

JUNI 1952

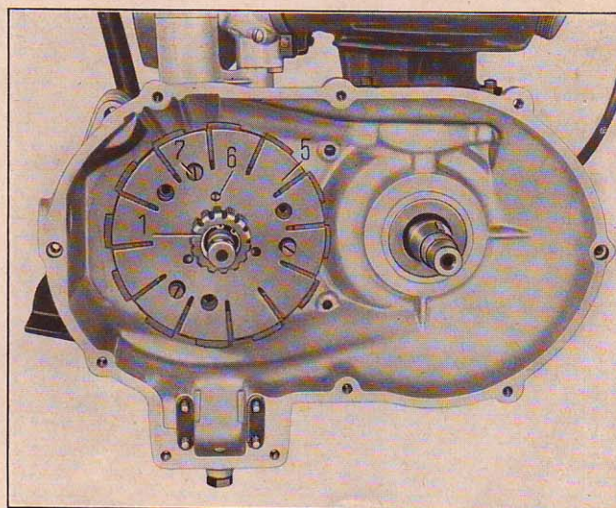
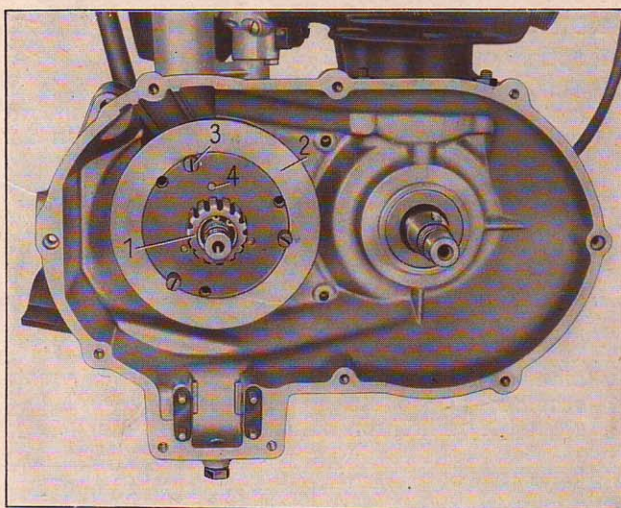
Inhalt: Ein- und Ausbau der Kupplung bei den Baumustern DB 202, Comfort und Norma

Ein- und Ausbau der Kupplung DB 202, Comfort und Norma

Wir geben Ihnen nachfolgend die Reihenfolge für den Ein- und Ausbau der Kupplung bekannt.

Einbau

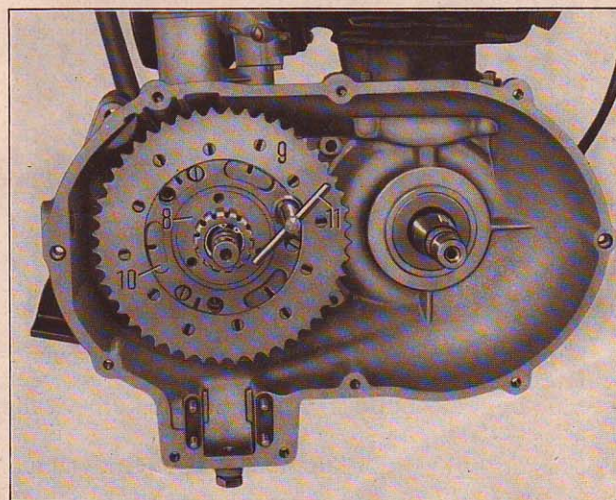
1. Federteller mit Federtöpfen und Kupplungsfedern auf die Kupplungsnahe (1) stecken.
2. Kupplungsdruckplatte (2) so auf die Kupplungsnahe (1) aufsetzen, daß sich die 6 Bohrungen 6,5 mm Durchmesser mit den 6 Gewindelöchern M 6 im Federteller decken.



