



Kurz-Anleitung zum Einbau von Kurbelwellenlagern

Den Lagersitz der penibel gereinigten Gehäusehälfte ausreichend mit einem Heißluftföhn erhitzen, Kurbelwellenlager in den stark erhitzten Lagersitz des Motorgehäuses ohne verkanten mit der Hand einsetzen.

Bei der zweiten Gehäusehälfte ebenso.

Anschließend erhitzt man vorsichtig den Innenring des Lagers (aber bitte **ohne**, dass das Lager farbig anläuft!) in der großen Gehäusehälfte. Die Kurbelwelle kann nun in das Lager eingesetzt werden. Falls die Möglichkeit besteht, empfiehlt es sich die Kurbelwelle mit Hilfe von Kältespray oder einer Gefriertruhe runter zu kühlen, um den Temperaturunterschied zu vergrößern.

Nach dem Auftrag der Dichtmasse (bei manchen Motoren wird anstelle der Dichtmasse eine Papierdichtung benötigt) auf der Dichtfläche der kleinen Motorhälfte erhitzt man auch dort den Innenring des Lagers ausreichend (aber bitte **ohne**, dass das Lager farbig anläuft!)

Jetzt wird die kleine Gehäusehälfte auf die große montiert. Gehäuseschrauben über Kreuz mit entsprechendem Drehmoment festziehen und alles runterkühlen lassen.

Der wichtigste Teil:

Damit die Kurbelwelle in den Lagern entspannt läuft, ist es zwingend notwendig mit einem **Kupfer**hammer der Welle links und rechts einen Setzschlag zu verabschlagen. Die Welle muss sich nun in den Lagern absolut leichtgängig drehen und nachlaufen, das Pleuel sollte auspendeln!

Erst dann die Simmerringe einsetzen, hierbei darauf achten, dass diese nicht so tief eingedrückt werden, dass sie am Kurbelwellenlager schleifen würden (Lagerschaden vorprogrammiert).