

- Ambroleum 2. Getriebe mit Fettfüllung versehen (etwa 0,08 kp).
- Schraubenzieher 3. Getriebe mit dem Motor verschrauben. Hierbei ist zu beachten, daß die längere Schraube unter Verwendung der Distanzhülse zwischen Getriebe und Kurbelgehäuse für die rechte Bohrung bestimmt ist.
- Der Kunde ist bei Auslieferung des Motors darauf hinzuweisen, daß beim Anbau des Motors an das jeweils anzutreibende Gerät der Getriebefuß unbedingt mit zu verschrauben ist.

3.6.3. Riemenscheibenkupplung

1. In die gebohrte Vorgelegewelle des Linkslaufgetriebes beim Motor EL 150 3 werden die Druckstange (lang) und eine Kugel 5 mm Dmr. eingeführt.
- Fett 2. Bohrung mit Fett verschließen.
3. Die mit innerem und äußerem Mitnehmer sowie Riemenscheibe vormontierte Kupplung auf Vorgelegewellenstumpf aufstecken.
- Spezialgegenhalter 150-50.02-09,4-W 8 4. Spezialgegenhalter an inneren Mitnehmer ansetzen.
- Steckschlüssel SW 19 5. Federring aufstecken und Halsmutter festziehen.
- Federschlüssel 150-13.30-04,4-W 1 6. Kupplungsfedern mit Federschlüssel in den inneren Mitnehmer eindrehen.
7. Nach dem Einführen der stärkeren Halte-lamelle — mit ihrer Fase nach hinten zeigend — folgen im Wechsel sechs Kupplungsscheiben und fünf Lamellen. Die ersten sollen nicht zu stramm in den äußeren und die anderen auf den inneren Mitnehmer zu führen sein, da sonst die Kupplung rutscht oder beim Auskuppeln nicht löst.
- Schraubenzieher 8. In den Federteller Stellschraube mit Gegenmutter einschrauben.
- Fett 9. In die Bohrung der Stellschraube eine weitere Kugel 5 mm Dmr. und den Druckstift mit Fett einsetzen.
- Einhängchaken 150-50.02-09/4-W 7 10. Federteller auf Kupplung aufstecken und Kupplungsfeder mittels Einhängchaken in den Federteller einhängen.
- Schraubenzieher 11. Die Grundeinstellung der Kupplung erfolgt sofort, indem die Stellschraube im Federteller so eingestellt und durch die Ge-

genmutter gesichert wird, daß hinten zwischen Druckstange und Kupplungshebel — mit der Fühllehre gemessen — ein Spiel von 0,2 mm bleibt.

3.6.4. 4-Scheibenkupplung

Der Anbau dieser Kupplung erfolgt im wesentlichen so wie der der Riemenscheibenkupplung. Lediglich wird beim Festziehen derselben auf dem Vorgelegewellenstumpf des Getriebes zum Gegenhalter des inneren Mitnehmers der Gegenhalter 150-50.02-09 4-W 6 verwendet.

Nach dem Einlegen der stärkeren Halte-lamelle mit der Fase nach hinten folgen im Wechsel vier Kupplungsscheiben und drei Kupplungslamellen.

3.6.5. Kupplungsbetätigung

1. Nach beendeter Vormontage des Kupplungshandhebels mit Arretierstift, Feder und Drücker mit evtl. erforderlichen Neuteilen und anschließend Einhängen des Seilzuges in denselben, wird er mittels Lagerhülse, Federscheibe und Sechskantschraube mit dem Segment zusammengefügt und an der Lüfterhaube festgeschraubt.
2. Der Handhebel muß sich nunmehr bei eingedrücktem Drücker leicht zwischen den beiden Rasten im Segment bewegen lassen. Hierauf wird die Seilzugstellschraube mit Rändelmutter, die voererst noch von der Montage her bis zum Sechskant zurückgeschraubt ist, in die Gewindewarze am Lüftergehäuse unten völlig eingedreht, daß sich die Schlitze von Schraube und Mutter mit dem der Warze decken. Das freie Ende des Seilzuges wird in den getriebeseitigen Kupplungshebel eingehängt und unter Zurückziehen der Seilzughülle in die Stellschraube eingelegt.
3. Die Einstellung des Seilzuges erfolgt durch Linksdrehung der Stellschraube, bis zwischen Kupplungshandhebel und Anschlag am Segment ein Spiel von 2 mm verbleibt. Mit der gegen die Gewindewarze zu drehenden Rändelmutter wird die Stellschraube gesichert. Die Kupplungsbetätigungen sind für alle Ausführungen gleich. Sie unterscheiden sich lediglich in der Länge der Seilzüge.

