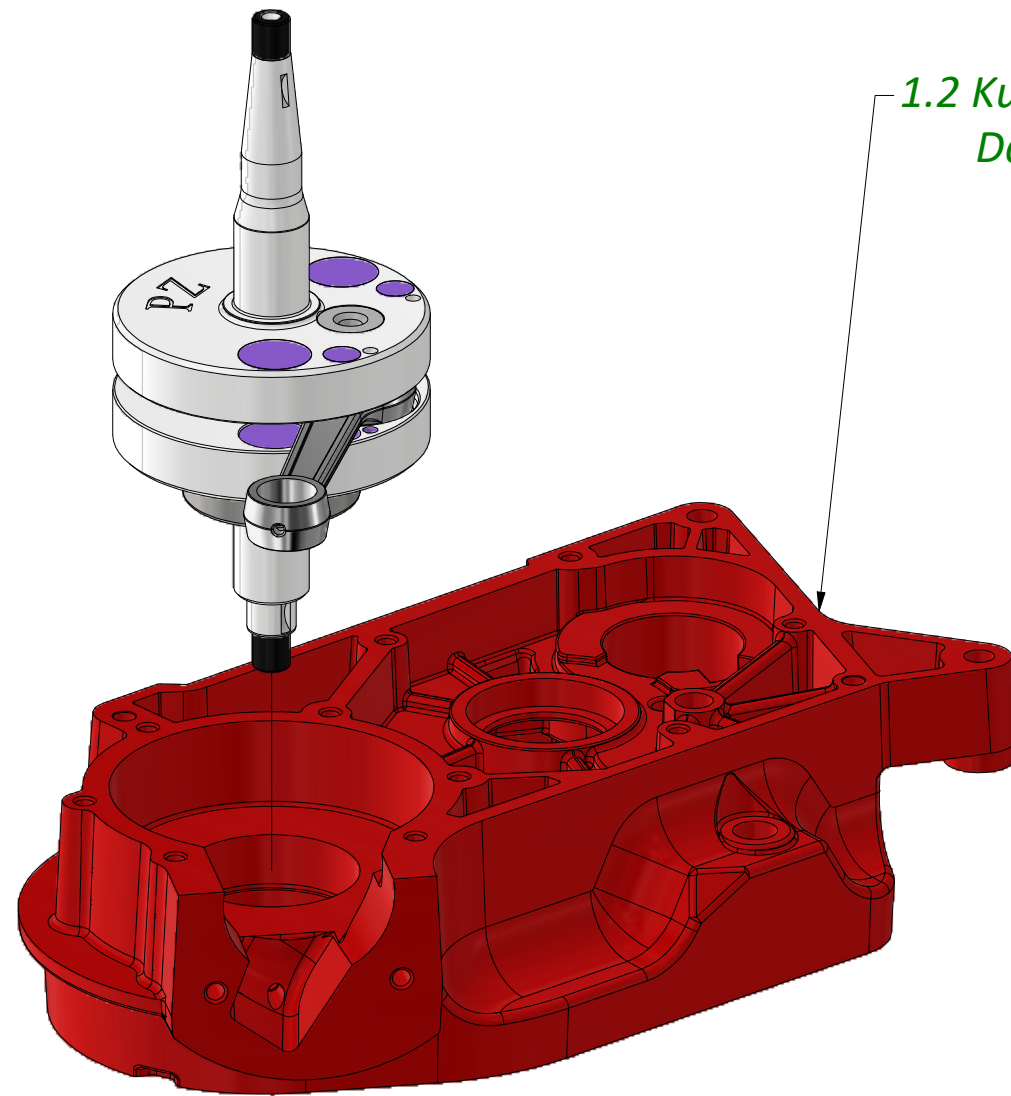


1. Innenring von Lager 6204 erwärmen *nicht über 100C°* und Kurbelwellenlager auf Kurbelwelle setzen

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Name	
			Konstruiert		Benennung: <b>Schritt 1</b>	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchn.-Nr.:	
					1	
Freigabe	Datum	Name				



1.2 Kurbelwelle und Lager zusammen in die linke Gehäusehälfte einsetzen.  
Das Motorengehäuse sollte dabei auf 150grad erhitzt werden.

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Name	
			Konstruiert		Benennung: <b>Schritt 1.2</b>	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchn.-Nr.:	
					1	
Freigabe	Datum	Name				

DIN 912 M6x35

2. Motorenmitteldichtung auf Gehäuse legen  
und die rechte Motorenhälfte auf das Gehäuse schrauben.

Motoren mittel  
Dichtung

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		<b>Schritt 2</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchn.-Nr.:	
				1	
Freigabe	Datum	Name			



