

Automobile: Gruppe Motor Nr. 5/55  
(152)

München, den 11.11.1955  
schä/wf.

Betreff:  
Montage der Dichtringe der Kurbelwelle vorn und hinten bei  
Baumuster 501/8Zylinder, 502 - 2,6 l und 3,2 l

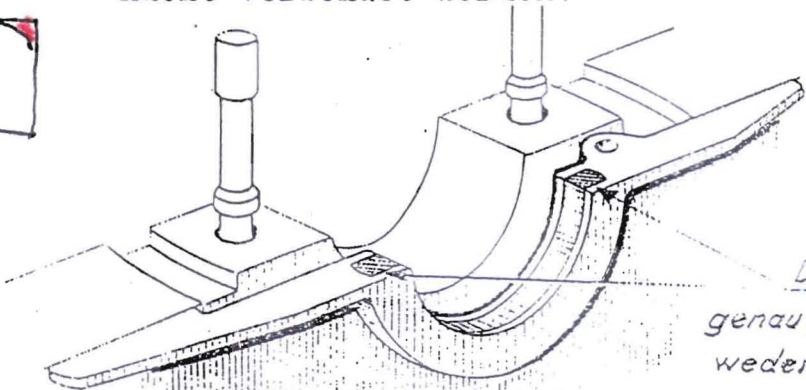
Vorgang:

Um richtigen Sitz der Dichtringe der Kurbelwelle vorn und hinten zu gewährleisten, bitten wir, bei der Montage nachfolgendes zu beachten:

Die geteilten Dichtringe sind mit einem Bundholz so in die Nute oben und unten, hinten und vorn an der Kurbelwelle einzupressen, dass die Ringe satt im Nutengrund aufsitzen. Der Überstand des Dichtringes an der Trennfuge ist mit einem scharfen Messer jeweils plan abzuschneiden (siehe Skizze).

Sollten die Dichtringe die Trennfuge nicht voll ausfüllen, also einiges tiefer liegen als die Trennfuge, dürfen dieselben nicht verwendet werden.

← Ecken mit Schleifstein entfernen



Dichtring an der Trennfuge  
genau plan abgeschnitten, darf  
weder vor- noch zurückstehen.

B) Dichtungsringe an der Kurbelwelle

Um ein Verdrehen der geteilten Dichtungsringe an der Kurbelwelle vorn und hinten auszuschließen, sind in Reparaturfällen die Dichtungsringe in das Kurbelgehäuse bzw. in die Ölwanne mit "Uhu-hart" einzukleben.

"Uhu-hart" ist über den einschlägigen Fachhandel zu beziehen. Unsere Generalvertretungen im Ausland werden gebeten, im Bedarfsfalle diesen Klebstoff über unsere Ersatzteil-Abteilung KVE anzufordern.

Um ein sattes Aufliegen der Dichtungsringe in der Führungsnut nach Bestreichen mit "Uhu-hart" zu gewährleisten, empfiehlt es sich, die Dichtungsringe mit einem gut verrundeten Dorn (Aluminium) einzudrücken.

Achtung!

Der Überstand jeder Dichtungsring-Hälfte muß an beiden Enden je 0,5 mm betragen, damit nach der Montage die erforderliche Vorspannung gewährleistet ist.

Automobile/Gruppe Motor Nr. 2/58  
(257)