Gegenhalter
150-50.02-09,4-W 6

Steckschlüssel
SW 14

Stationärer Zweitakt-Vergaser-Motor EL 308

4. Technische Daten des Motors EL 308

4.1. Motor

Typ	Barkas EL 308
Arbeitsweise	Zweitakt mit Umkehrspülung
Bohrung	74 mm
Hub	68,5 mm
Hubraum	294,6 cm ³
Drehzahl	3000 U/min
Drehrichtung	links, auf Abtrieb gesehen
Leistung	6 PS bei 3000 U/min
Drehmoment	1,7 kpm
Verdichtung	6,4 : 1
Zündkerze	M 14×175
Elektrodenabstand	0,4 mm
Vorzündung	4 mm vor OT
Kraftstoffverbrauch	2,5 ··· 3,0 l/h je nach Belastung
Masse (ohne Getriebe und Kupplung)	≈ 30 kg
Abmaße (ohne Getriebe und Kupplung)	l = 534 mm, b = 470 mm, h = 618 mm

4.2. Vergaser

4.2.1. Vergasertypen

BVF K	220-3
BVF KS	220-5
BVF KS	220-0

4.2.2. Vergasertabelle

BVF-Bezeichnung	für Motor	Vergaser-ansaugweite mm	Luftfilter-anschluß mm	Kraftstoff-anschluß f. Schlauch	Niveau-Höhe	Haupt-düse DH	Leerlauf-düse DL	Bemerkung
K 220-3 nur Seilzug	EL 308/1	20	35	6×10	22 + 1	85	45	für Ölbad-luftfilter
KS 220-0 Regler und Handhebel	EL 308/3/4 /5/6/7/9	20	35	6×10	22 + 1	80	35	für Naßluft-filter
KS 220-5 Regler und Handhebel	EL 308/3/4 /5/6/9	20	35	6×10	22 + 1	85	35	für Ölbad-filter