1 2 3 4 5 6

A

A

B

B

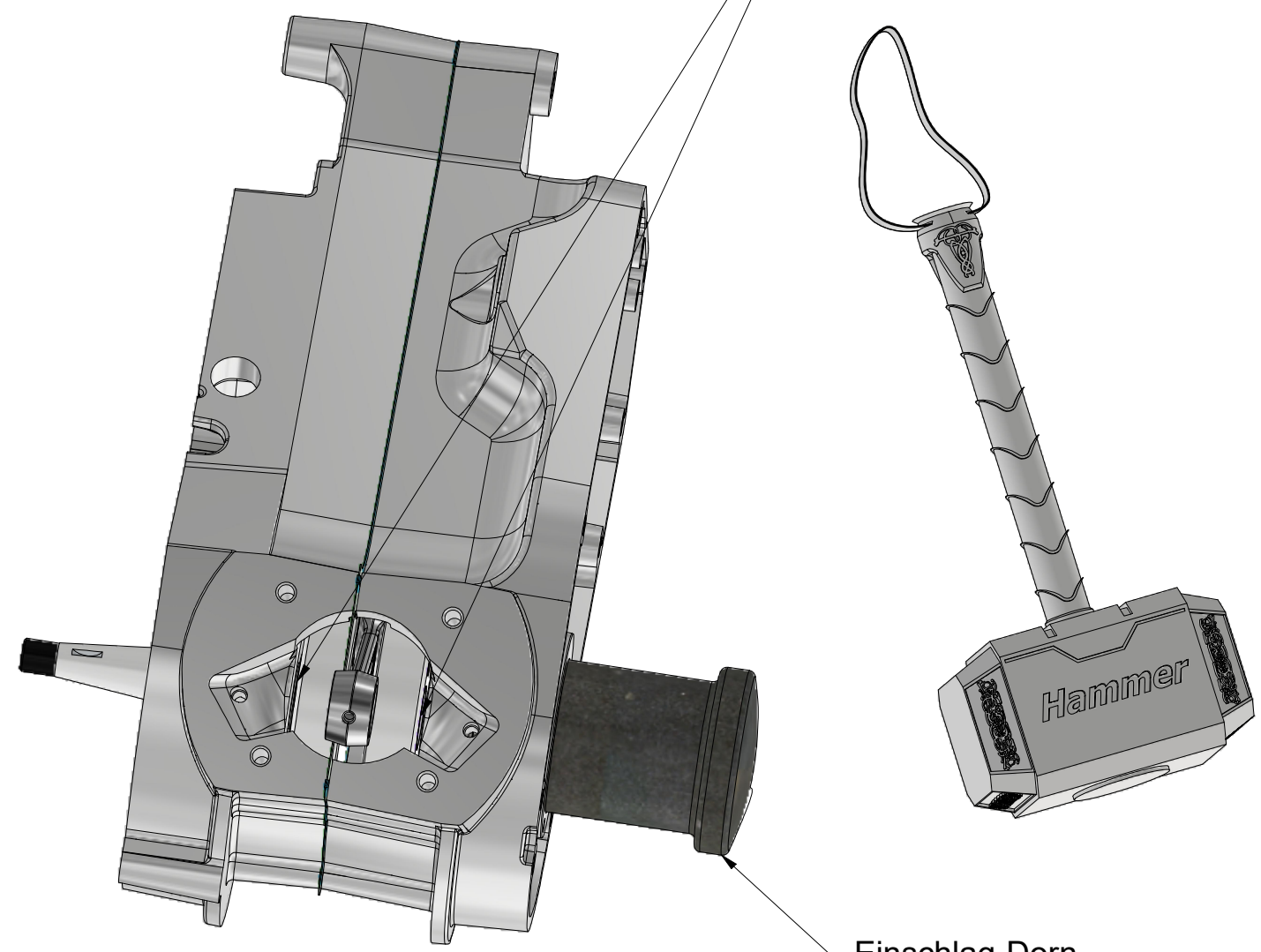
C

C

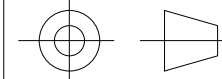

D

D

3. Kurbelwelle mittels Lagerdorn mittig zur Kurbelkammer ausrichten.

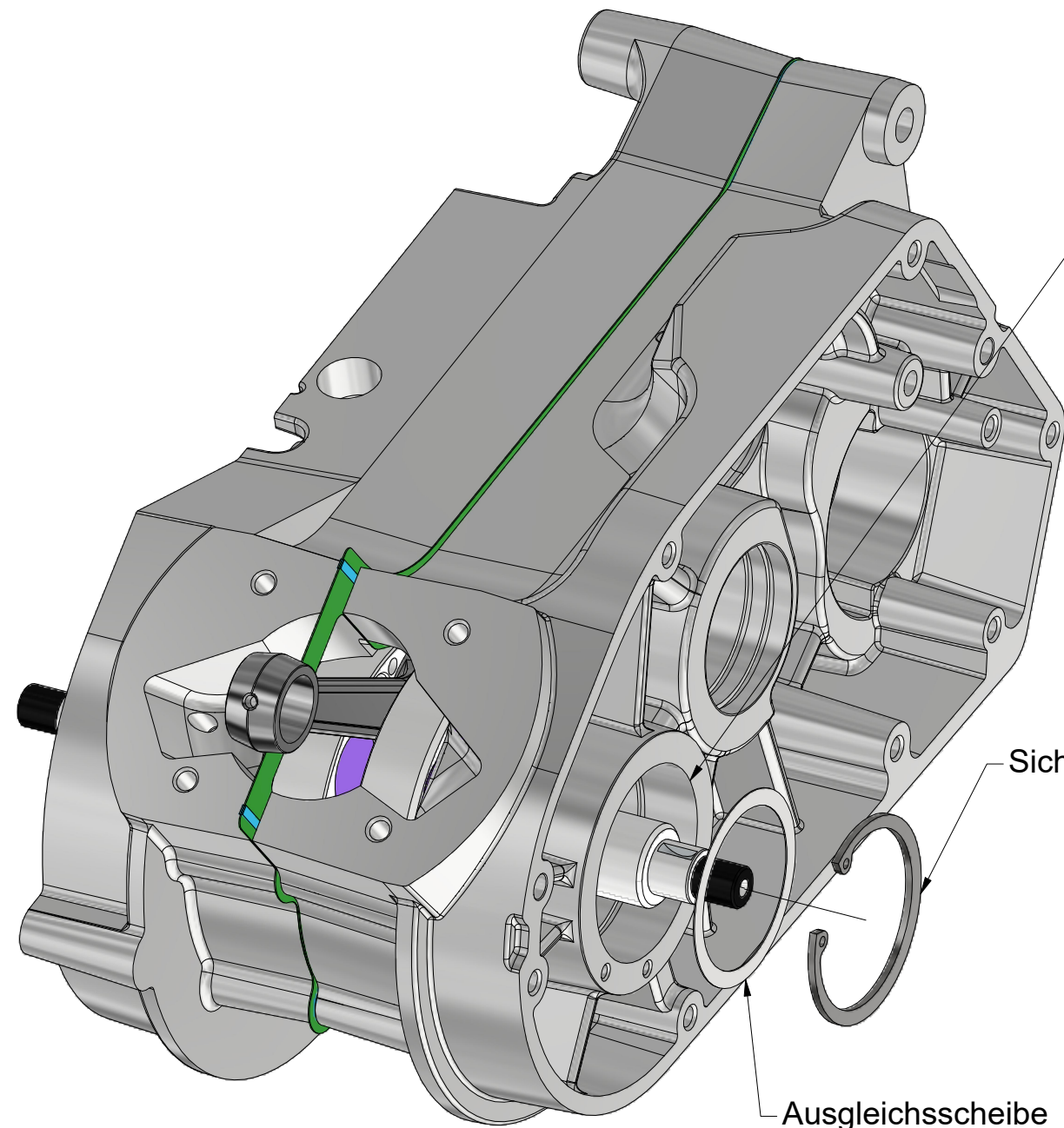


Einschlag-Dorn

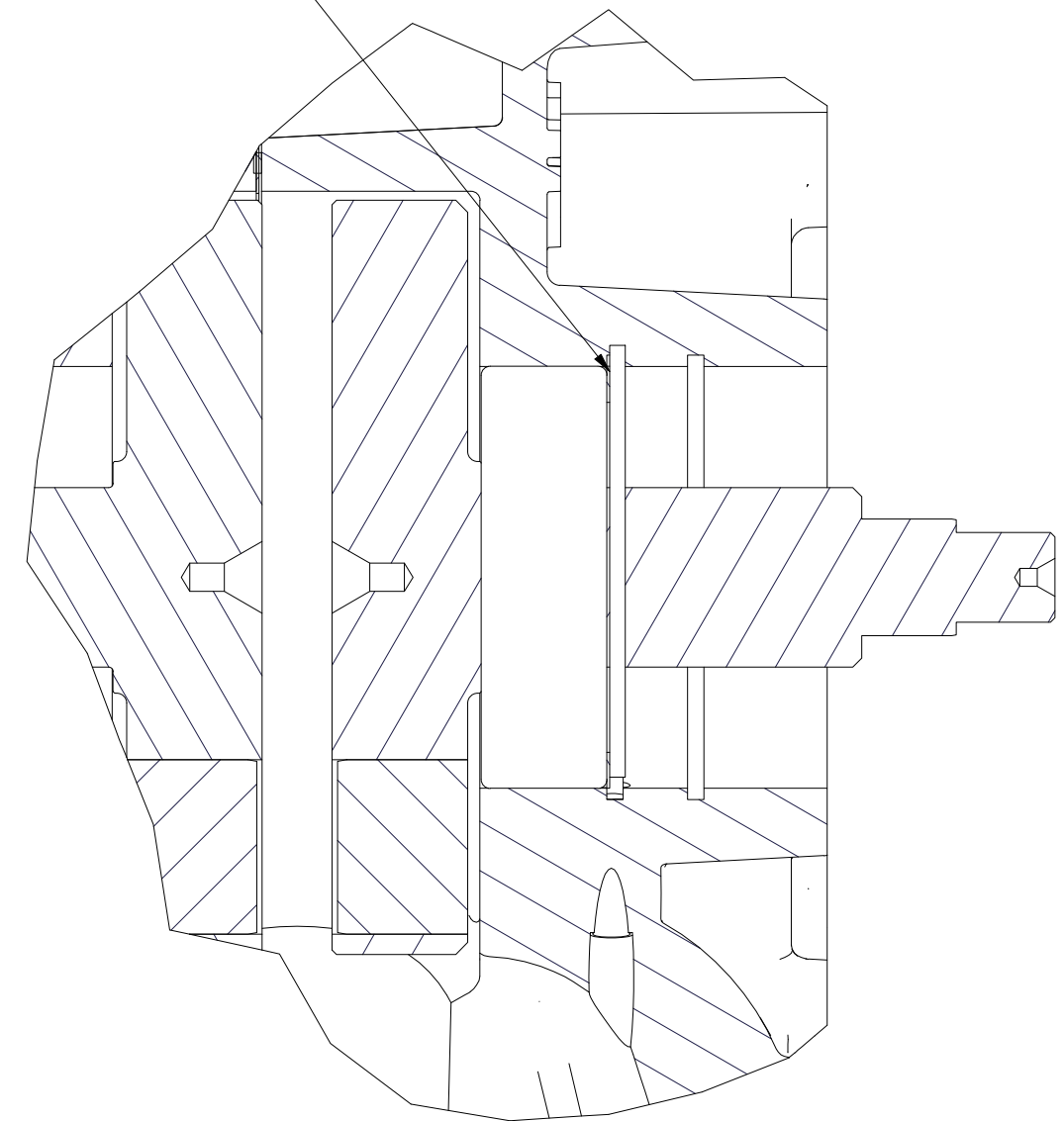
Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Name	
			Konstruiert		Benennung: <b>Schritt 3</b>	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchnng.-Nr.:	
					1	
Freigabe	Datum	Name				

