

Literatur Vorschau für ca. 2008

Peter`s Werkstatthandbuch

Bestell Nr. 3000

Seit 2001 arbeite ich an einem Werkstatthandbuch, indem alle Arbeitsgänge zur Restaurierung einer BMW R75 und Zündapp KS 750 im Detail festgehalten sind.

Der Umfang hat bereits an die 300 Seiten im 1 ½ DIN A 4 erreicht und mehr als 1000 Fotos wurden verarbeitet.

Teilweise wird das Buch in Englisch, Italienisch und Polnisch übersetzt sein.

Ein Vorexemplar haben wir bei unseren Werkstattarbeiten bereits seit einiger Zeit im Gebrauch. Bei der Vielseitigkeit der Arbeiten ist eine gründliche Überprüfung in der Praxis unumgänglich und das braucht Zeit.

Ein Vorexemplar wird in Mannheim auf der –Veterama- vorgestellt. Eine erste limitiert Auflage ist für 2008 geplant.

Schwerpunkte im Inhalt:

- Instandsetzung der Gehäuseteile.
- Instandsetzung der Rahmen.
- Instandsetzung der Vordergabeln.
- Instandsetzung des Seitenwagen.
- Zusammenbau nach Instandsetzungen.
- Zusammenbau aller Aggregate.
- Ein- Ausbau von Motor und Getriebe.
- Elektrik mit Schaltplänen.
- Vergaser und Zündmagnete.
- Fehlersuche und Beseitigung.
- Lager und Dichtring Listen.

Alles Wichtige ist im Detail beschrieben, sodass fast jeder seinen Motor, Getriebe etc. selbst zusammenbauen kann.

Das komplette technische know how auf 300 Seiten.

Beispielseite: Instandsetzung

Jede Bohrung, Öffnung und Stiftschraube usw. ist durch Nummern gekennzeichnet und in der unten stehenden Tabelle aufgeführt.

Dort mit allen Werten wie: Länge, Durchmesser, Gewindeart, Vorstehen bei Stiftschrauben, wie zu montieren oder zu sichern ist, Anzugsdrehmomente usw. vermerkt

Hinterradantrieb BMW R75 + Zündapp KS 750

20	Durchgangsbohrungen für die vier langen Stiftschrauben.						
21	Lagersitz im äußeren Gehäusedeckel.						
22	Gewindebohrung zum ausdübeln.						
23	Dichtungsitz im Deckel zum Hauptanschluss des Seitenwagens.						
24	Gewindebohrung für Sicherungsblech.						
25	Gewinde für die große Überwurfmutter.						

Nr.	Gewinde	Stiftschraube	Mutter	Innenzahn	U-Scheibe	Vorstehend/mm	Durchmesser/Höhe	L-Loctite	G-Dicht	Fest./NM/min.
20	-	-	-	-	-	-	D = 11,2	-	-	-
21	-	-	-	-	-	-	D = 80,0	L + 0,07	-	-
22	M 8	-	-	-	-	-	D = 52	-	-	-
23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24	M 8	X	Y	-	Y	√ 12	-	XL	-	-
25	M 100 x 2,0	-	Y	-	-	-	H = 25	-	-	-

Kennzeichnung des Hinterradtriebs nach Ausführung: - ohne oder C 1 - C2. Die Kennung ist oberhalb der Ölenfüllschraube eingeschlagen.

Beispielseite: Zusammenbau

Jeder Arbeitsgang ist detailliert beschrieben. Fotos und Zeichnung zeigen die Arbeitsgänge zum besseren Verstehen. Die zum Einsatz kommenden Ersatzteile sind mit Nummern gekennzeichnet auf Fotos abgebildet.

Auf Schlag prüfen max. 0,05 mm

12. Auf das Kegelrad 3122 wird nun das Rollenlager N 305 aufgesetzt, die beiden Zwischenringe 3239 einlegen und das doppelreihige Kugellager 3305 aufdrücken. Den Lagerflansch 3411 mit dem Dichting 35x32x7 bestücken. In den Lagerflansch legen wir eine dickere Ausgleichscheibe ein und drücken die Antriebsglocke 3041 in den Dichting. Nun die Einheit auf die Kegelradwelle setzen und mit der Bundmutter 3069 leicht verschrauben (noch nicht sichern).
13. Der Lagering vom Rollenlager N 305 in das Gehäuse bis zum Anschlag eindringen.
14. Wir nehmen nun die Prüfung des Teller-Kegelrader Tragbildes vor. Hierzu wird das Kegelrad komplett in das Gehäuse eingeführt und montieren der Lagerflansch 3411 mit zwei Schrauben handfest angezogen, so dass er das Kugellager 3305 beim anschrauben fest in das Gehäuse einpresst. Der Lagerflansch muss dabei noch nicht dicht an dem Gehäuse anliegen, da wir noch keine Endmontage vornehmen.
15. Jetzt durch leichte hin und her Bewegungen des Kegelrades das Zahnspiel zum Teller prüfen. Ist kein Spiel vorhanden, ist die Anzahl der Ausgleichscheiben unter dem Käfig Kugellager zu erhöhen. Ist zuviel Spiel vorhanden werden dort Ausgleichscheiben entfernt (dann ist oben die gleiche Stärke nachzulagern). Ist das Zahnspiel im Bereich von 0,20 – 0,25 mm kann nun die Prüfung mit Tuschierpaste erfolgen.
16. Die Tuschierpaste wird auf das Kegelrad aufgetragen. Das Tellerad wird abgebrems und das Kegelrad mehrere Runden rechts und dann links herum gedreht. Tragbild nach Vergleichstragbilder prüfen und wenn notwendig nach dortiger Angabe ändern.
17. Die Muttern des Zwischendeckels abdrehen, Distanzrohre entfernen, Deckel abnehmen, Dichtpaste beidseitig auf die Dichtflächen auftragen und Dichtung auflagen. Deckel nun wieder aufsetzen.
18. Den Enddeckel 3215 mit dem großen Gewinde nehmen und dort den Schatthel auf Funktion prüfen. Dichting 35x32x7 von außen und die Schaltzöne 3062 in die Schaltgabel einsetzen.