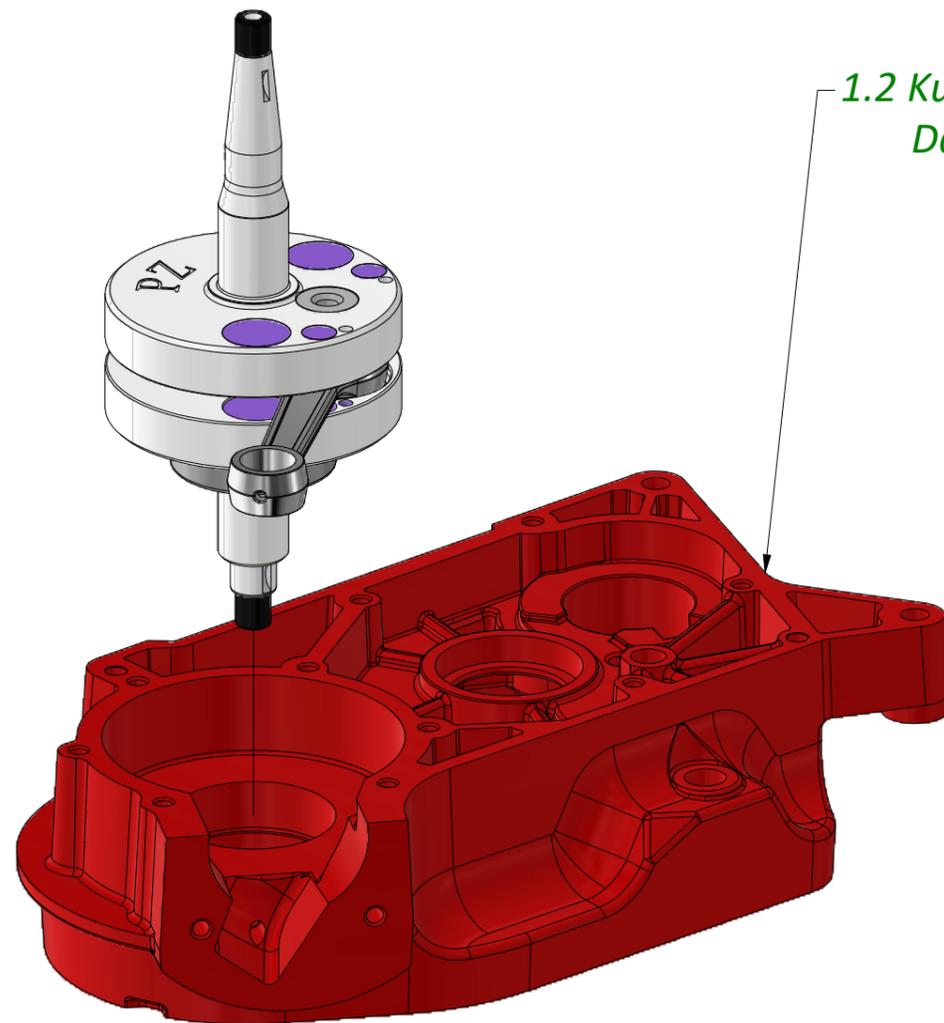
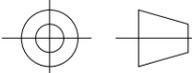


1. Innenring von Lager 6204 erwärmen *nicht über 100C°* und Kurbelwellenlager auf Kurbelwelle setzen

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Name	
			Konstruiert		Benennung: Schritt 1	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchng.-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: Schritt 1.2	
			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		Schritt 2	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				1	
Freigabe	Datum	Name			



