

DER ENDFLANSCH DER KURBELWELLE

In dieser Bauphase wird die Montage der Kurbelwelle im Maßstab 1:5 abgeschlossen.

BAUTEILE IM ÜBERBLICK:

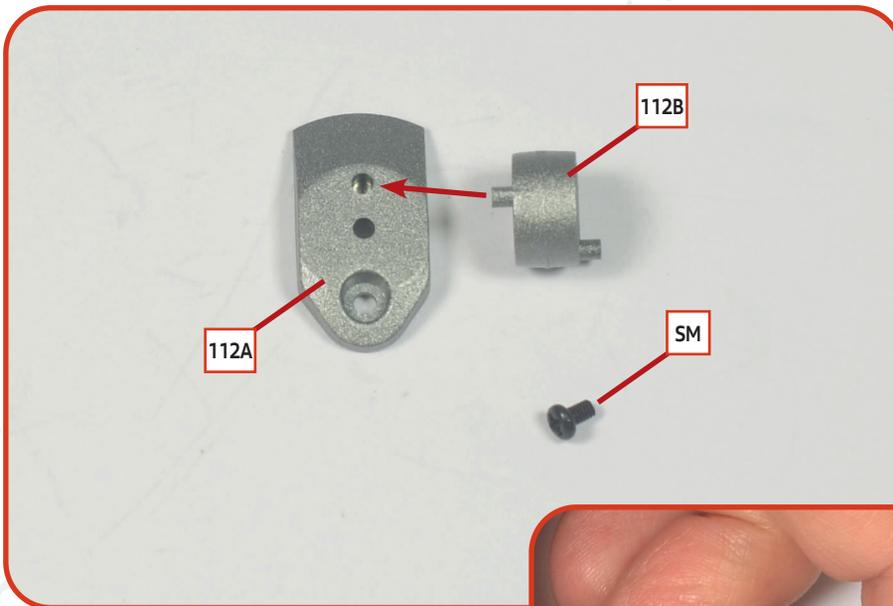


- 112A** Gegengewichte (x2)
- 112B** Lagerzapfen
- 112C** Pleuelzapfen

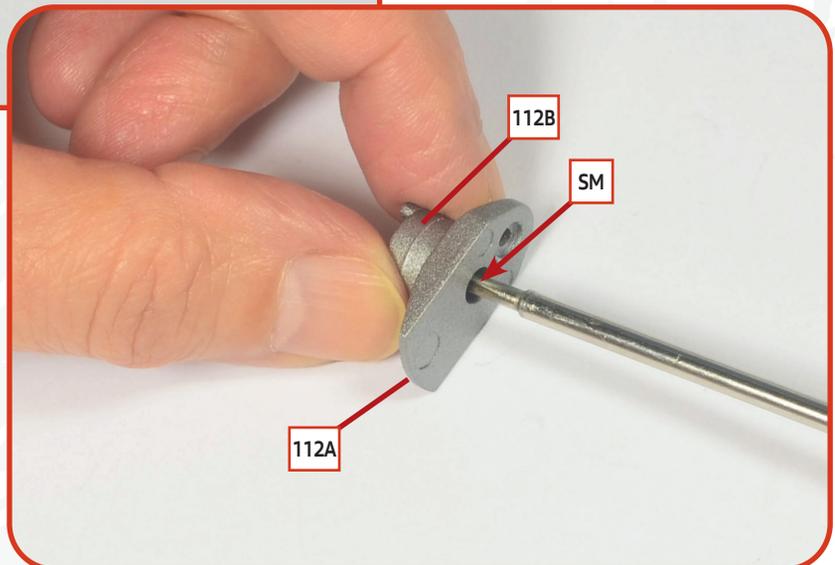
- 112D** Gegengewicht mit gebohrtem Zapfen
- 112E** Endflansch

- Schrauben**
- SM** acht Schrauben (1.7 x 3 mm)