1 2 3 4 5 6





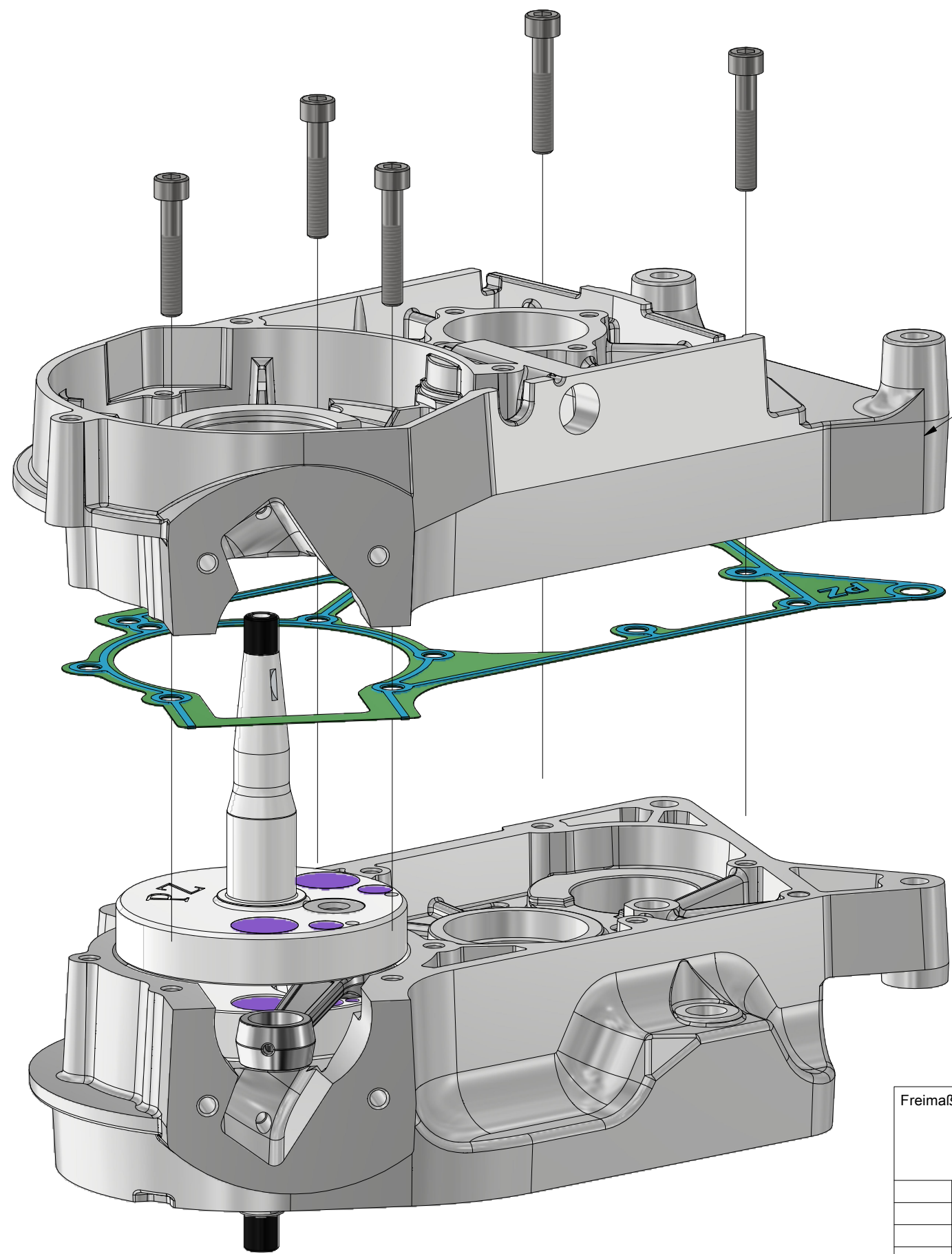
4. Zwischenraum, zwischen dem linken Kurbelwellenlager und dem Sprengring mit den mitgelieferten Ausgleichsscheiben ausgleichen und Sicherungsring einsetzen. Nun ist die Position der Kurbelwelle gesichert!



Ausgleichsscheibe

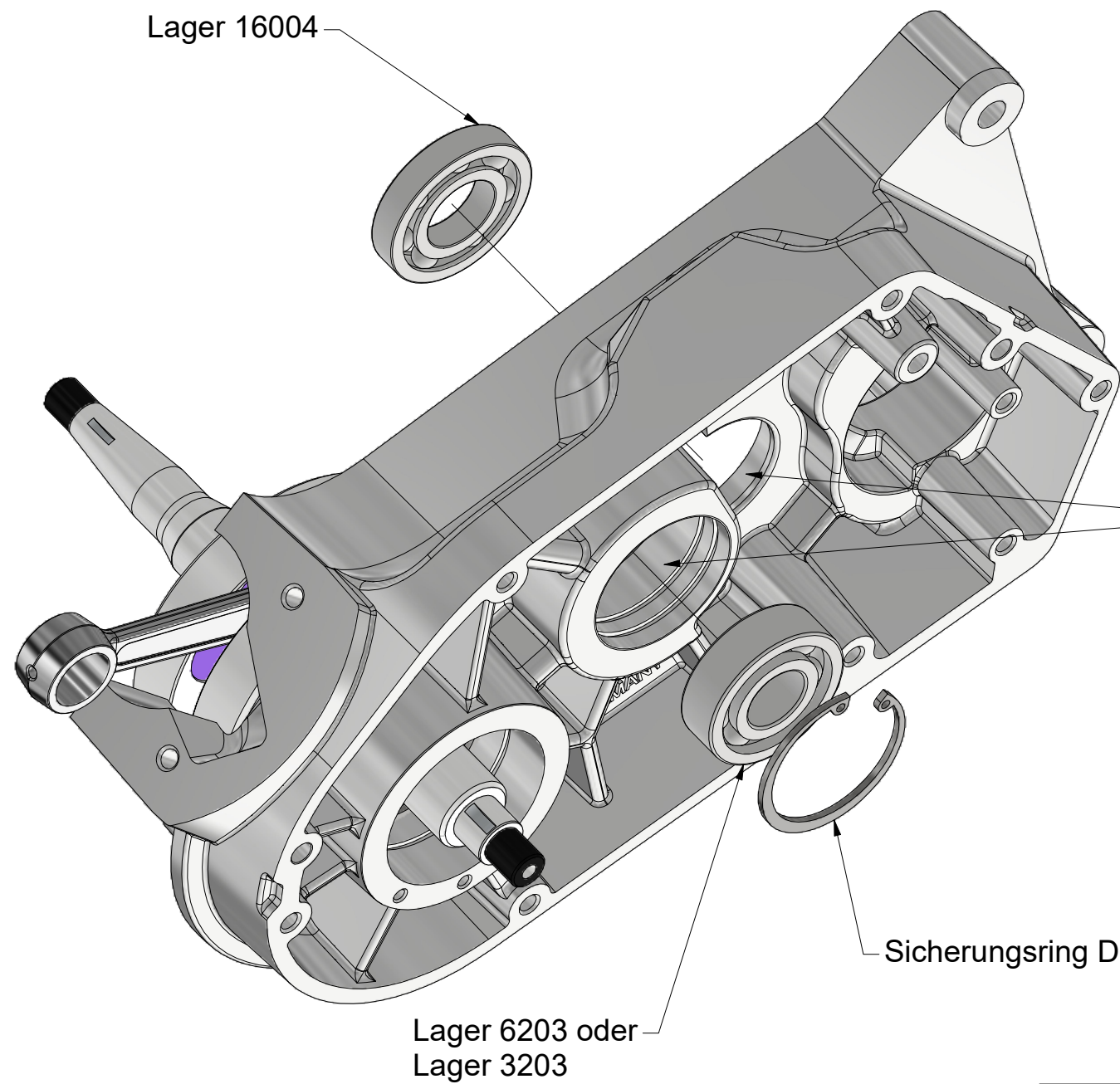
Sicherungsring DIN 472 47x1,75

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Oberfläche:	
			Name		Benennung:	
			Konstruiert		<b>Schritt 4</b>	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchnng.-Nr.:	
					<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name				



