

6. Lager 6204 Innenring Erwärmen
Lagersitz Gehäuse Erwärmen und Einsetzen ---->

7. Ausgleichsscheibe 47x39 Einlegen ---->
(grober Richtwert 0.7-0,8)

8. DIN 472 - 47 x 1,75 ---->
Einsetzen (Ausgleichsscheibe
sollte 0,1mm-0,3mm Luft haben!)
(Öffnung MUSS mit der
ÖlschmierbohrungFluchten!)

9. Simmering 47x20x7 ---->
Einsetzen

10. Simmering mit DIN 472 -47 x 1,75
Sichern ---->

5. rechte Gehäusehälfte aufsetzen ---->
(Sicherstellen das alles benötigte eingebaut ist!
Dichtschnur, Getriebe usw!)

3. Lager 6204 in erwärmtes
Gehäuse Einsetzen---->

4. Kurbelwelle in erwärmtes Lager
einsetzen ---->

1. DIN 472 - 47 x 1,75 ---->
in 1te Nut einsetzen (Öffnung MUSS mit der ÖlschmierbohrungFluchten!)

2. Ausgleichsscheibe 47x39 ---->
WENN Kurbelwelle nicht mittig steht
(grober Richtwert 0.5mm)

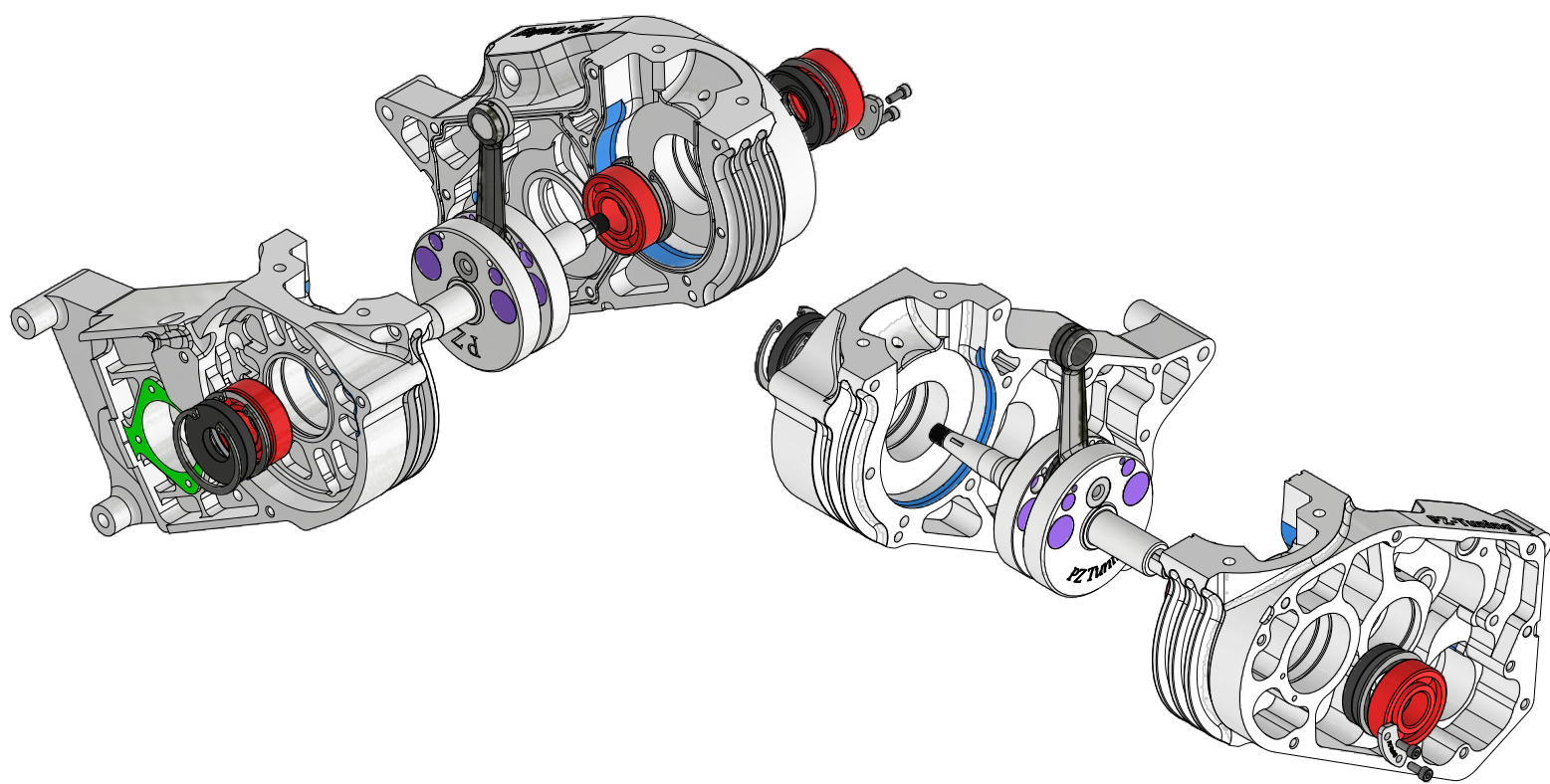
<--- 11. Simmering 47x20x7
Einsetzen

<--- 12. Simmering mit
DIN 472 - 47 1,75 Sichern

<--- 13. Lager 6204 Einsetzen

<--- 15. 2x M4 Schrauben mit
Schraubensicherung MITTELFEST
Eindrehen

<--- 14. "Halteklemme für 3. Lager
im MTX-CNC Gehäuse"
Auflegen



Freimaßtoleranzen: ISO 2768-mK		Maßstab:		Werkstoff:	
				Härte:	
		Datum		Name	
		Konstruiert 21.09.2023		Renè I	
		Gezeichnet 21.09.2023		Renè I	
		Kontrolliert 21.09.2023		Paule	
		Montage Kurbelwellentrieb			
		Zchnng.-Nr.:			
		Billet Gehäuse			
		1			
Freigabe	Datum	Name			

