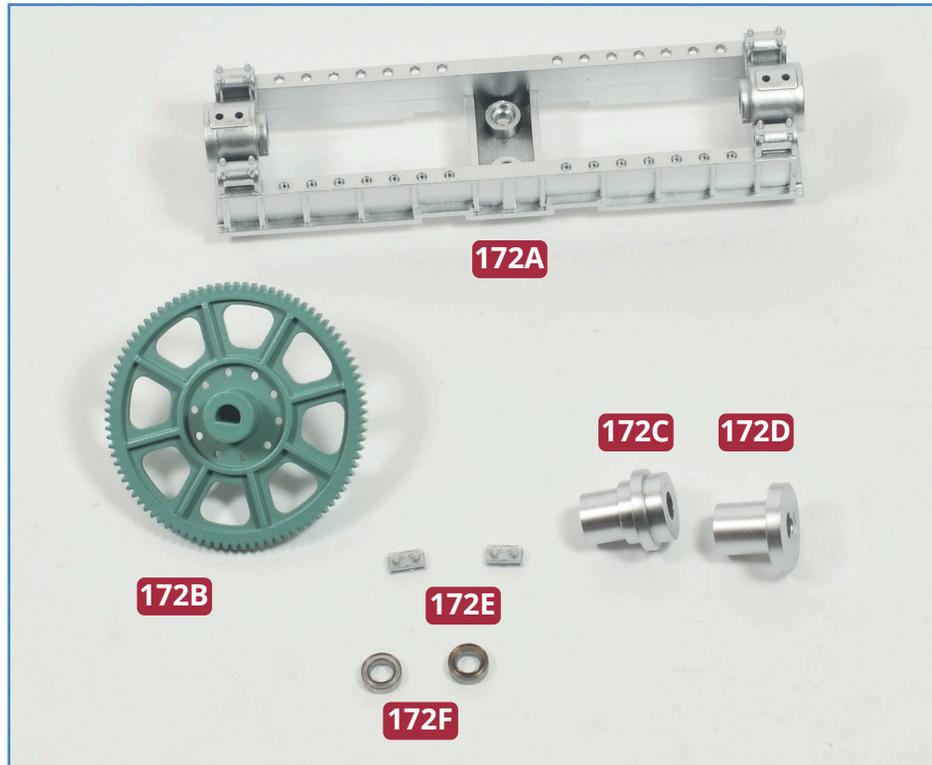




SCHWUNGRAD UND DRUCKLAGER



BAUTEILE IM ÜBERBLICK

172A Drucklager

172B Schwungrad

172C Wellenhalterung

172D Wellenhalterung

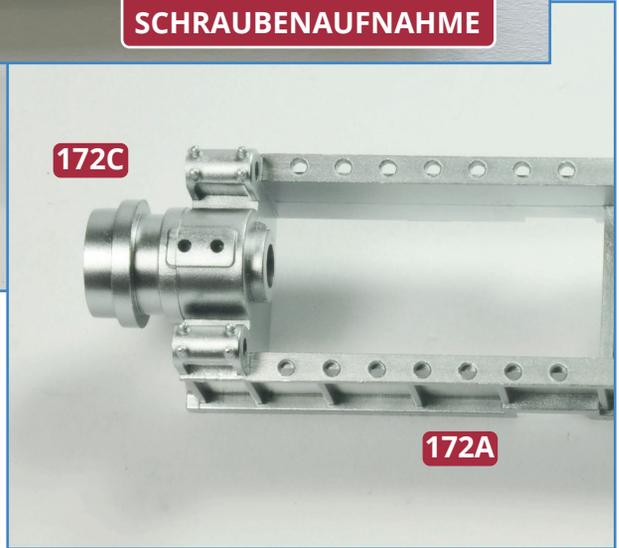
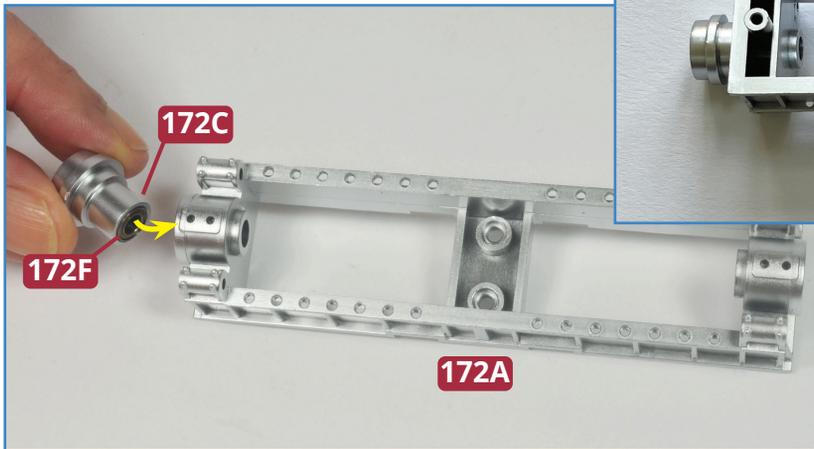
172E Platte (x 2)