1 2 3 4 5 6

A

A

B

B

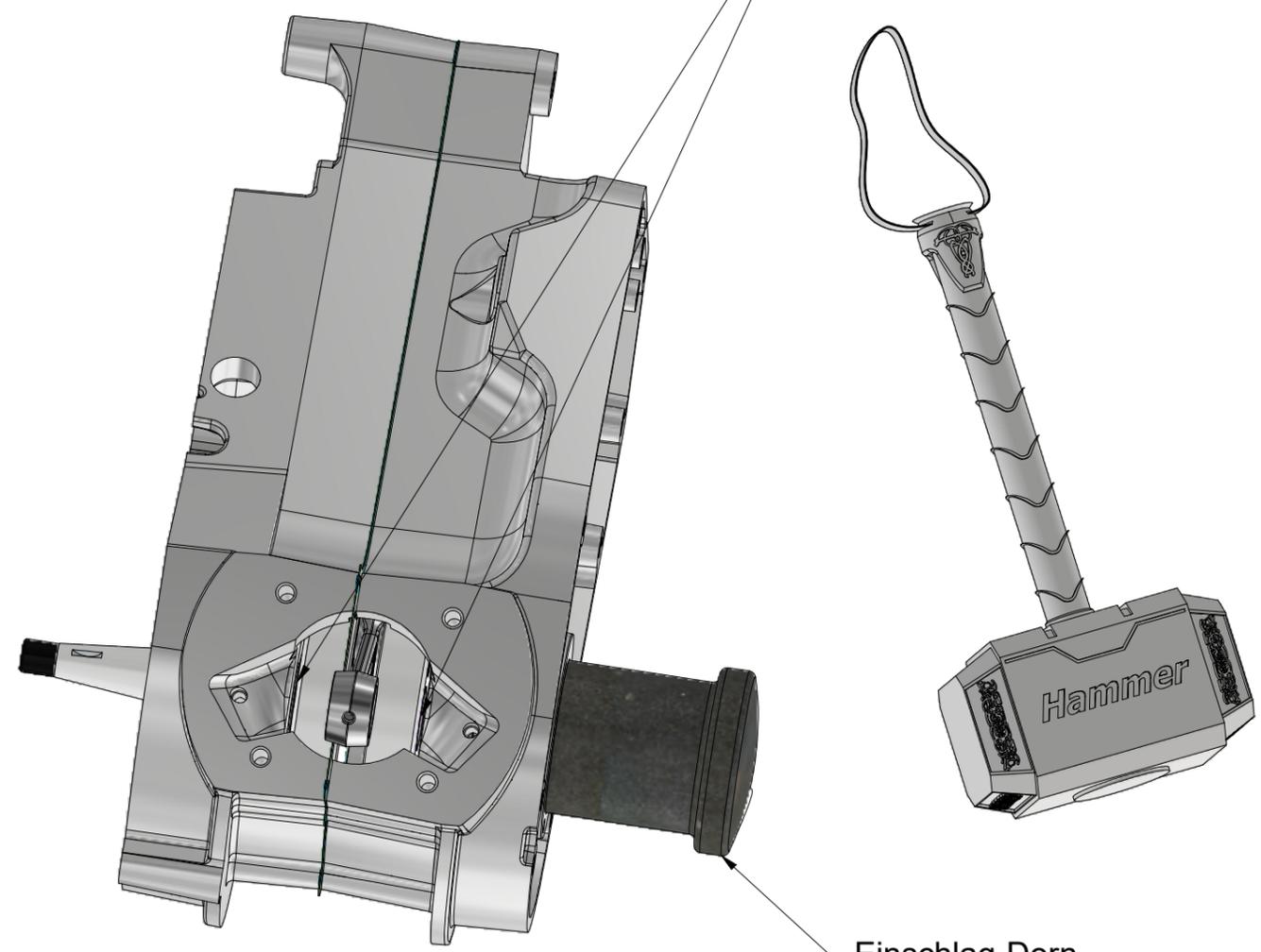
C

C

D

D

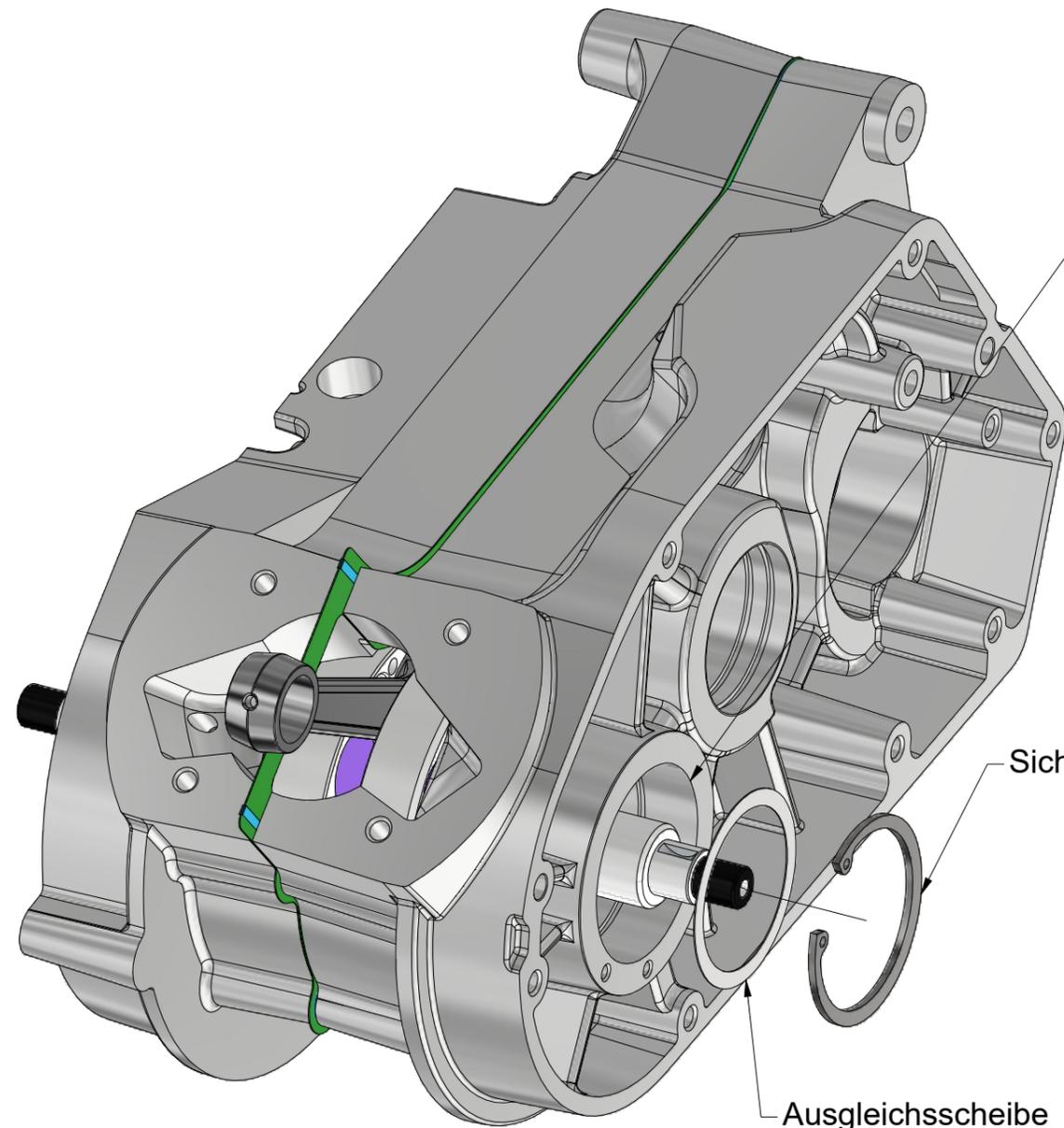
3. Kurbelwelle mittels Lagerdorn mittig zur Kurbelkammer ausrichten.



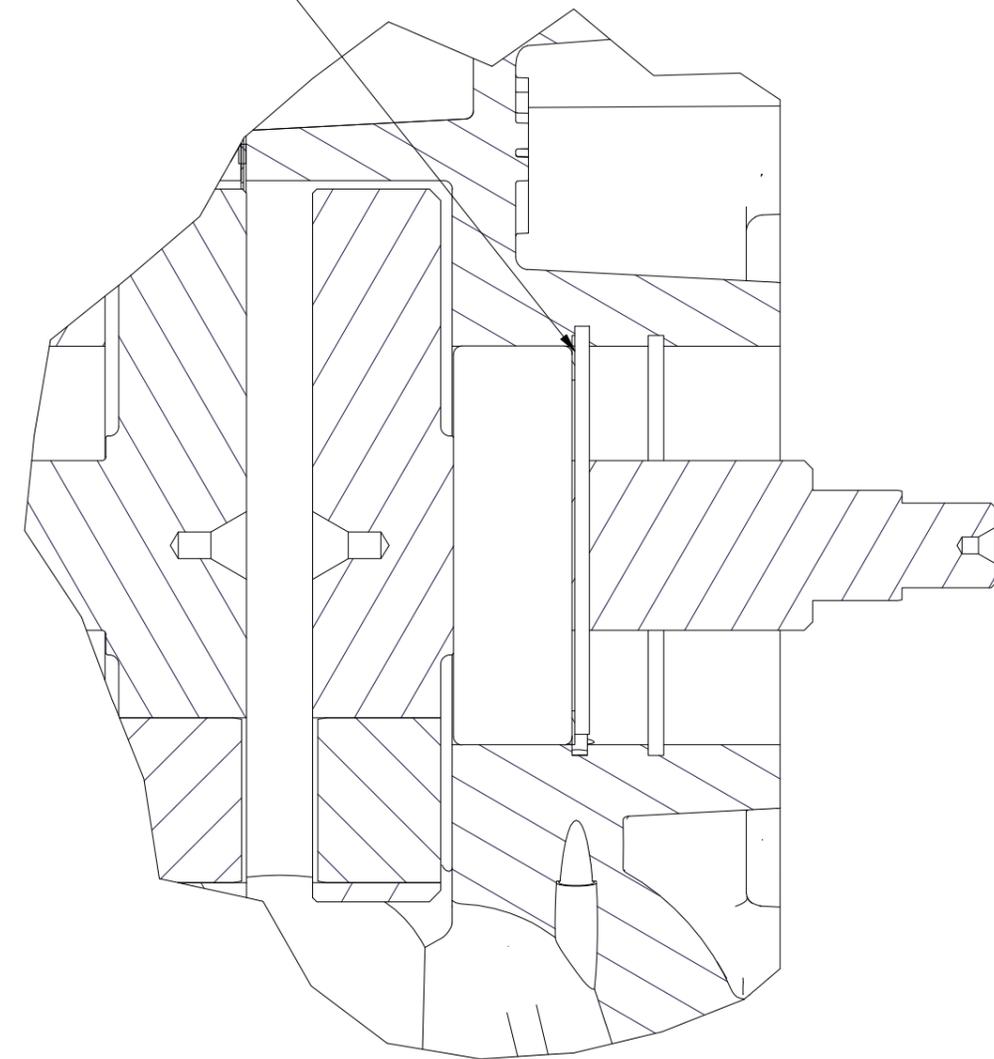
Einschlag-Dorn

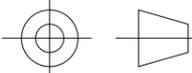
Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Name	
			Konstruiert		Benennung: Schritt 3	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchnng.-Nr.:	
					1	
Freigabe	Datum	Name				