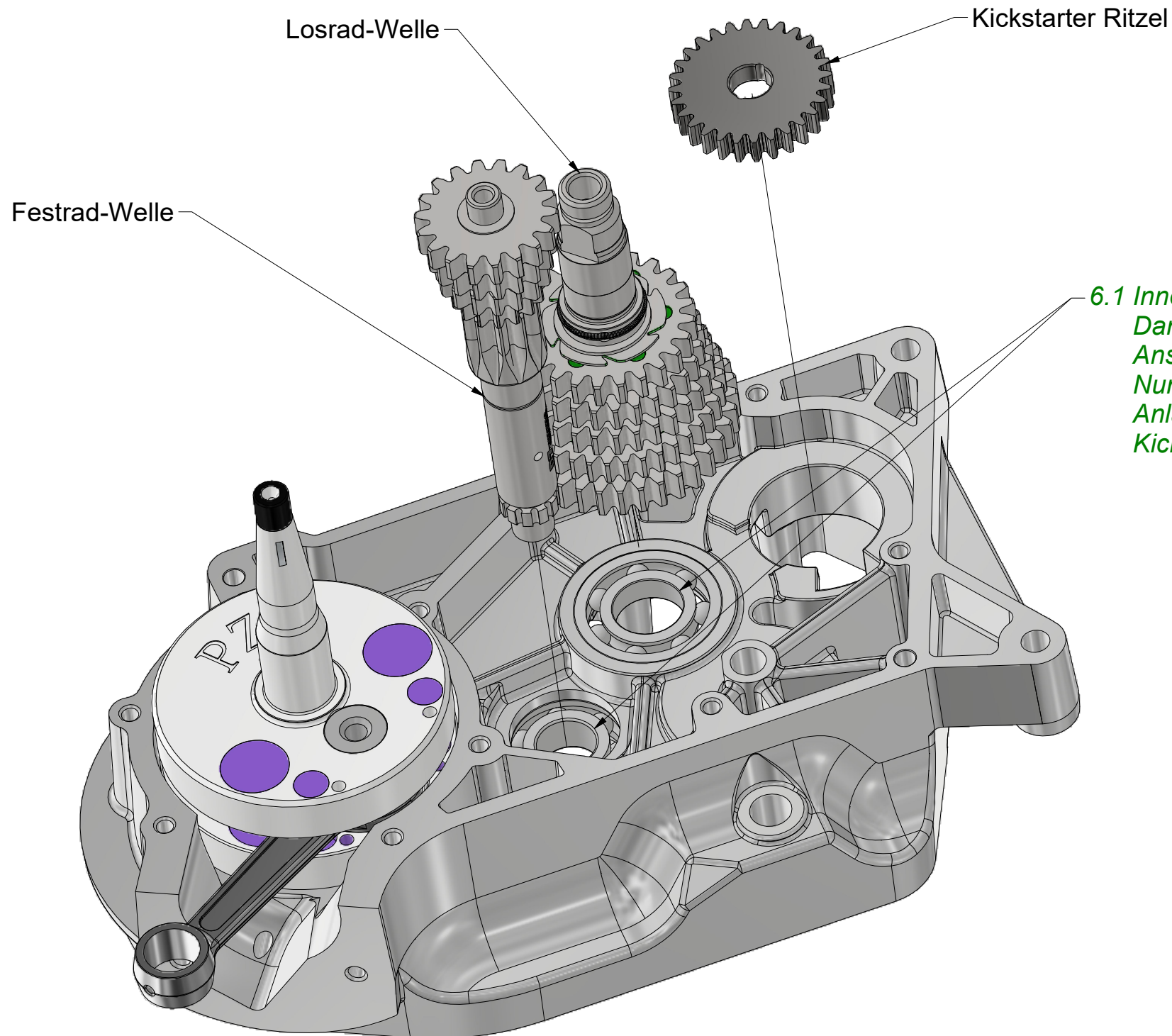
5. Rechte Motorenhälfte wieder demontieren.

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum    Name		Oberfläche:	
		Konstruiert		<b>Schritt 5</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name			



6. Lagerbereiche nochmals erwärmen!  
 Kupplungswellen Lager zuerst und mit Sprenring sichern!  
 Nun Lager 16004 einsetzen!

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Name	
			Konstruiert		Benennung: <b>Schritt 6</b>	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchng.-Nr.:	
					1	
Freigabe	Datum	Name				

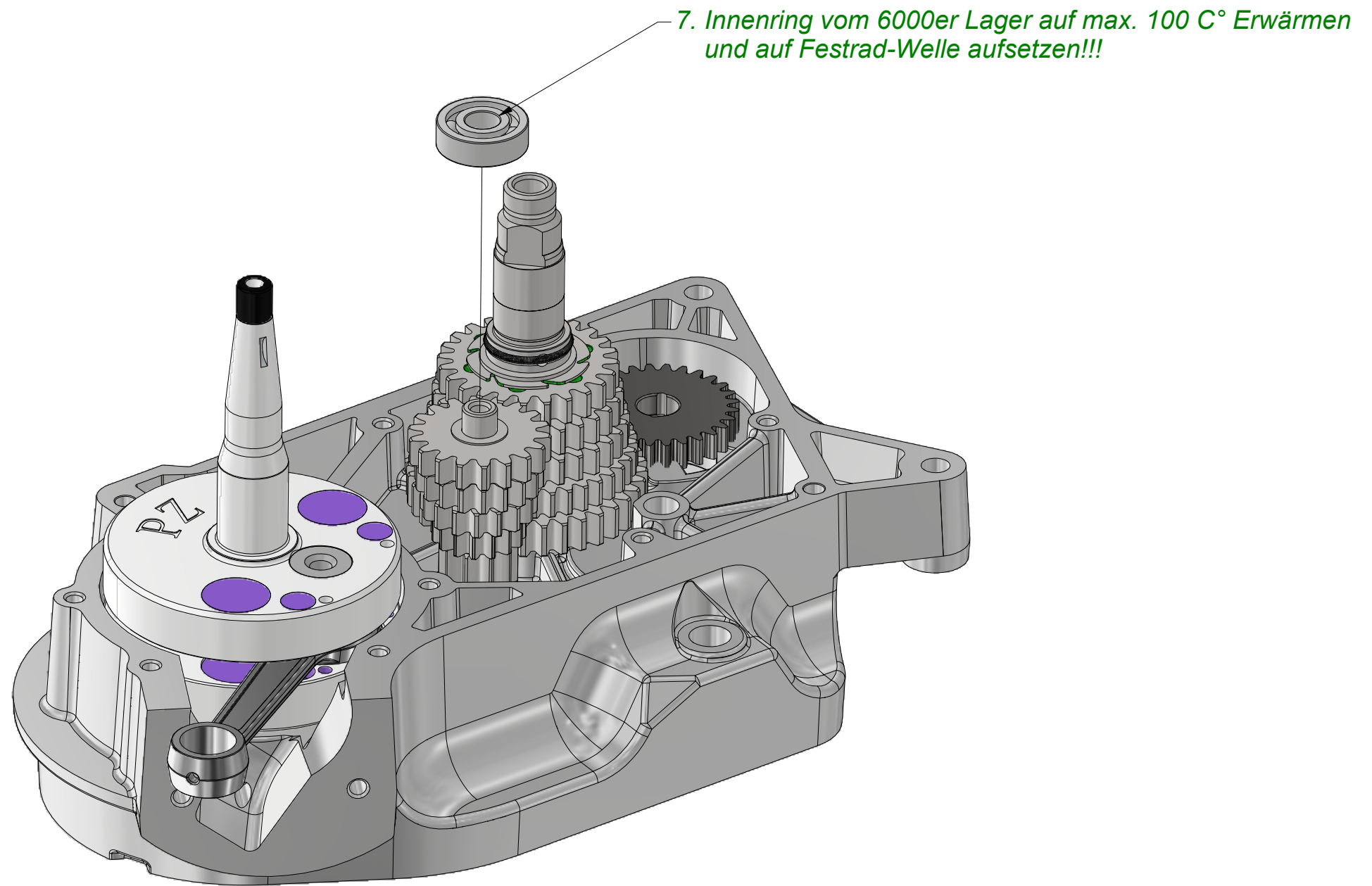


6.1 Innenringe der beiden Lager auf max. 100C° Erwärmen!  
 Danach Festrade-Welle ohne Zahnräder einsetzen!  
 Anschließend Losrad-Welle mit Getrieberädern Einsetzen!  
 Nun die einzelnen Festräder nacheinander, inkl.  
 Anlaufscheiben aufsetzen!  
 Kickstarter Ritzel nicht Vergessen!!!