172F Gleitlager (x 2)

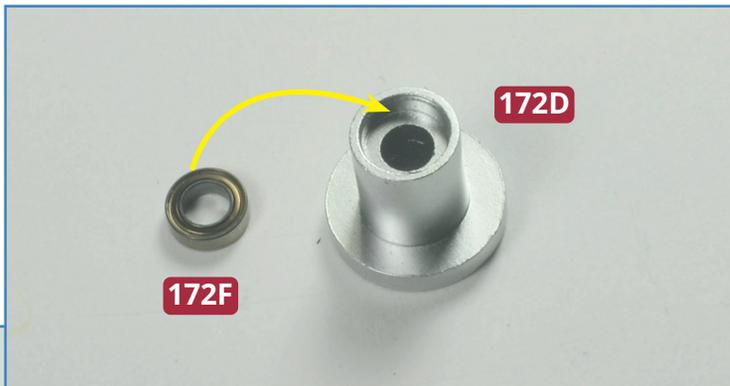


1 Legen Sie die Wellenhalterung **172C** und eins der Gleitlager **172F** bereit. Fügen Sie das Lager in die Aufnahme der Halterung ein, wie es die Fotos zeigen.

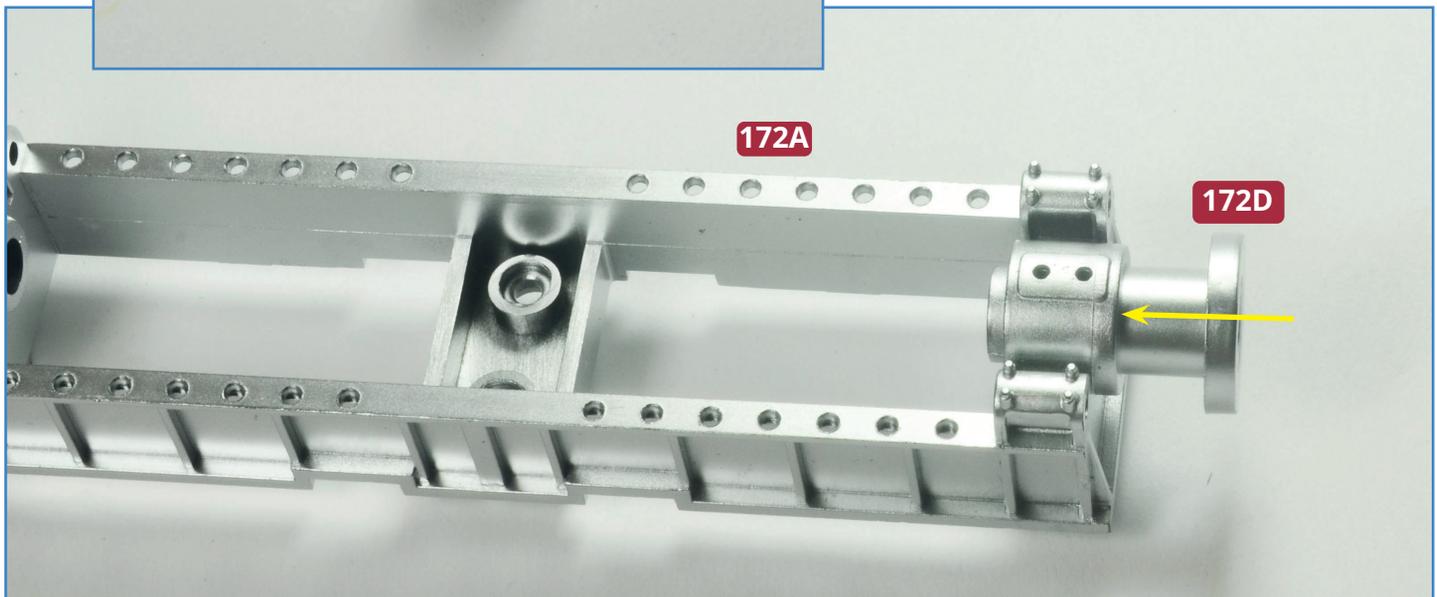


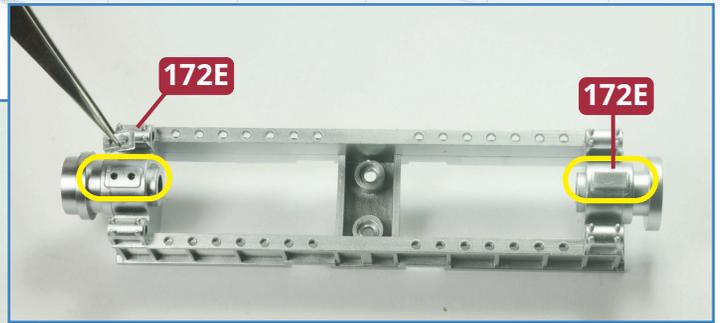
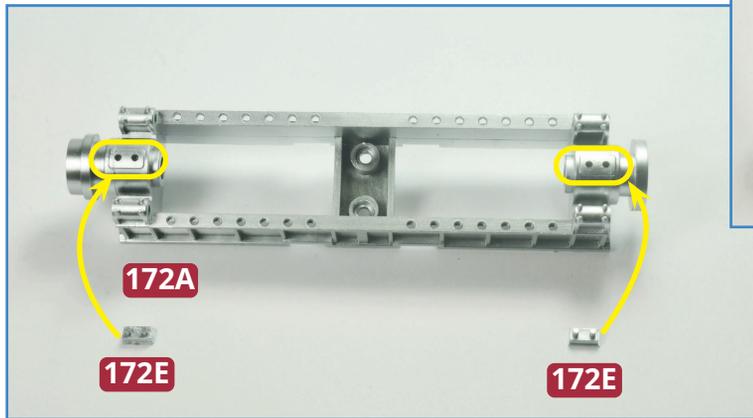


2 Legen Sie das Drucklager **172A** auf Ihre Arbeitsplatte. Fügen Sie die Wellenhalterung **172C** (mit eingesetztem Gleitlager **172F**) in die Aufnahme am einen Ende des Drucklagers ein. Achten Sie dabei auf die Ausrichtung des Drucklagers: Das Foto oben rechts zeigt die korrekte Ausrichtung der erhöhten Schraubenaufnahme an der Unterseite des zentralen Querträgers.