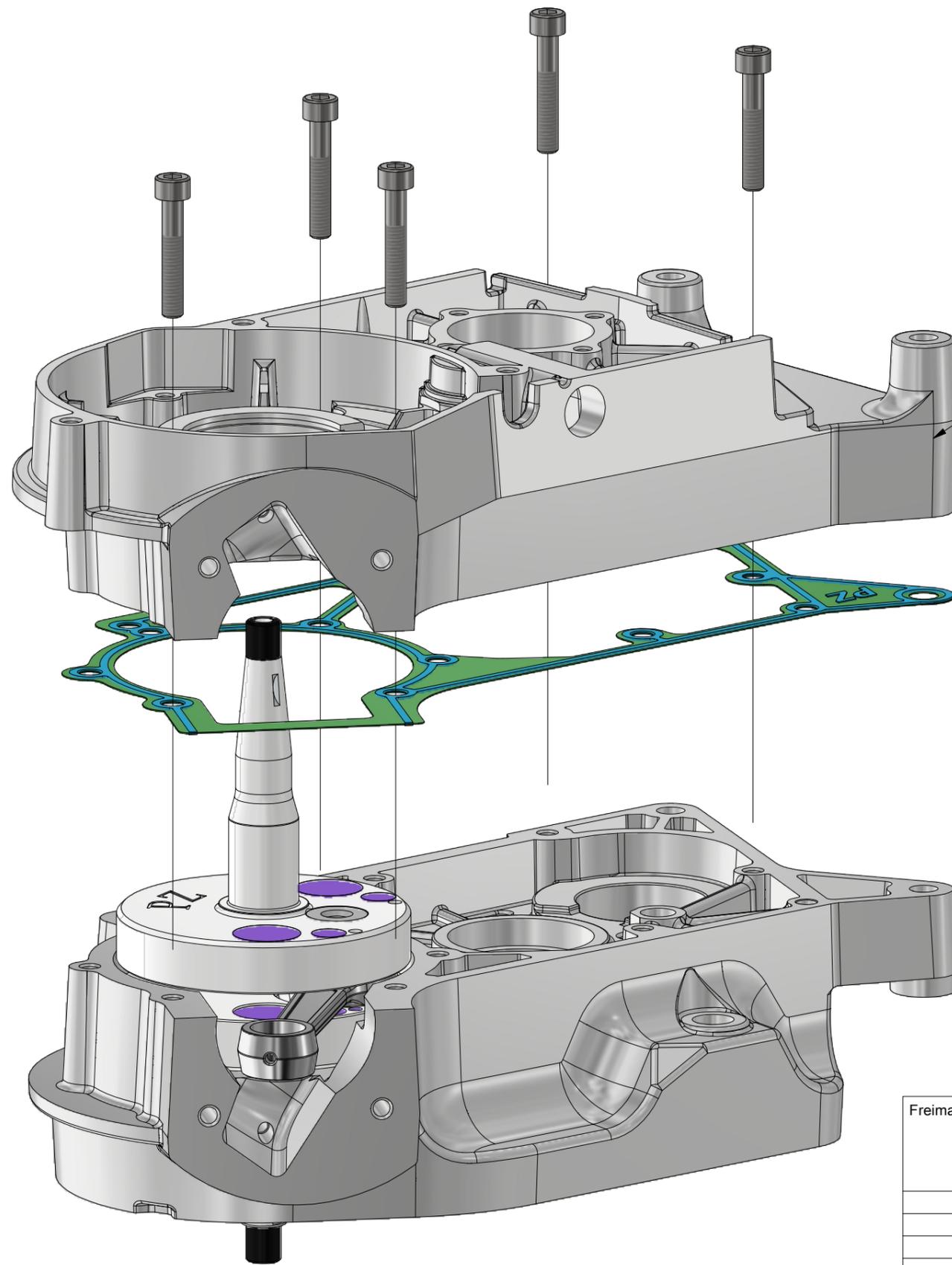
1 2 3 4 5 6



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



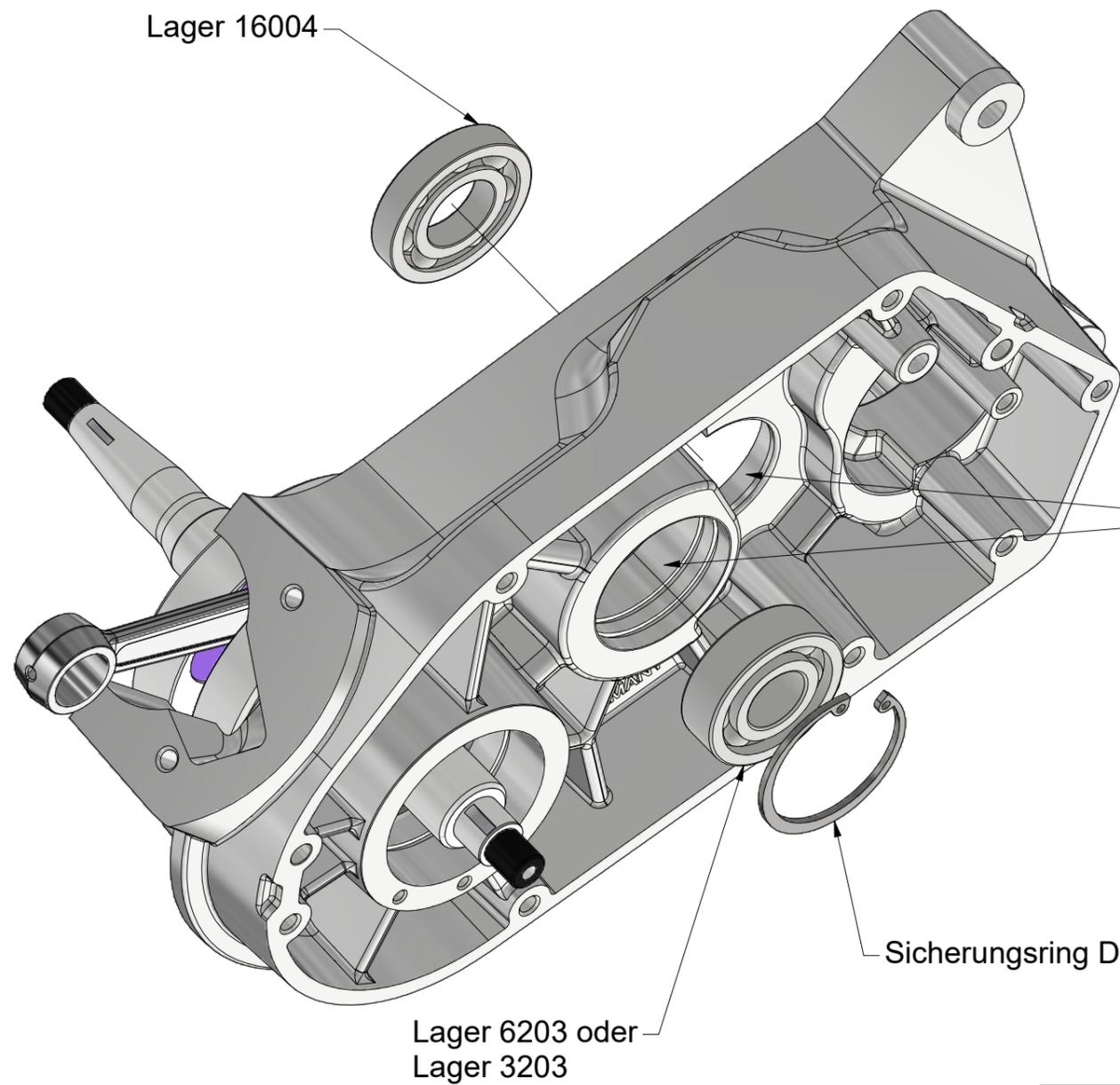
Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Oberfläche:	
			Name		Benennung:	
			Konstruiert		Schritt 4	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchnng.-Nr.:	
					1	
Freigabe	Datum	Name				



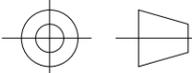
5. Rechte Motorenhälfte wieder demontieren.