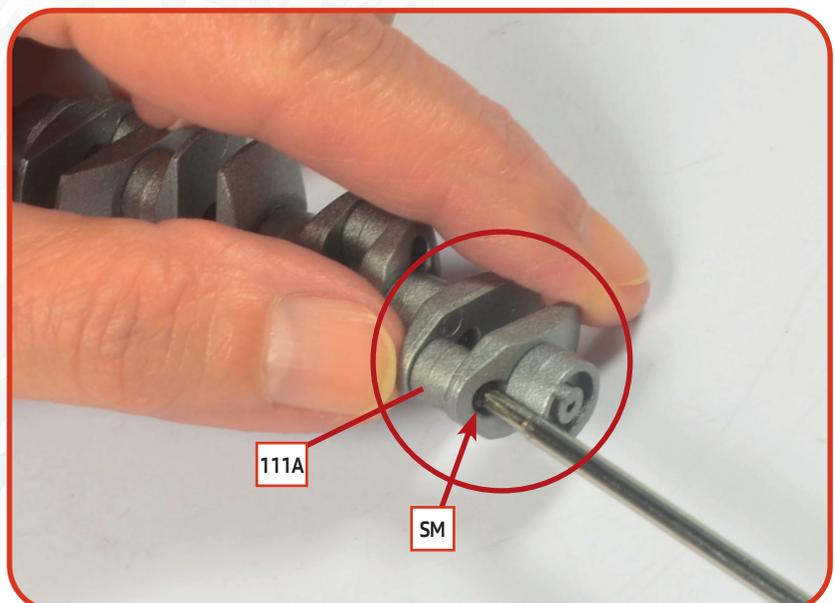




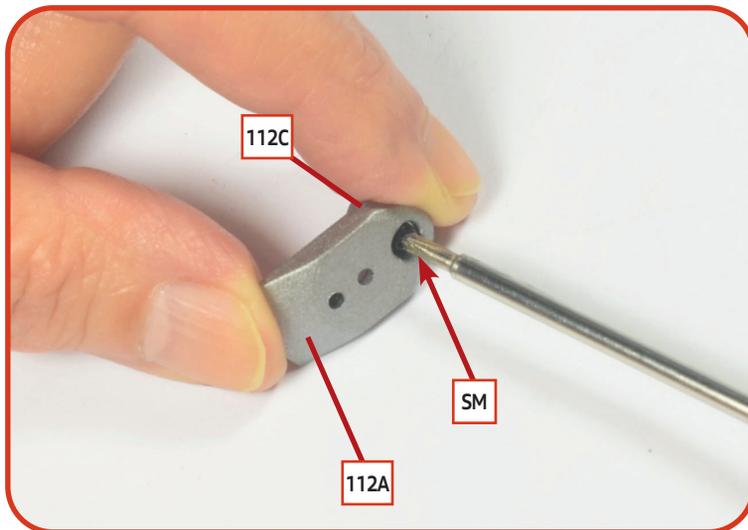
01 Montieren Sie den Lagerzapfen **112B** auf die Außenseite eines Gegengewichts **112A**. Befestigen Sie die Bauteile mit einer **SM**-Schraube.



02 Nehmen Sie die Pleuelwelle wieder zur Hand, die Sie in Ausgabe 111 montiert haben. Verbinden Sie das Gegengewicht **112A**, an dem Sie in Schritt 1 gearbeitet haben, mit dem Pleuelzapfen **111A** am Ende der Pleuelwelle. Schrauben Sie die Bauteile anschließend mit einer **SM**-Schraube zusammen.

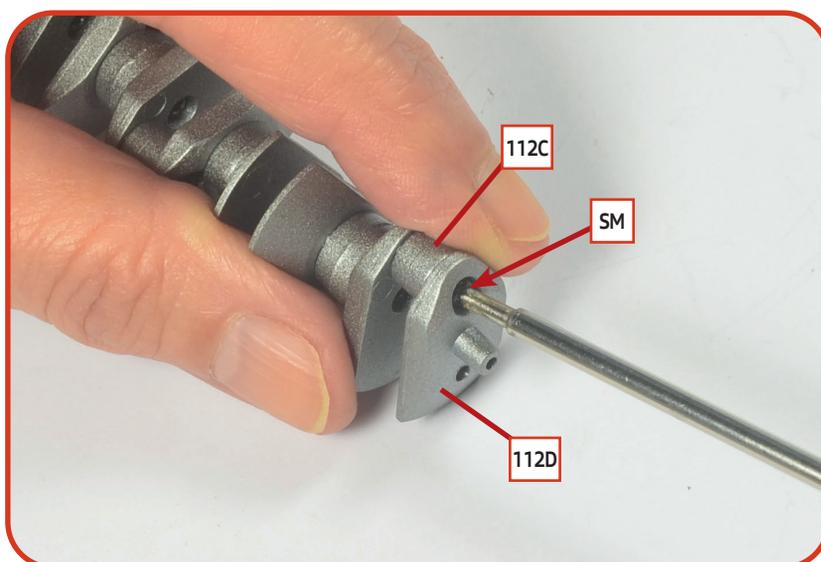
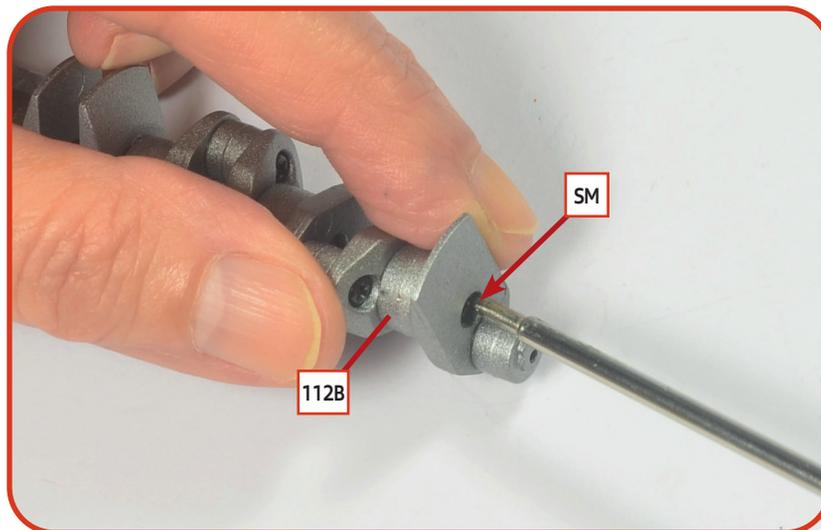