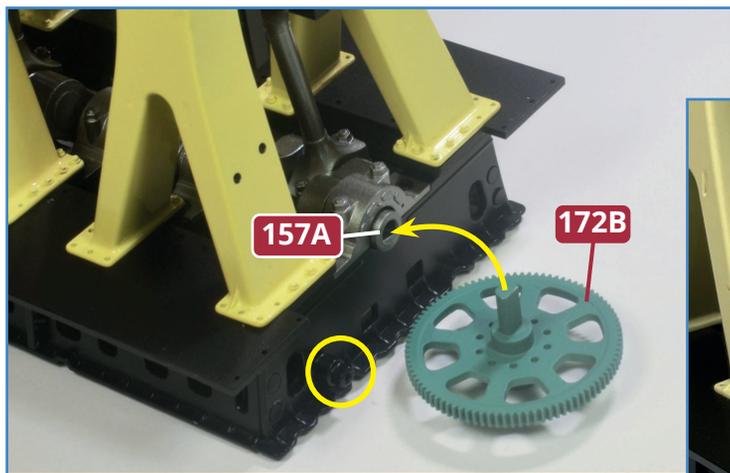


3 Nehmen Sie das verbliebene Gleitlager **172F** und setzen Sie es in die Wellenhalterung **172D** ein (links). Montieren Sie die Wellenhalterung **172D** (mit eingesetztem Gleitlager **172F**) in der Aufnahme am anderen Ende des Drucklagers **172A** (unten).

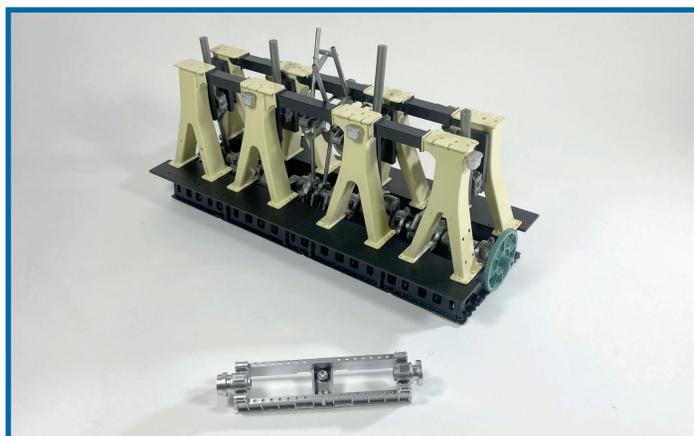
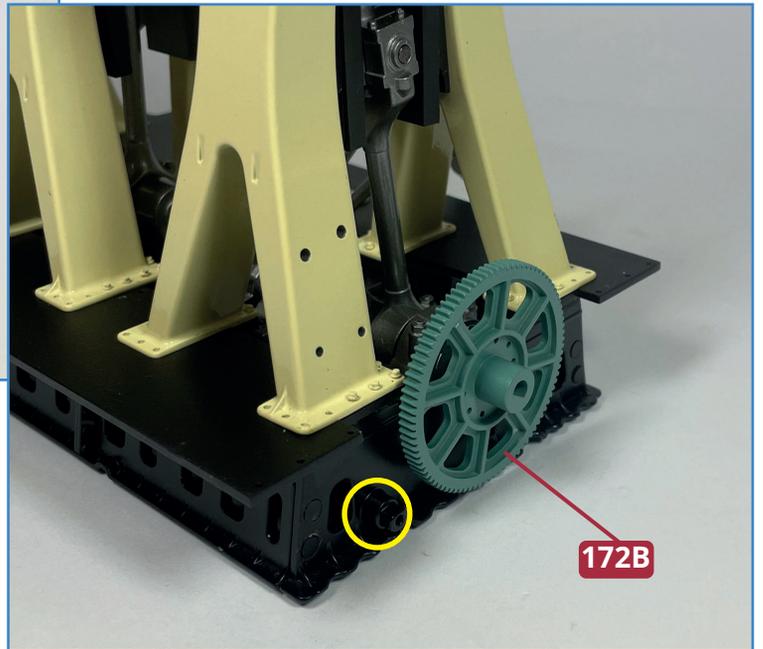




4 Befestigen Sie die beiden Platten **172E** am Drucklager **172A**: Die beiden Zapfen der Platten gehören in die entsprechenden Löcher des Lagers. Verwenden Sie keinen Kleber.



5 Legen Sie die Maschinen-Baugruppe bereit. Setzen Sie das Schwungrad **172B** auf der Maschinenseite mit dem (oben gelb eingekreisten) Zapfen in die Aufnahme der Kurbelwelle **157A** ein: Der D-förmige Zapfen gehört in die entsprechend geformte Aufnahme. Auch hier keinen Klebstoff verwenden!



Das Bauergebnis

Die Arbeiten am Drucklager haben begonnen. Das Schwungrad wurde an der Kurbelwelle befestigt.