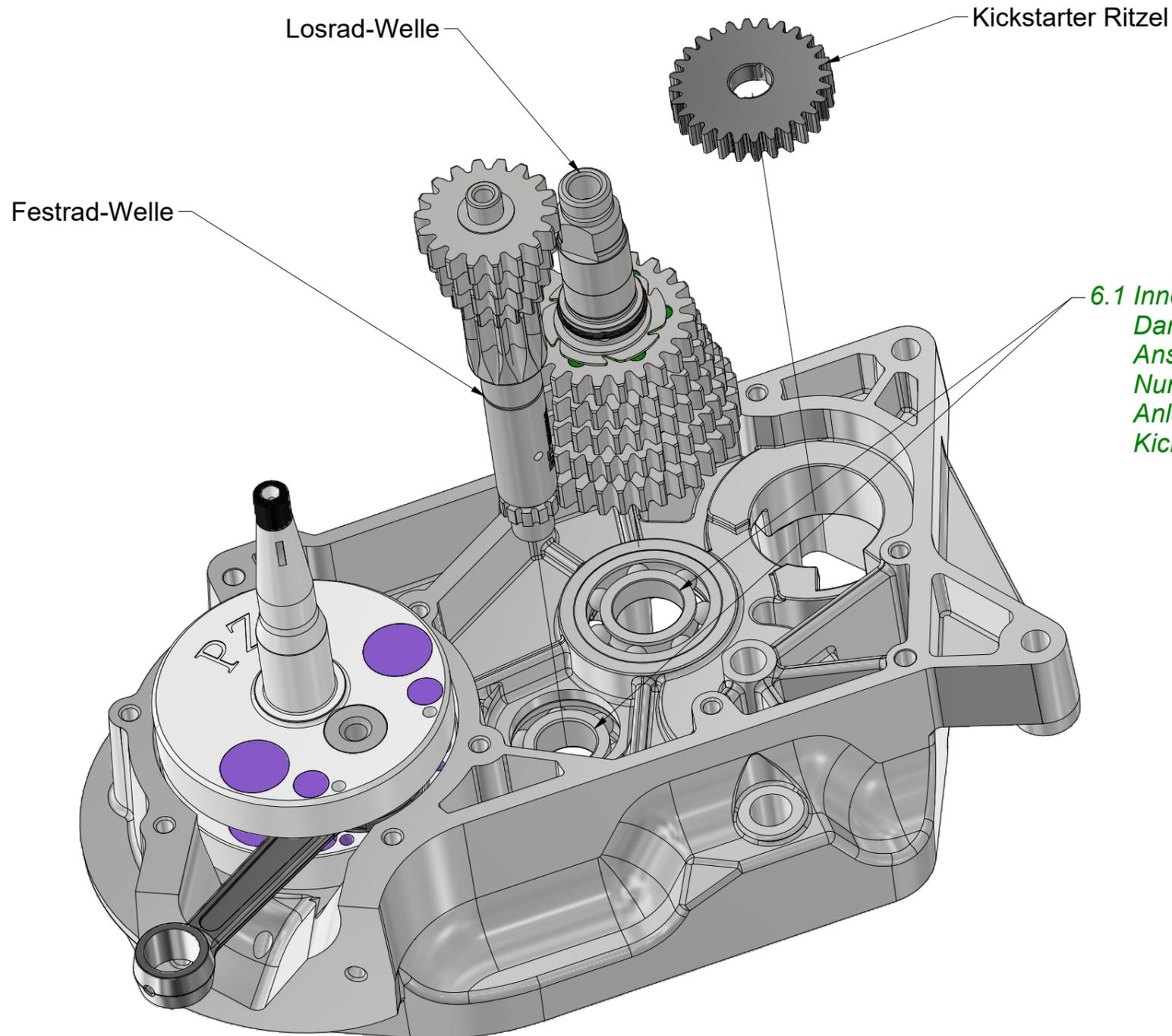
Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		Schritt 5	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				1	
Freigabe	Datum	Name			





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: Schritt 6	
			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		Schritt 6.1	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				1	
Freigabe	Datum	Name			