4.3. Luftfilter

Naßluftfilter, Ölbadfilter

4.4. Kraftstoff-Behälter

Inhalt

≈ 6 l

4.5. Auspuff-Ausführungen

Normal-, FIMAG- und Sonderausführung FIMAG Schwungmagnetzündler SEZ 21 BR 3

4.6. Zündung

4.7. Zubehör

4.7.1. Getriebe nach Bedarf

Übersetzung
1,95 : 1 Rechtslauf
2,47 : 1 Rechtslauf
2,93 : 1 Rechtslauf

4.7.2. Kupplungen

Flanschkupplung, 4-Scheibenkupplung mit Kettenritzel 18 Zähne

4.7.3. Gegenkettenrad

36 Zähne und 60 Zähne

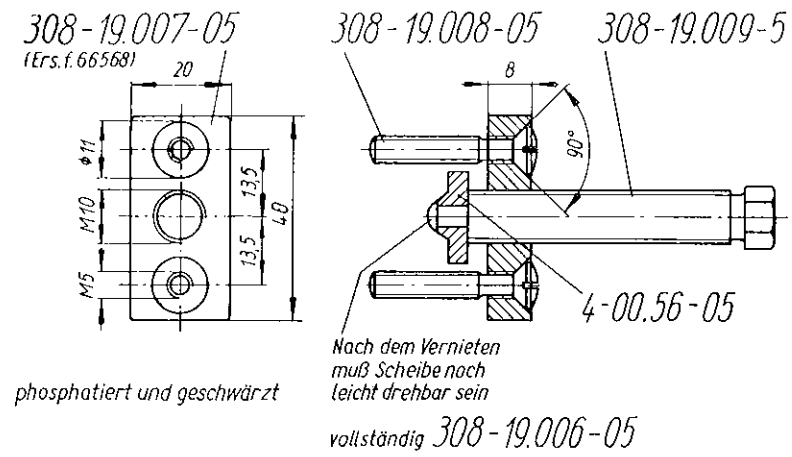
4.7.4. Rollenkette

1×12,7×6,4 DIN 8187

4.7.5. Kupplungsbetätigung für 4-Scheibenkupplung

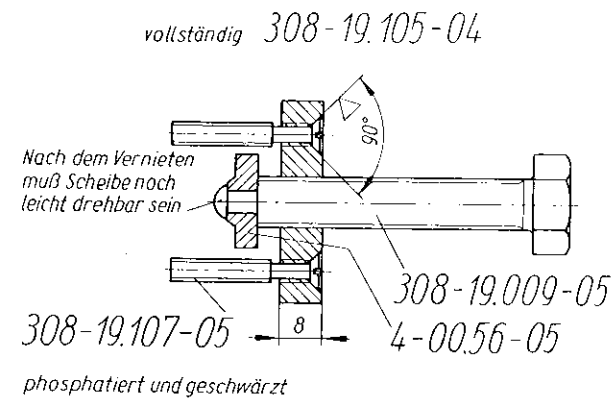
Handhebel mit Seilzug

308-19.006-05



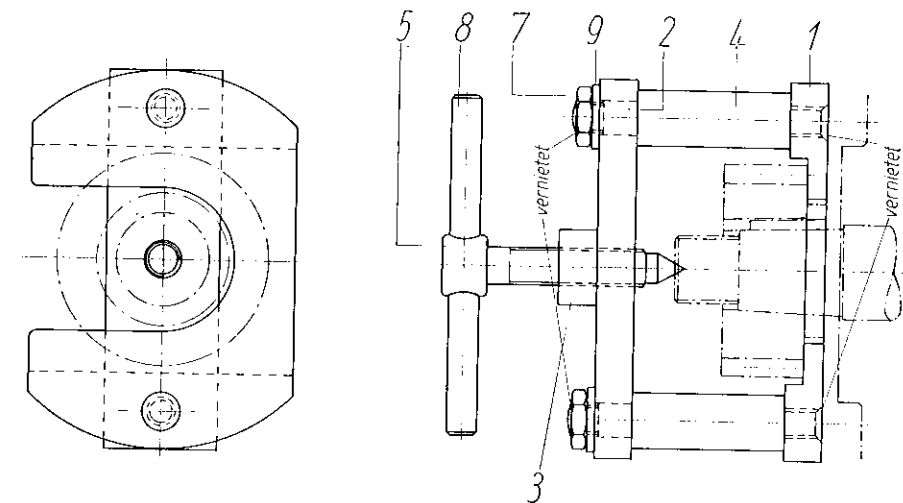
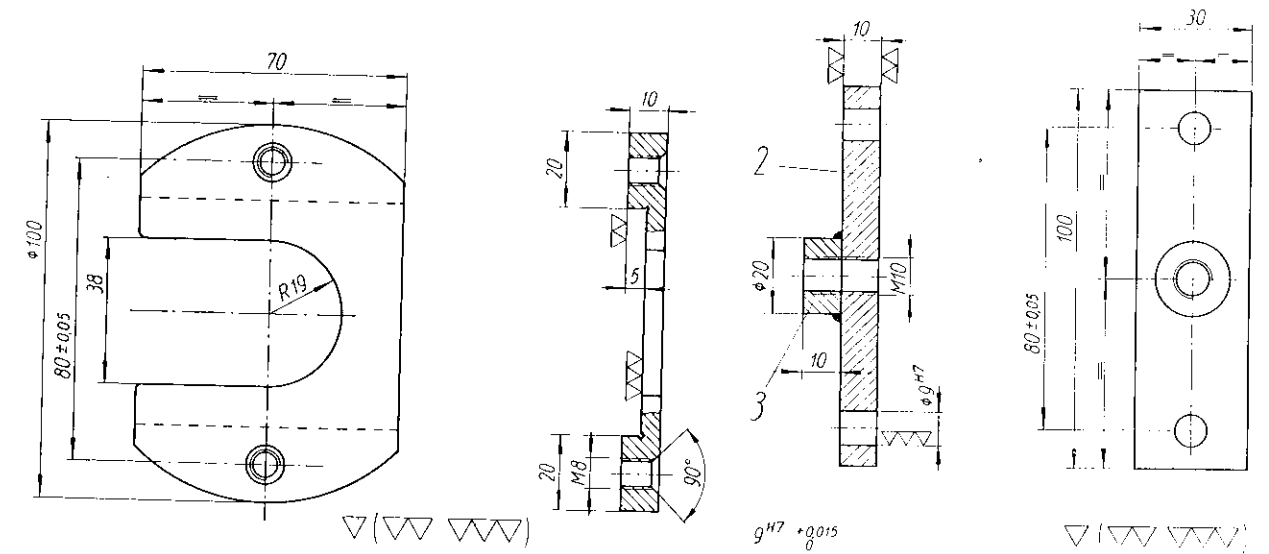
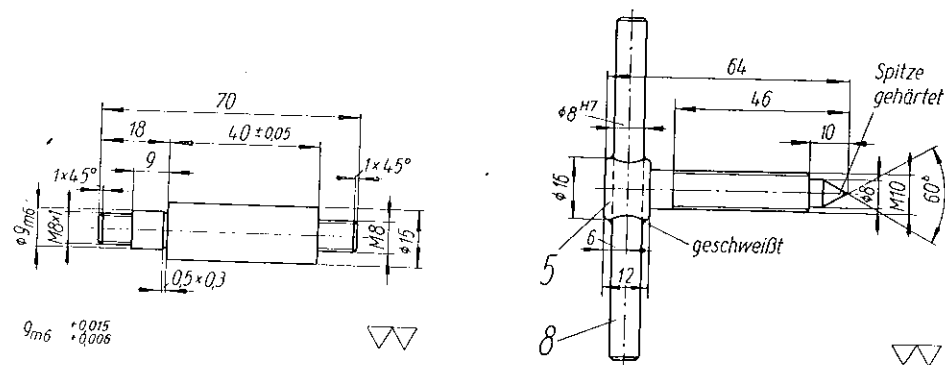
Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung	Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung
	1	Platte Abzieher vollständig und Platte dazu	St 50.11 DIN 1611	Flach 8×20	DIN 174