BAUANLEITUNG

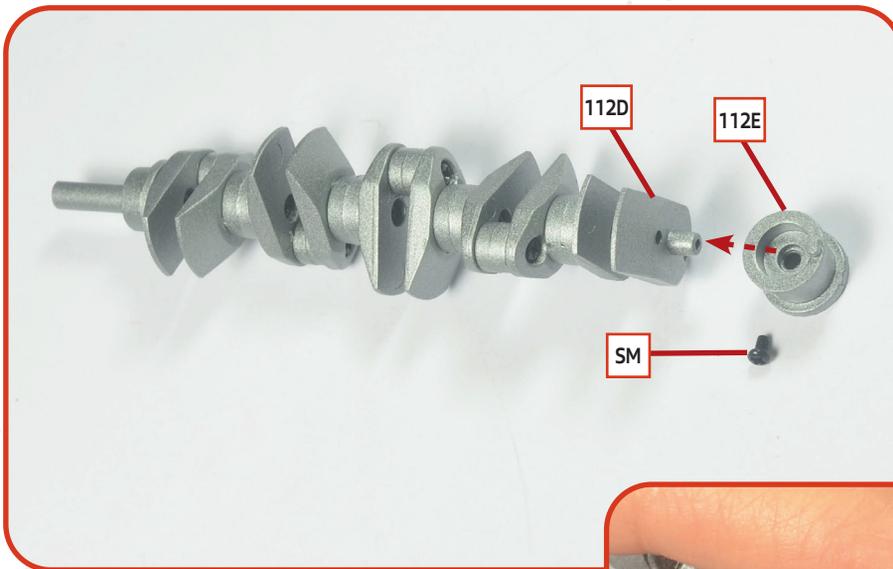


03 Montieren Sie den Pleuelzapfen **112C** auf die Innenseite des zweiten Gegengewichts **112A**. Verbinden Sie die Komponenten mit einer **SM**-Schraube, wie im Foto gezeigt.

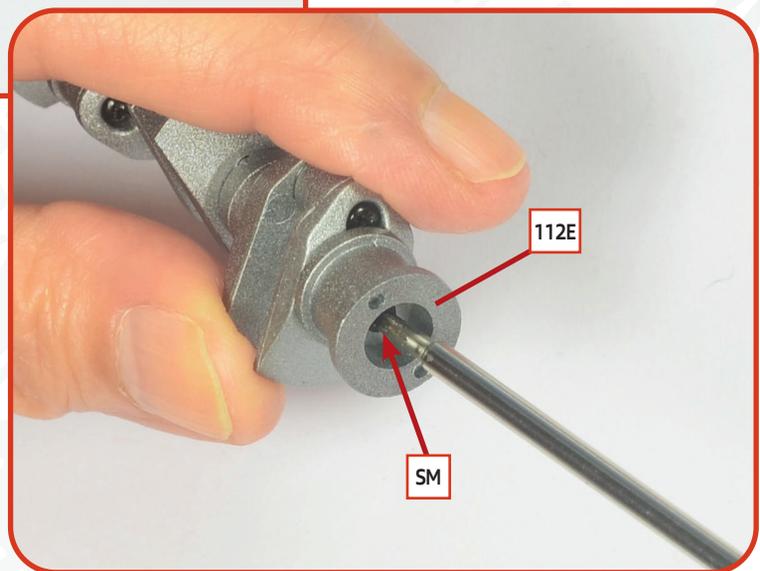
04 Verbinden Sie das Gegengewicht **112A** aus Schritt 3 mit dem Lagerzapfen **112B**, und richten Sie die Teile wie auf dem Foto gezeigt aus. Befestigen Sie die Komponenten mit einer **SM**-Schraube.



05 Verbinden Sie das Gegengewicht mit dem gebohrten Zapfen **112D** am Pleuelzapfen **112C** und befestigen Sie die Bauteile mit einer **SM**-Schraube.



06 Montieren Sie den Endflansch **112E** auf die Außenseite des Gegengewichts **112D**, wie in der Abbildung gezeigt. Befestigen Sie den Flansch mit einer **SM**-Schraube im markierten Loch.



DAS ERGEBNIS

So sieht die Kurbelwelle am Ende dieser Bauphase aus.