1 2 3 4 5 6

A

A

B

B

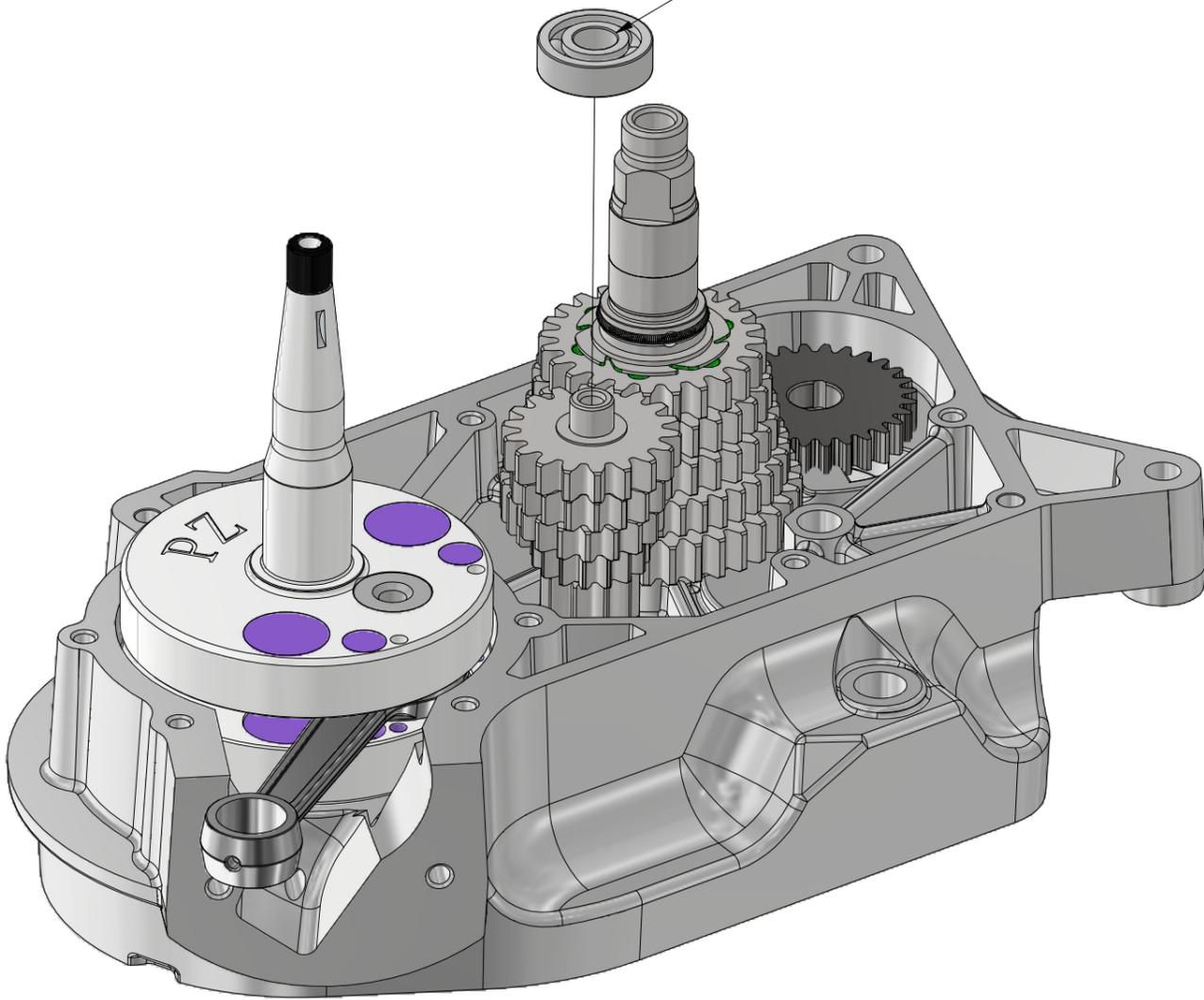
C

C

D

D

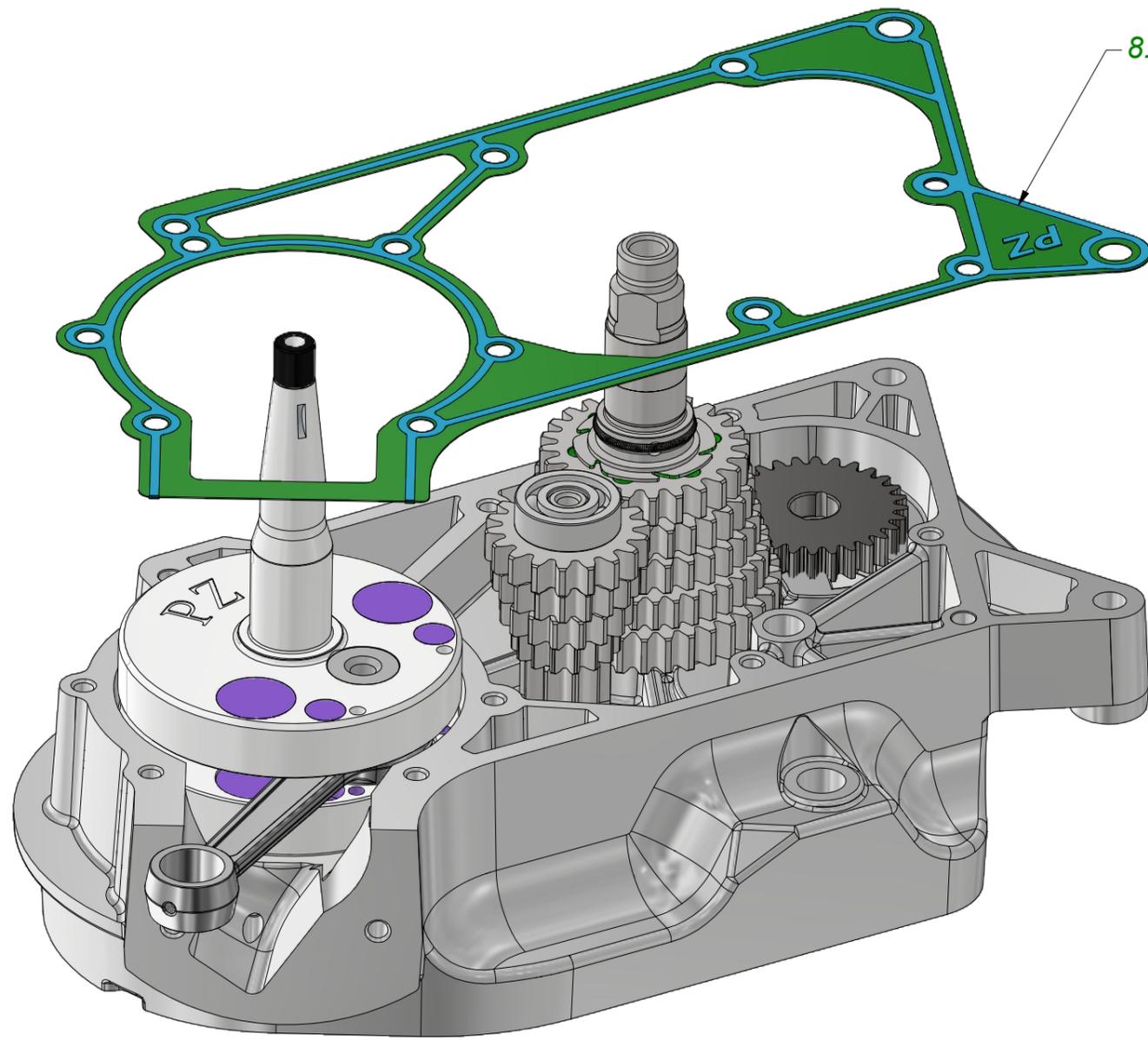
7. Innenring vom 6000er Lager auf max. 100 C° Erwärmen und auf Festrad-Welle aufsetzen!!!



Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		Schritt 7	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				1	
Freigabe	Datum	Name			