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		<b>Schritt 6.1</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name			

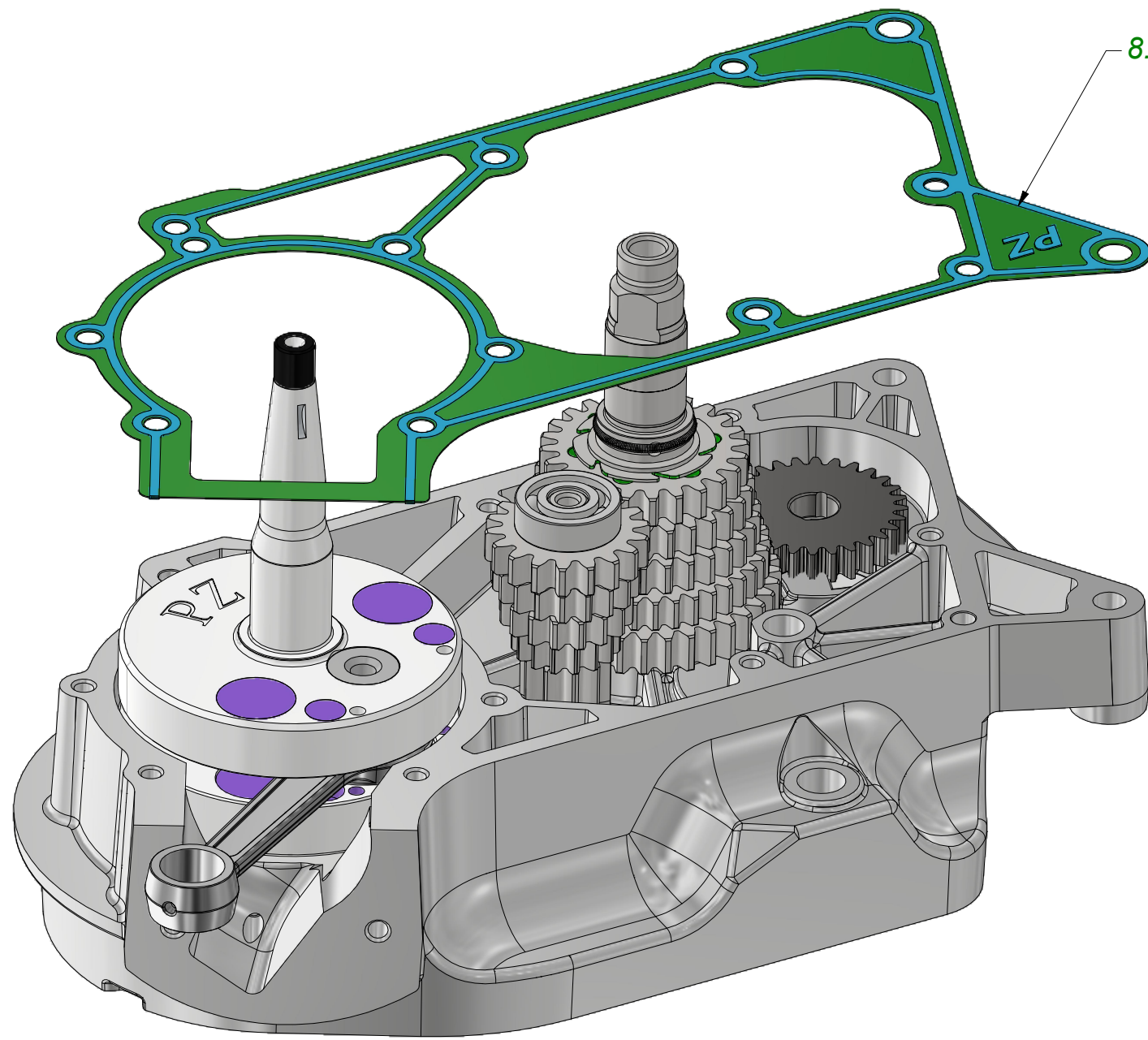






Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Name	
		Konstruiert		Benennung: <b>Schritt 7</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchn.-Nr.:	
				1	
Freigabe	Datum	Name			

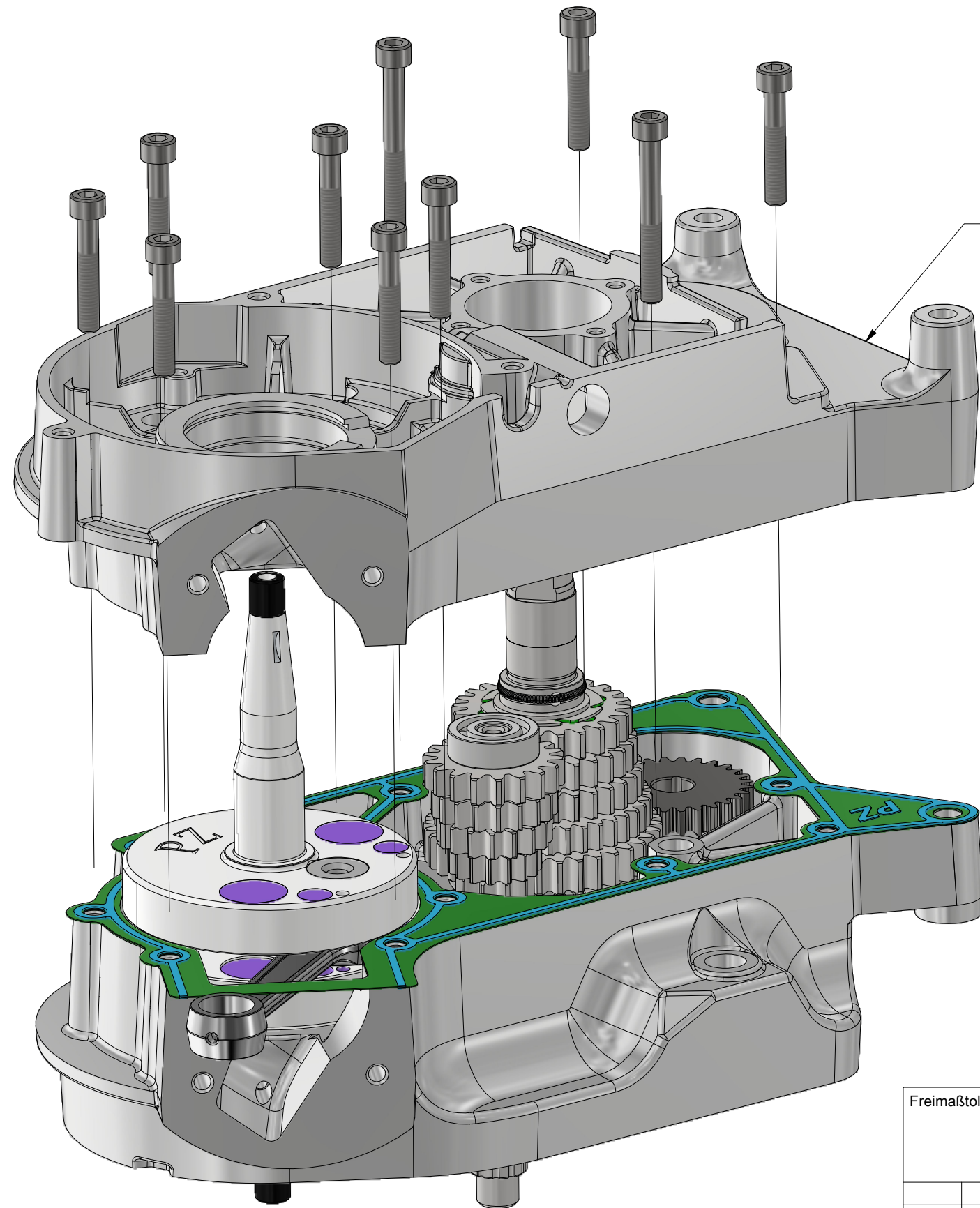




8. Mitteldichtung auflegen!

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		<b>Schritt 8</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchn.-Nr.:	
				<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name			