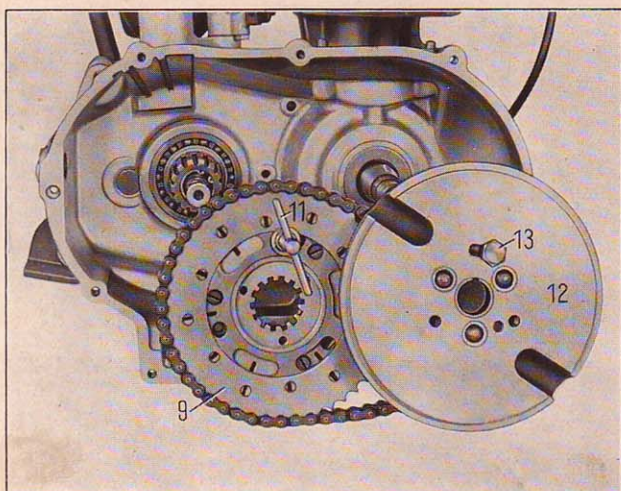
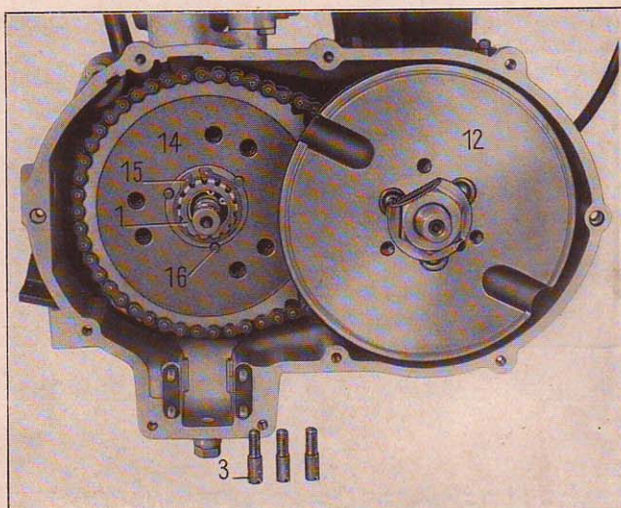
Durchmesser (7) in der Stahllamelle (5) mit den 6 Bohrungen in der Kupplungsdruckplatte (2) decken.

7. Zweite Jurid-Lamelle einlegen.
8. Zweite Stahllamelle unter den gleichen Voraussetzungen wie bei Punkt 6 einlegen.

3. 3 Spannbolzen ZWN 782 (3) symmetrisch in 3 Bohrungen der Kupplungsdruckplatte (2) stecken und in den Federteller einschrauben. Dadurch werden die Druckfedern gespannt. Wenn nötig, ist dabei die Kupplungsdruckplatte (2) mit der Hand anzudrücken, damit die Spannbolzen (3) leichter greifen.
4. Jurid-Lamelle einlegen.
5. In der Kupplungsdruckplatte (2) befinden sich 3 Ansenkungen zur Aufnahme der Kupplungsdruckstifte. Eine dieser Ansenkungen (4) steht einem Zahn der Kupplungsnahe (1) genau gegenüber.
6. Stahllamelle (5) so auf die Kupplungsnahe aufsetzen, daß sich das einem Zahn an der Kupplungsnahe (1) genau gegenüberliegende Durchgangsloch (6) mit der Ansenkung (4) der Kupplungsdruckplatte und die 6 Bohrungen 9 mm

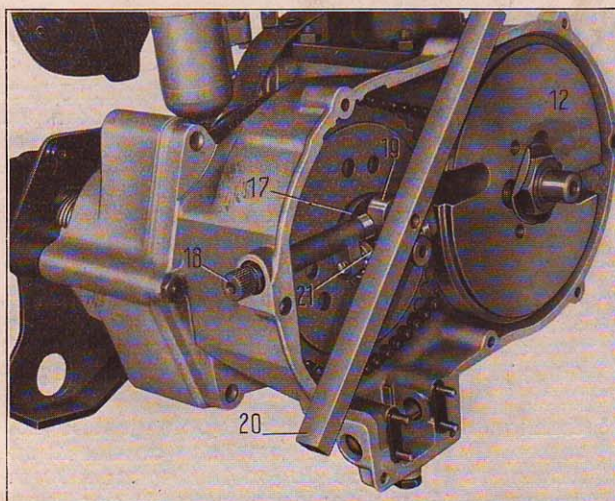


9. Zwischenring (8) beliebig auf die Kupplungsnahe schieben. Er wird vorläufig nur zur Zentrierung des Kupplungskettenrades (9) gebraucht.
10. Kupplungskettenrad (9) so aufstecken, daß die Jurid-Lamellen in die entsprechenden Aussparungen greifen und die Langlöcher (10) die dahinterliegenden Bohrungen 9 mm Durchmesser der Stahllamellen (5) freigeben.
11. Mit einer Spannschraube (11), die nach den angegebenen Maßen selbst hergestellt werden kann, werden die bisher eingebauten Kupplungsteile zusammengespannt, damit sie sich beim Abnehmen nicht verschieben.
12. Kupplung von Kupplungsnahe (1) abnehmen und Zwischenring (8) entfernen.
13. Getriebekette auf Kupplungskettenrad (9) und Kettenrad auf Schwungscheibe (12) auflegen.
14. Eine Schraube M 8 (13) zum Anheben der Schwungscheibe (12) in dieselbe einschrauben.



15. Kupplung an Spannschraube (11) und Schwungscheibe (12) an Schraube (13) anheben und auf die Kupplungsnahe (1) sowie auf die Kurbelwelle schieben.
16. Seegerring (14) auf Kupplungsnahe (1) klemmen.