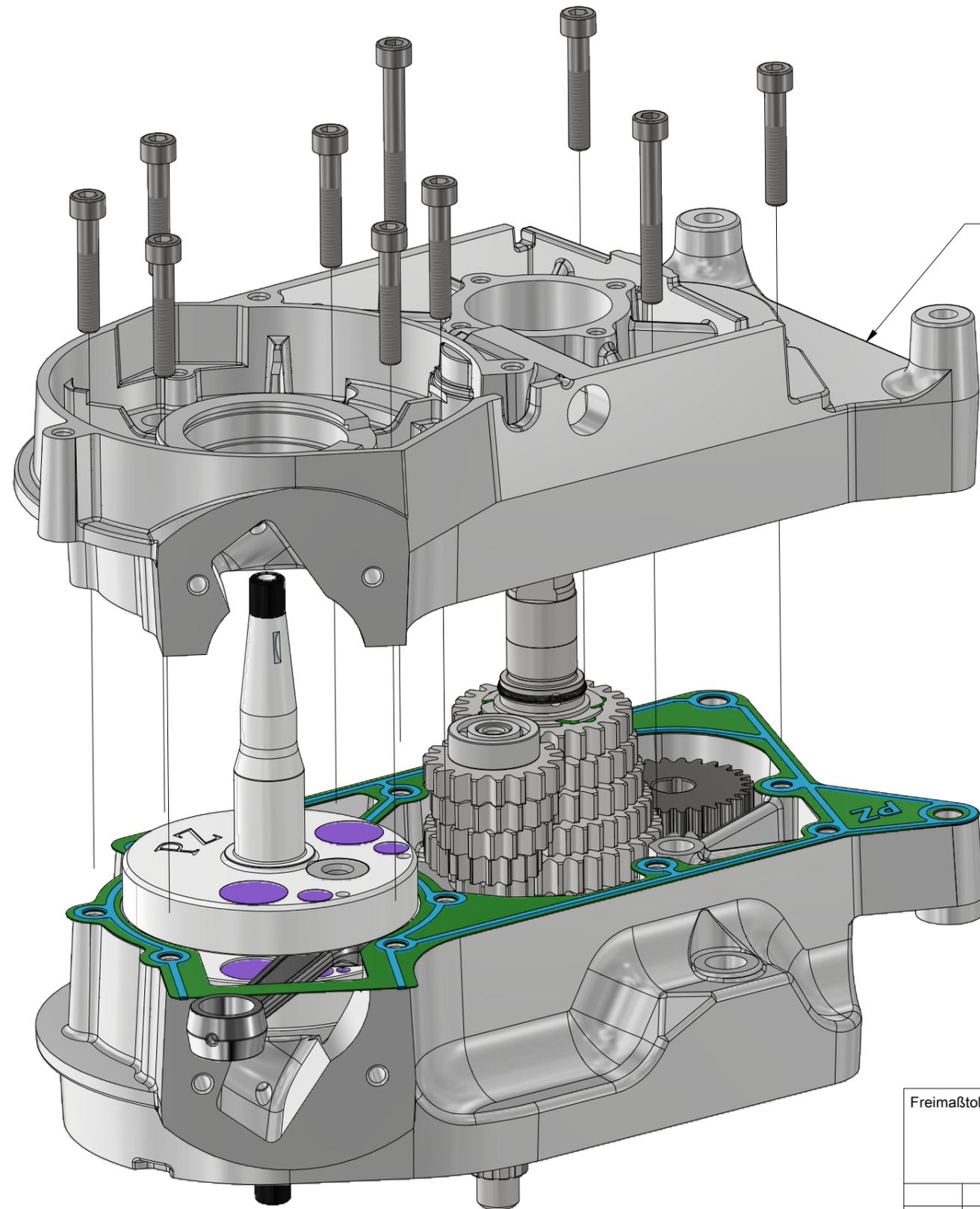


1 2 3 4 5 6



8. Mitteldichtung auflegen!

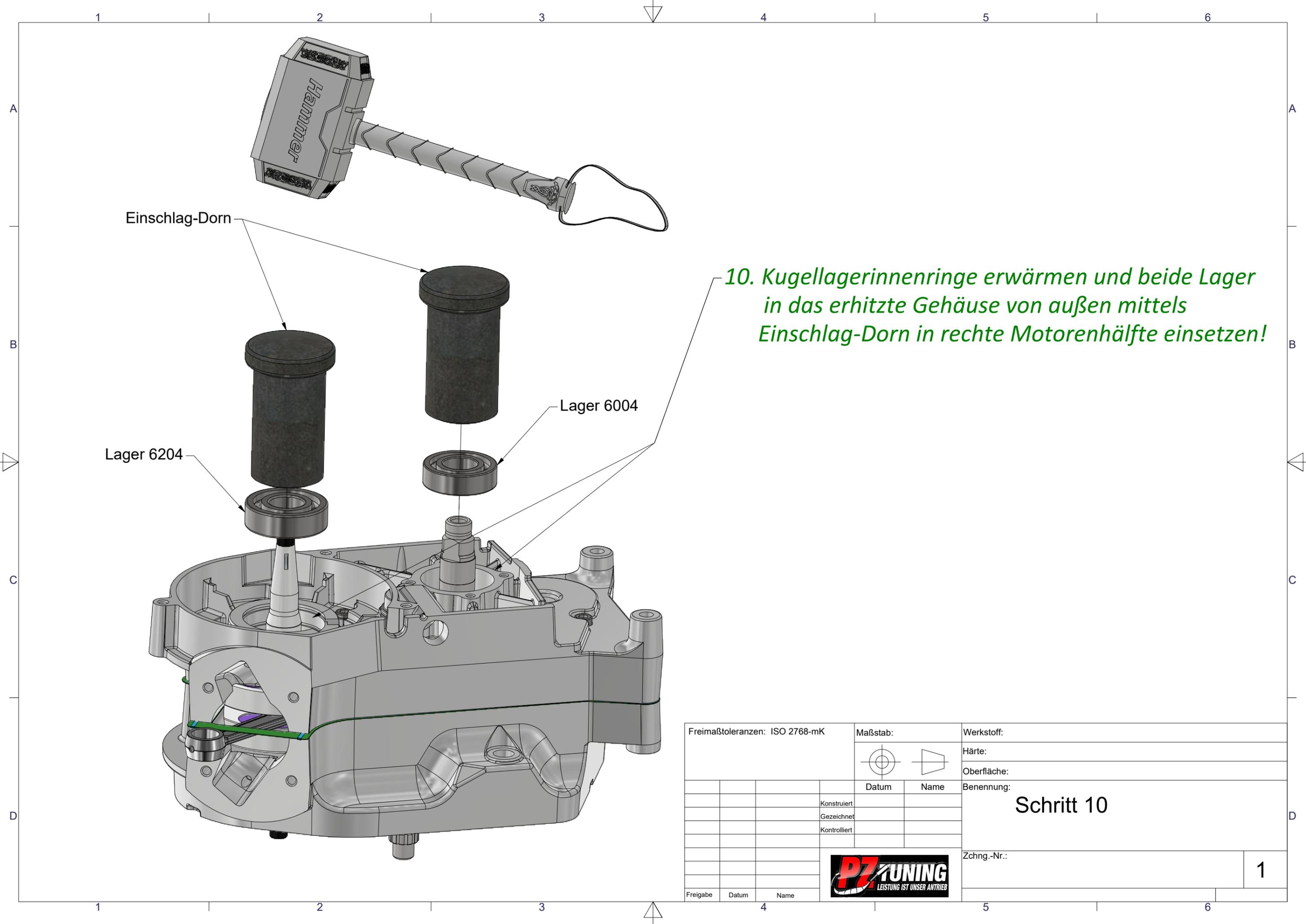
Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Oberfläche:	
			Name		Benennung:	
			Konstruiert		Schritt 8	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchn.-Nr.:	
					1	
Freigabe	Datum	Name				



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		Schritt 9	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				1	
Freigabe	Datum	Name			





Einschlag-Dorn

Lager 6204

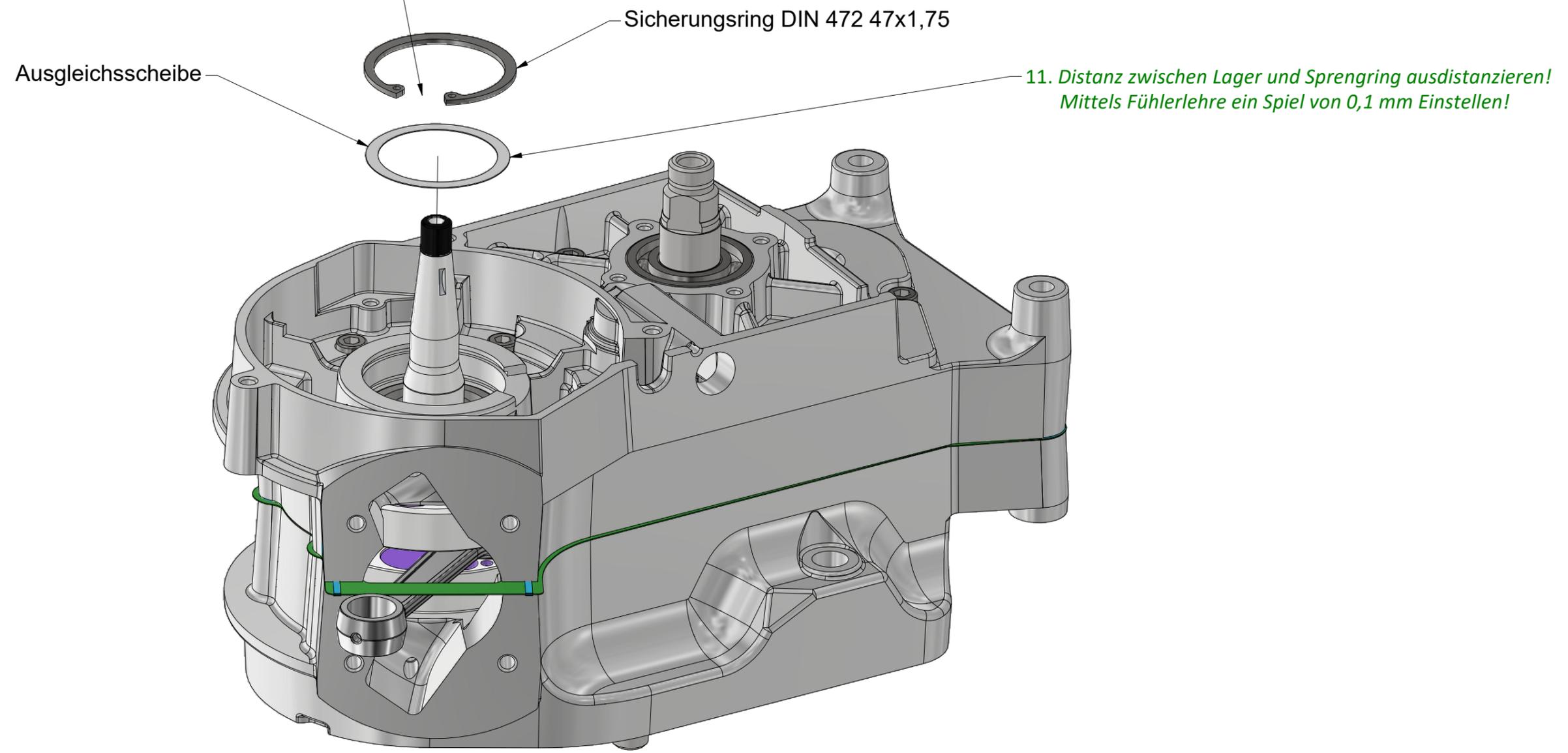
Lager 6004

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		Schritt 10	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				1	
Freigabe	Datum	Name			