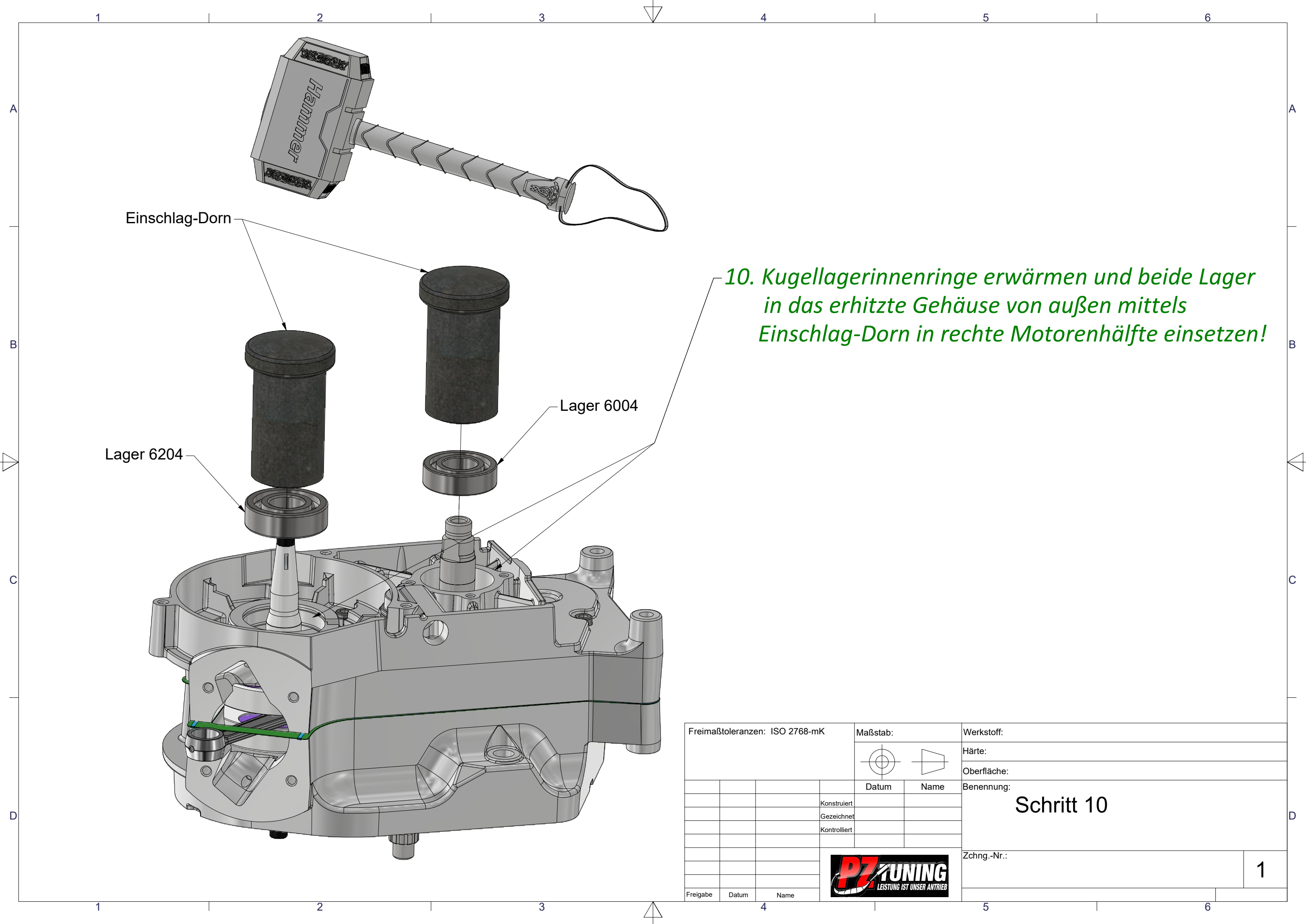




9. Rechte Motorenhälfte auf etwa 150C° erwärmen und auf das linke Gehäuseteil, Festrad-Welle bzw. 6000er Lager, aufsetzen!!!  
Anschließend mit 12Nm Verschrauben!

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
		 		Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		<b>Schritt 9</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchn.-Nr.:	
				<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name			



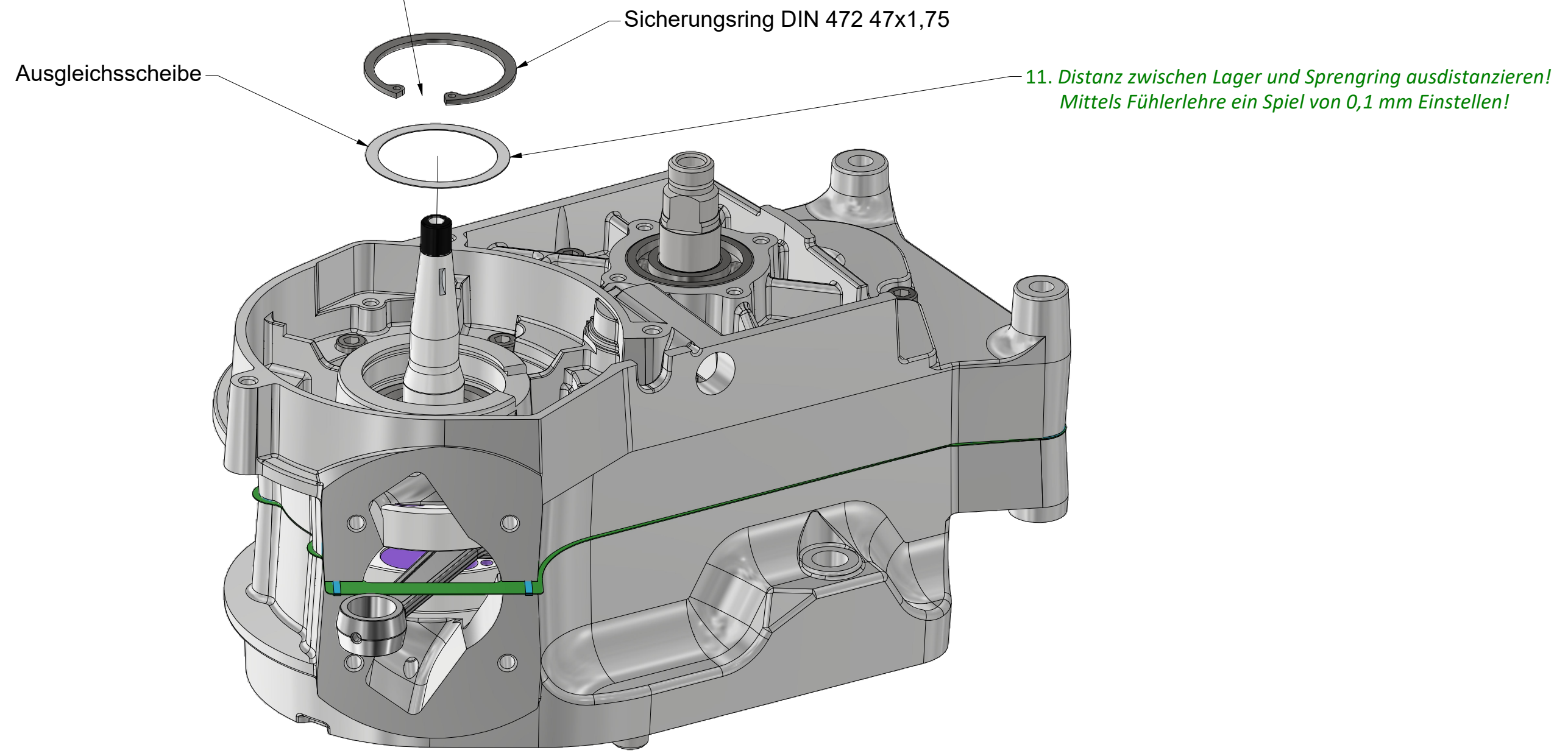


10. Kugellagerinnenringe erwärmen und beide Lager in das erhitzte Gehäuse von außen mittels Einschlag-Dorn in rechte Motorenhälfte einsetzen!