17. Zwischenring (8) so auf Kupplungsnahe (1) schieben, daß sich die Durchgangslöcher für die Kupplungsdruckstifte mit den Löchern in den Stahllamellen decken.
18. Spannschraube (11) entfernen.
19. Schwungscheibe (12) an Schraube (13) etwas anheben und die feste Kupplungsplatte (14) so auf die Kupplungsnahe (1) aufsetzen, daß sich die 6 Bohrungen 9 mm Durchmesser und die 3 Durchgangslöcher für die Druckstifte decken.
20. Seegerring (15) auf Kupplungsnahe (1) klemmen.
21. Die 3 Kupplungsdruckstifte (16) hineinstecken.
22. Spannbolzen ZWN 782 (3) herausnehmen.
23. Um ein Schlagen des Druckringes (17) zu vermeiden, wird ein Lineal quer über das Gehäuse gelegt und von diesem aus auf die 3 Enden der Kupplungsdruckstifte (16) gemessen. Der Abstand muß gleich sein, andernfalls sind die Druckstifte (16) untereinander auszutauschen bzw. nachzuarbeiten.
24. Druckring (17) auf Kupplungsnahe (1) schieben.
25. Mutter zur Schwungscheibe (12) festziehen und sichern (Linksgewinde).
26. Kupplungsausrückwelle (18) einsetzen. Dabei muß eine der beiden Aussparungen der Schwungscheibe (12) so stehen, daß man die Ausrückwelle (18) einführen kann.



27. Stützpilz (19) aus Kupplungsgehäusedeckel ausbauen und in ein ca. 250 mm langes Lineal (20) stecken, welches zur Aufnahme desselben in der Mitte mit einer Bohrung von 8,0 mm Durchmesser versehen ist.
28. Dieses Lineal (20) wird so über das Gehäuse gelegt, daß die Kupplungsausrückwelle (18) in der Ausfräsung des Stützpilzes (19) liegt. Durch Anstellen der beiden Kugellager (21) an den Druckring (17) kann man erkennen, wieviel Spiel zwischen Kupplungsausrückwelle (18) und Stützpilz (19) ist, wenn die beiden Kugellager (21) gleichmäßig anliegen. Eventuell vorhandenes Spiel ist durch Beilegen von Ausgleichscheiben

1301 z 52 0,2 mm stark
 1301 z 616 0,1 mm stark

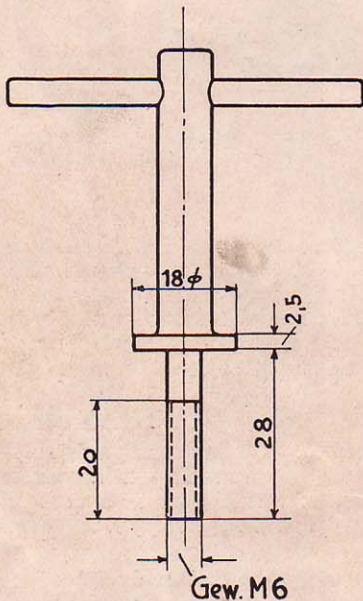
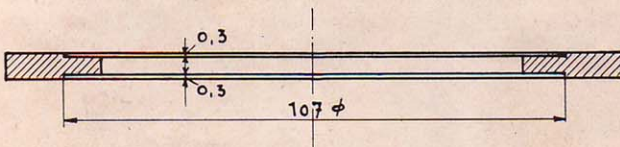
auszugleichen.

29. Abdichtung für Kupplungsausrückwelle (18) in das Gehäuse drücken und Kupplungshebel aufsetzen.
30. Schaltung einbauen.
31. Stützpilz (19) mit den ermittelten Ausgleichscheiben in Kupplungsgehäusedeckel einsetzen, die Dichtfläche mit Wasserglas bestreichen und diesen aufschrauben.

Anmerkung!

Sollen die Kugellager (21) auf der Kupplungsausrückwelle (18) ausgewechselt werden, so darf als Ersatz nur die Type EL 6 DIN 625 C 3 (größere Lagertoleranz) Verwendung finden. Es ist darauf zu achten, daß die Lager nicht zu stramm auf dem Lagerbolzen sitzen.

Um ein Rutschen der Kupplung zu verhindern, können die Jurid-Lamellen nach den Maßen in folgender Skizze nachgedreht werden:



Skizze zum Anfertigen der Spanschraube (11)

Ausbau

Der Ausbau der Kupplung erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Die Punkte 31, 28, 27, 23, 18, 12, 11, 9, 5 und 2 kommen nur für den Einbau in Frage.

Zum Abziehen der Schwungscheibe kann eine Platte mit den in der folgenden Skizze angegebenen Maßen angefertigt werden. Dazu gehören 3 Stück Sechskantschrauben M8×50 DIN 931. Die Einschraubgewinde sind in der Schwungscheibe vorgesehen.