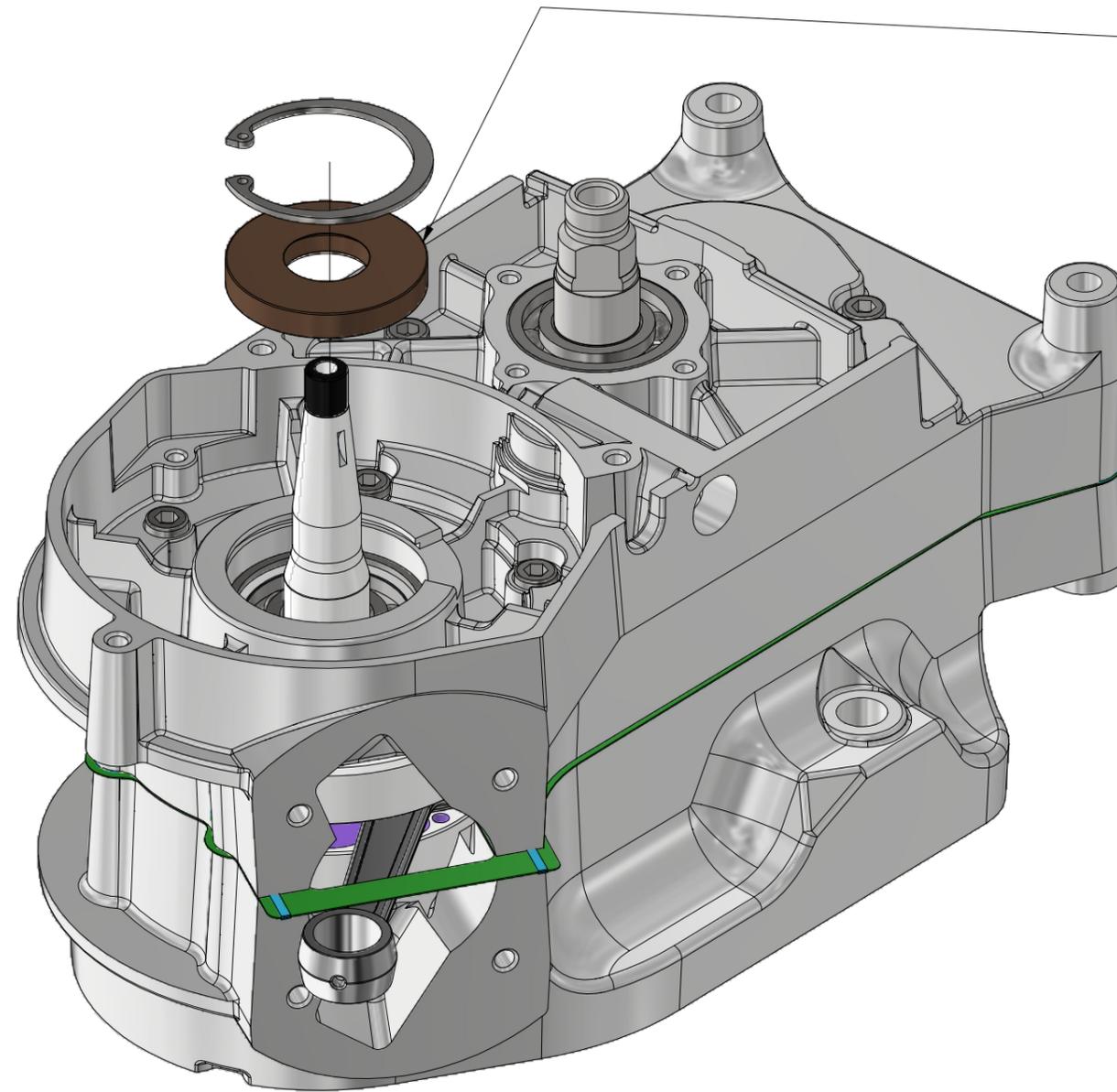


WICHTIG!!! Der Sicherungsring MUSS so eingesetzt werden, dass die Schmierbohrung aus dem Überströmkanal nicht verdeckt wird. Sodas eine ordentliche durchspülung des Lagers gegeben ist!



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





12. Wellendichtring OHNE Ölleitscheibe einsetzen und mit Sprengring sichern

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK			Maßstab:		Werkstoff:	
					Härte:	
			Datum		Name	
			Konstruiert		Benennung: Schritt 12	
			Gezeichnet			
			Kontrolliert			
					Zchnng.-Nr.:	
					1	
Freigabe	Datum	Name				