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		<b>Schritt 10</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name			

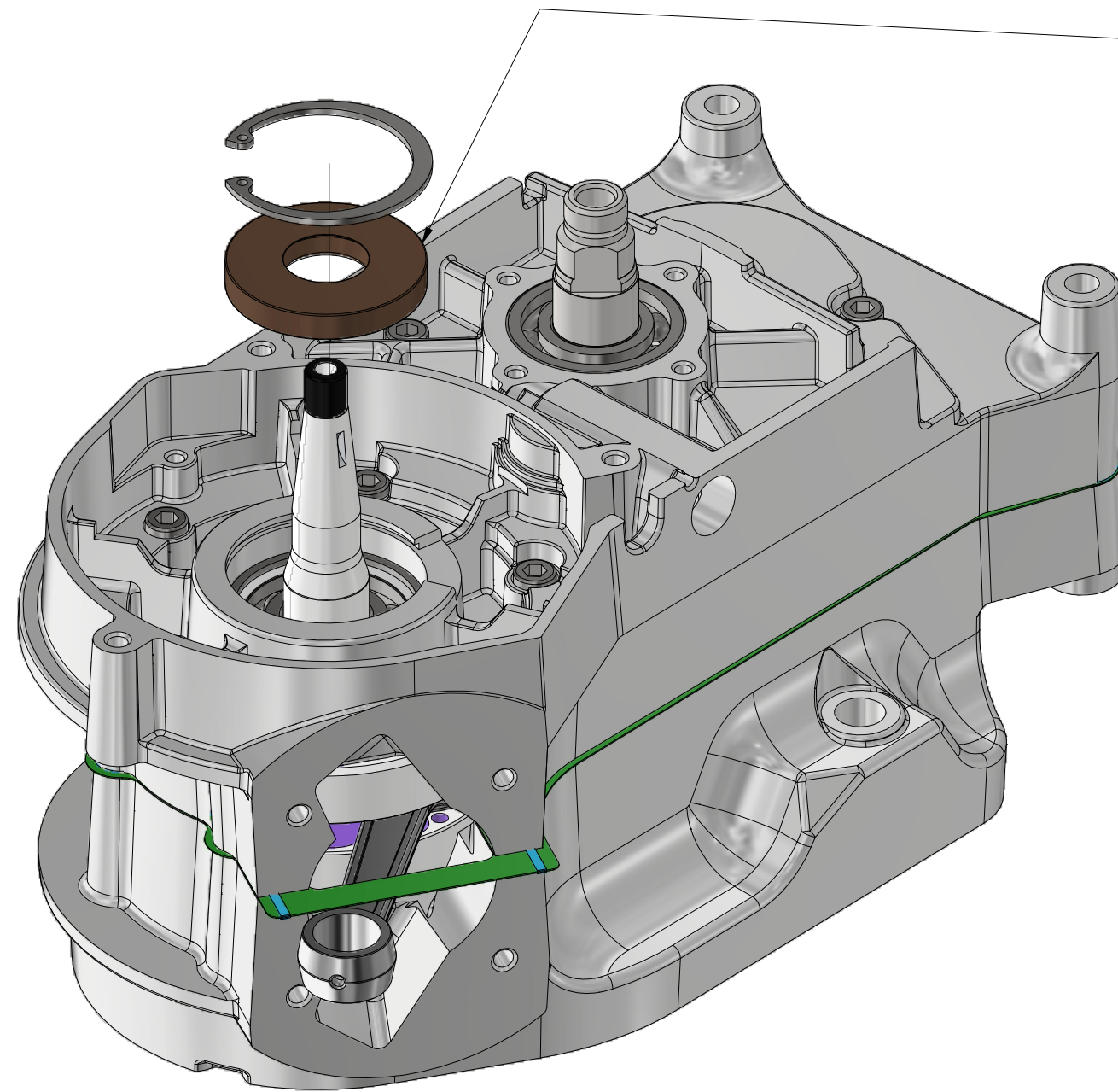


**WICHTIG!!! Der Sicherungsring MUSS so eingesetzt werden, dass die Schmierbohrung aus dem Überströmkanal nicht verdeckt wird. Sodas eine ordentliche durchspülung des Lagers gegeben ist!**



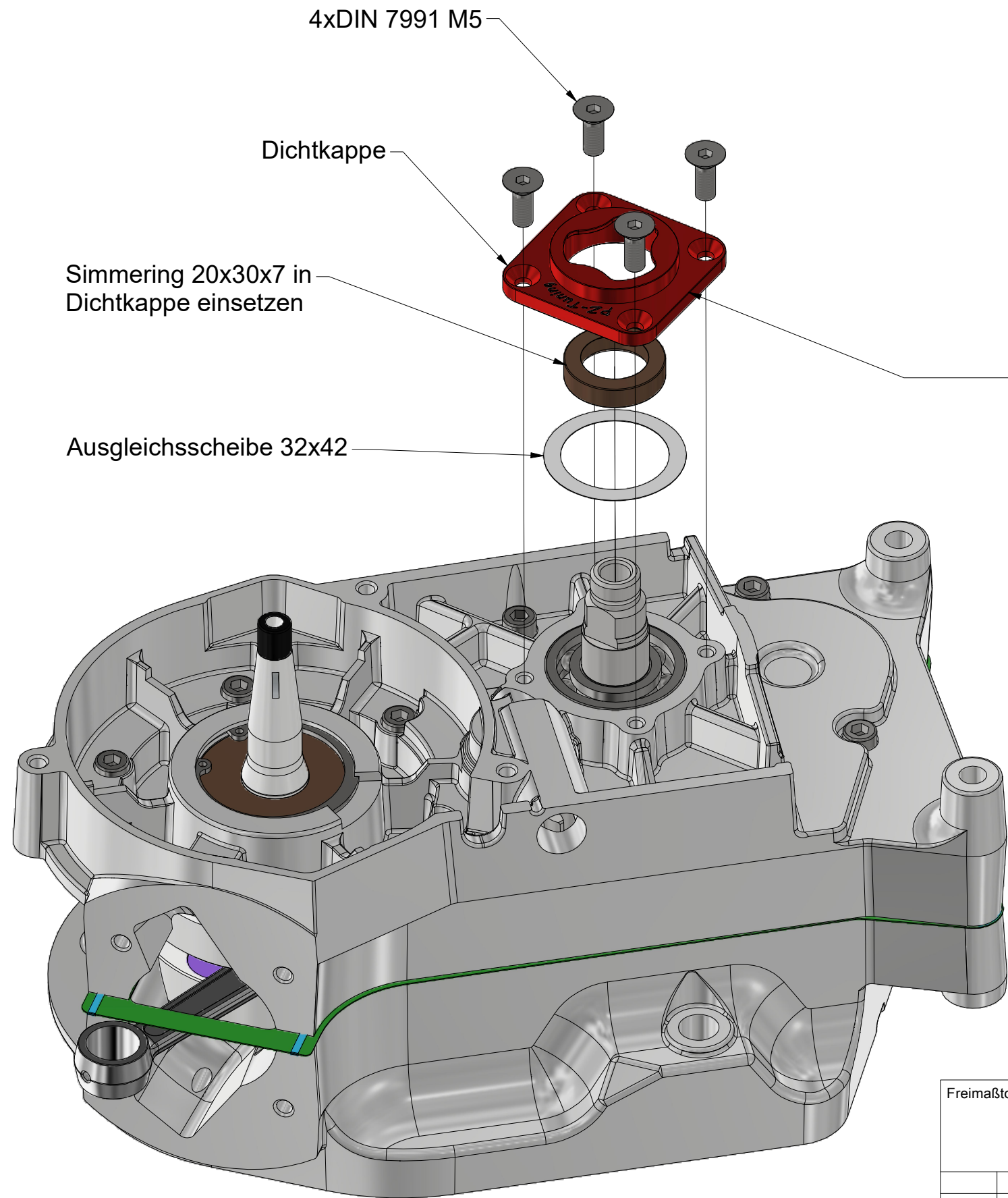
Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		<b>Schritt 11</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name			





12. Wellendichtring OHNE Ölleitscheibe einsetzen und mit Sprengring sichern

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Name	
			Konstruiert		Benennung: <b>Schritt 12</b>	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchn.-Nr.:	
					1	
Freigabe	Datum	Name				



