert. Der Achsschenkel wird im Ölbad auf etwa 80° C erwärmt und der Achsschenkelbolzen auf der Presse eingedrückt. Zusammenbau von Achsschenkel und Lagerbügel müssen sich von Hand gegeneinander bewegen lassen. Eventuell durch leichte Schläge mit Kupferhammer gangbar machen.

Beim Einbau der Büchsen für die Bundbolzen ist zu beachten, daß der Lagerbügel wie bereits beschrieben kontrolliert wird. Die Büchsen für die Bundbolzen müssen vor dem Einpressen 24 Stunden im Ölbad bei 80° C gelagert sein. (Sintereisen) Büchsen für die Bundbolzen auf der Reparaturpresse eindrücken. Es ist Festsitz im Lagerbügel verlangt.

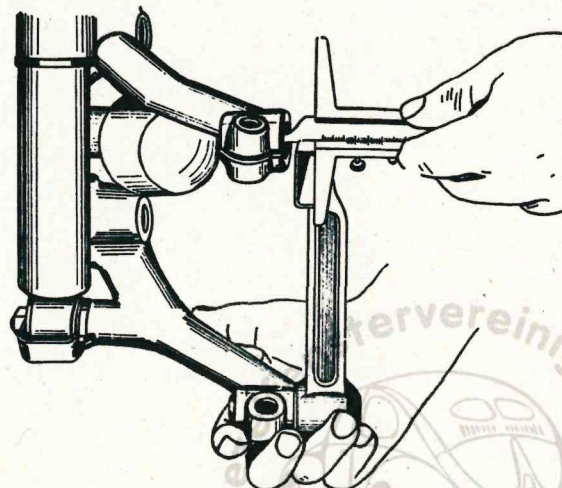


Bild 45 Messen der Versetzung der Traghebeln.