1 2 3 4 5 6

A

B

C

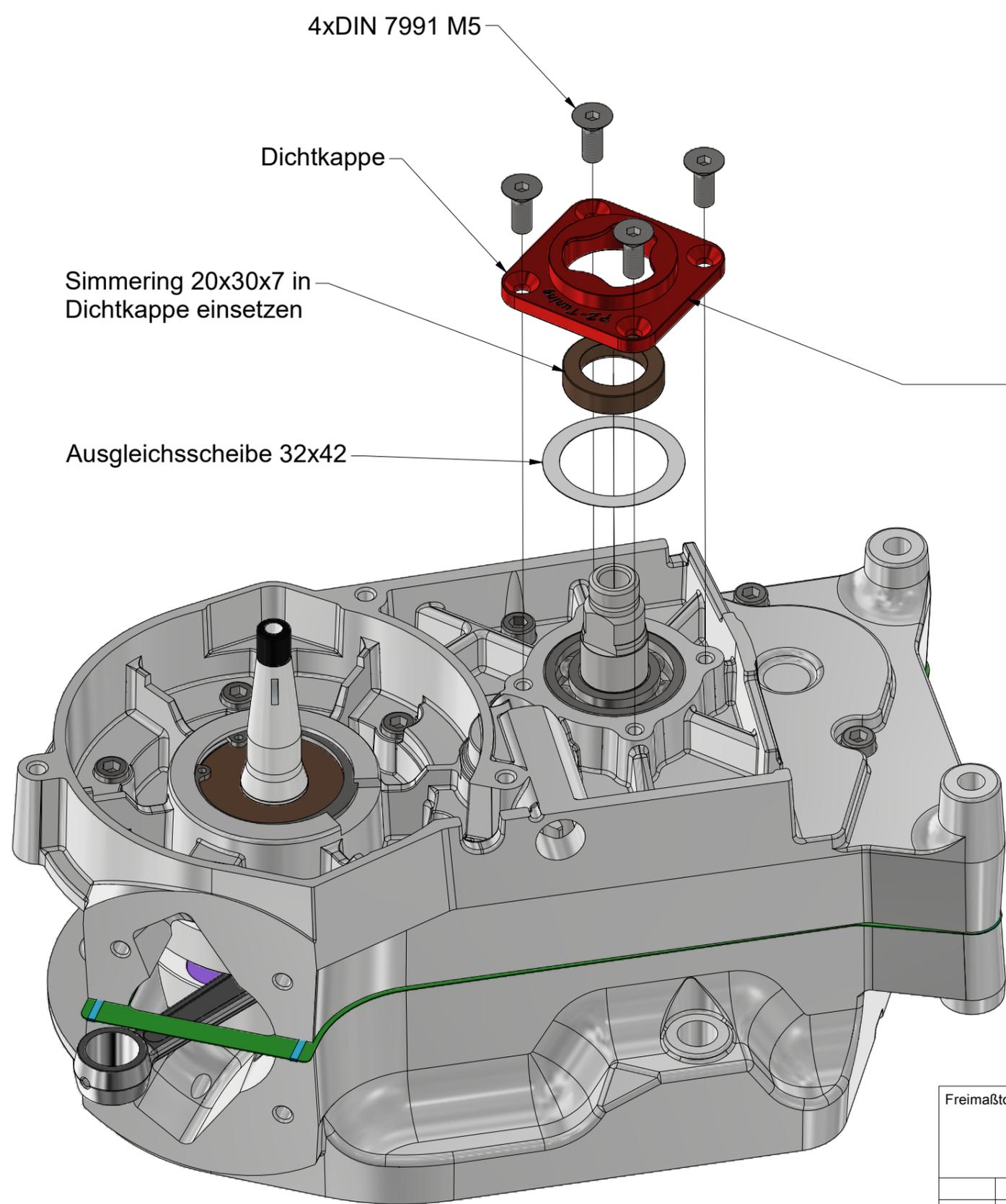
D

A

B

C

D



4xDIN 7991 M5

Dichtkappe

Simmering 20x30x7 in Dichtkappe einsetzen

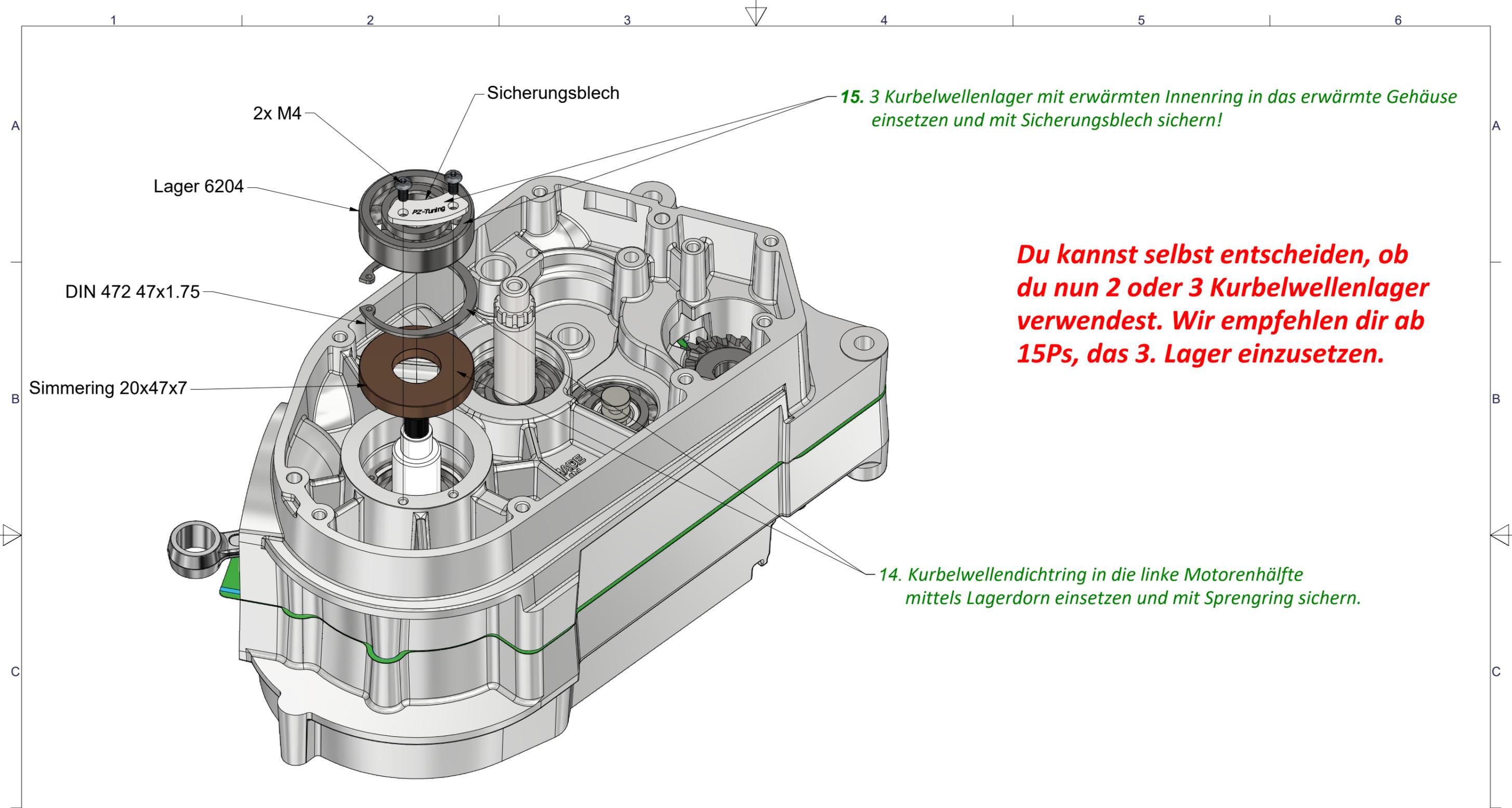
Ausgleichsscheibe 32x42

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

Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
		 		Härte:	
		Datum		Oberfläche:	
		Name		Benennung:	
		Konstruiert		<h1>Schritt 13</h1>	
		Gezeichnet			
		Kontrolliert			
				Zchnng.-Nr.:	
				<h1>1</h1>	
Freigabe	Datum	Name			



1 2 3 4 5 6

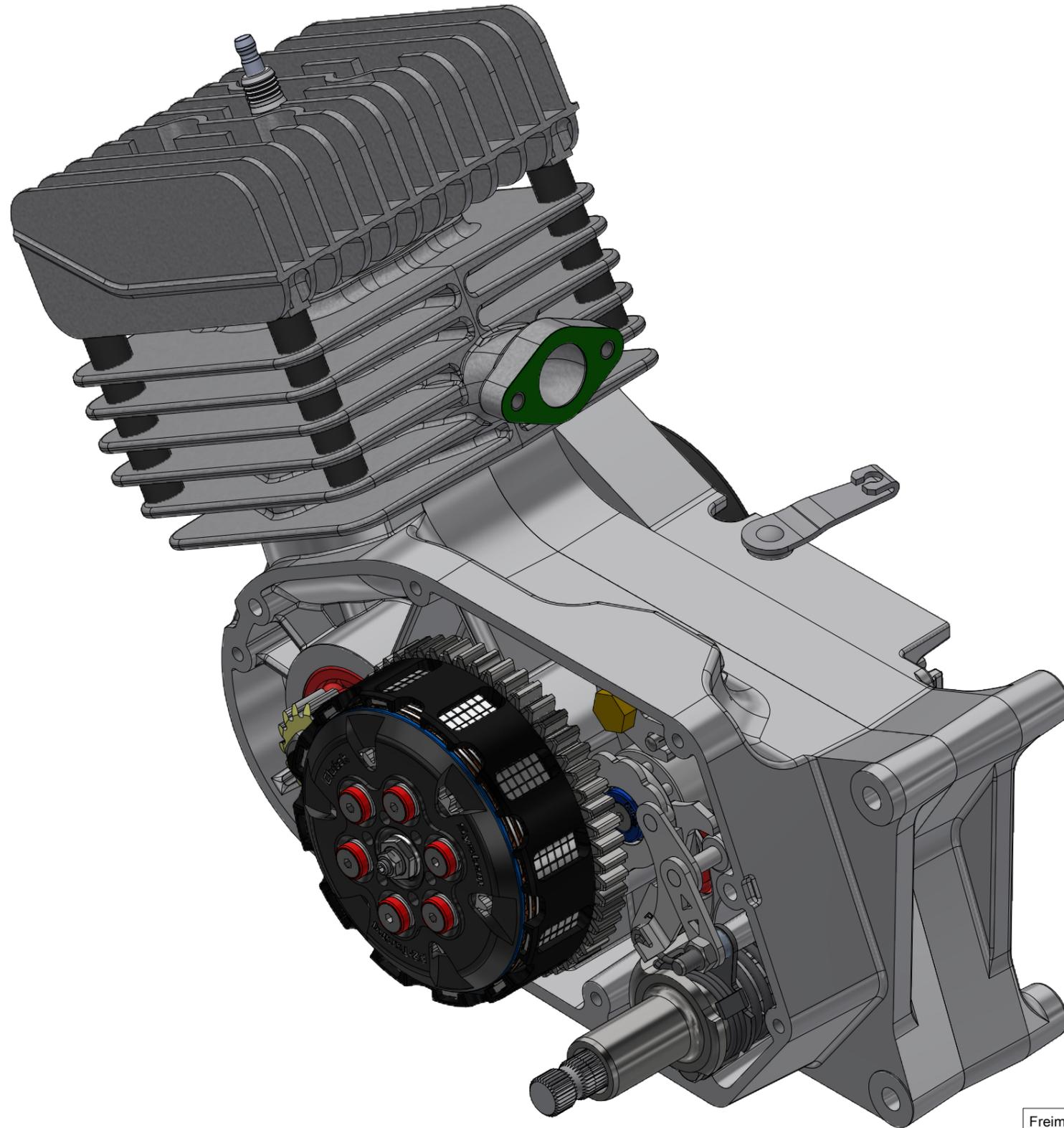


Du kannst selbst entscheiden, ob du nun 2 oder 3 Kurbelwellenlager verwendest. Wir empfehlen dir ab 15Ps, das 3. Lager einzusetzen.

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

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





- *Alle Schaltarmaturteile montieren!
- *Getriebe einstellen!
- *Primärtrieb, 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		Schritt 16	
		Gezeichnet 14.05.2024			
		Kontrolliert 14.05.2024			
				Zchn.-Nr.:	
				1	
Freigabe	Datum	Name			