4xDIN 7991 M5

Dichtkappe

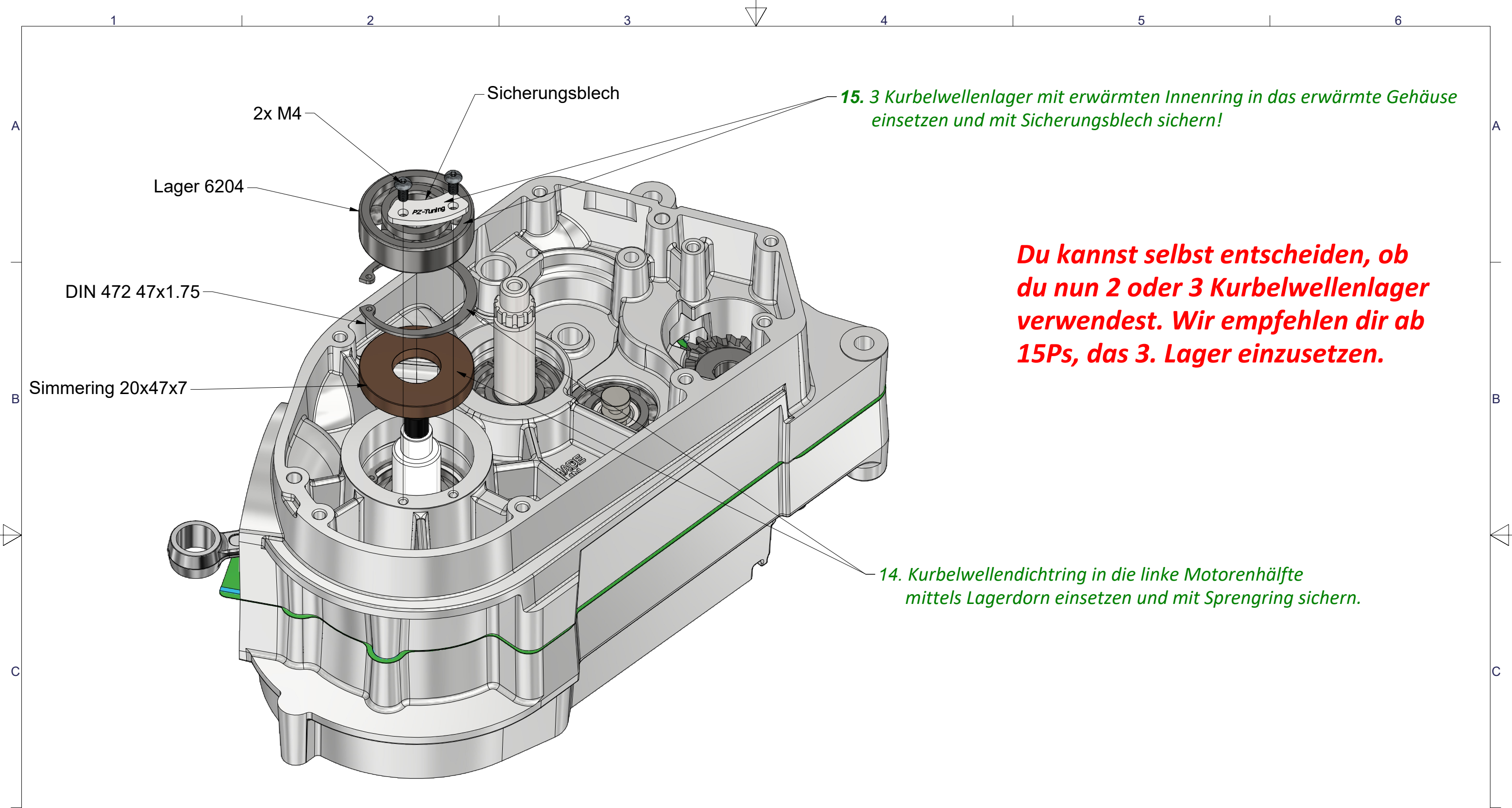
Simmering 20x30x7 in Dichtkappe einsetzen

Ausgleichsscheibe 32x42

13. Distanz zwischen Lageraußenring und Motorengehäuse mittels Ausgleichsscheibe ausgleichen. Anschließend Dichtkappe mit eingesetzten Simmering Aufsetzen und verschrauben!

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
		 		Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		<b>Schritt 13</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name			



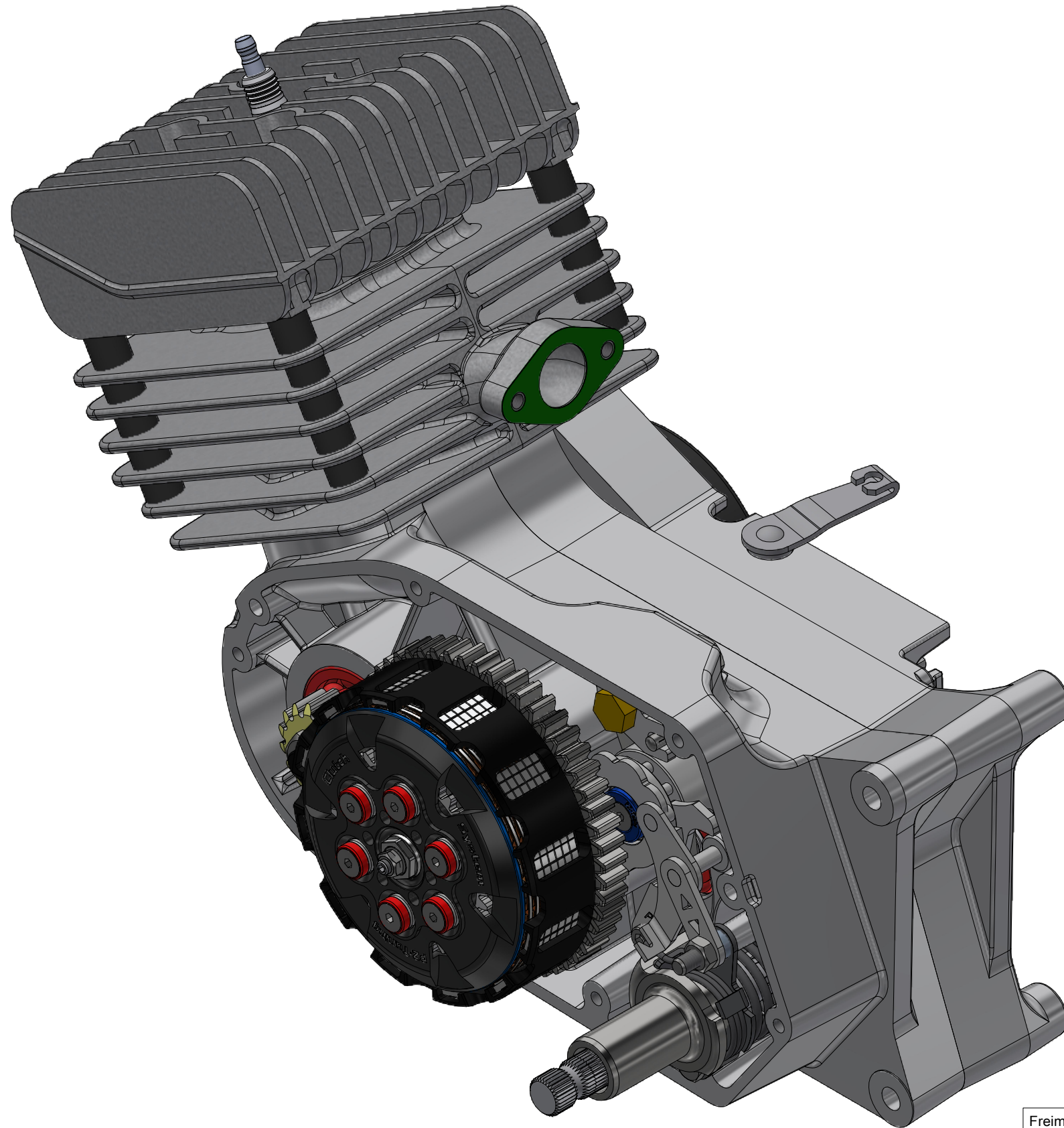


**Du kannst selbst entscheiden, ob du nun 2 oder 3 Kurbelwellenlager verwendest. Wir empfehlen dir ab 15Ps, das 3. Lager einzusetzen.**

**14. Kurbelwellendichtring in die linke Motorenhälfte mittels Lagerdorn einsetzen und mit Sprengring sichern.**

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum    Name		Oberfläche:	
		Konstruiert		Benennung: <b>Schritt 14</b>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchn.-Nr.:	
				<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name			





- \*Alle Schaltarmaturteile montieren!
- \*Getriebe einstellen!
- \*Primärantrieb, sowie Kupplung montieren!
- \*Zylinderkit montieren!

**! Achtung, wir empfehlen dir, alle Motorschrauben nach dem Abkühlen des Motors nochmal nachzuziehen!**

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		<b>Schritt 16</b>	
		Gezeichnet 14.05.2024			
		Kontrolliert 14.05.2024			
				Zchn.-Nr.:	
				<b>1</b>	
Freigabe	Datum	Name			