308—19.105—04

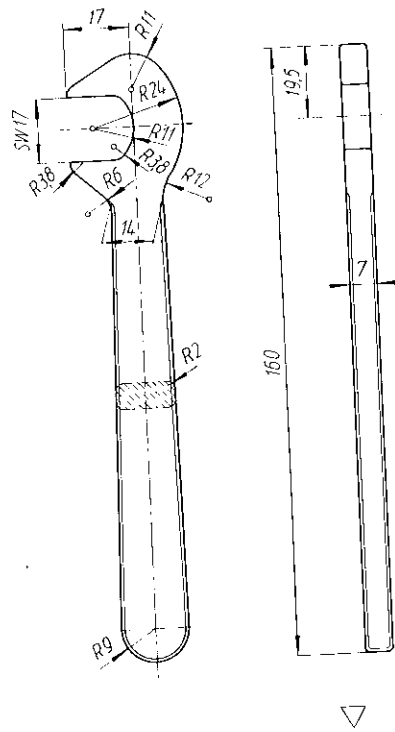


Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung	Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung
	1	Abzieher kpl. für Radbuchse und Ritzel			

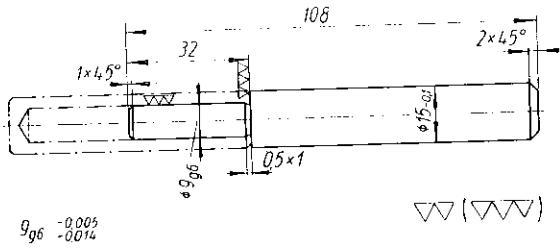
308-00.02-21 3-W 21



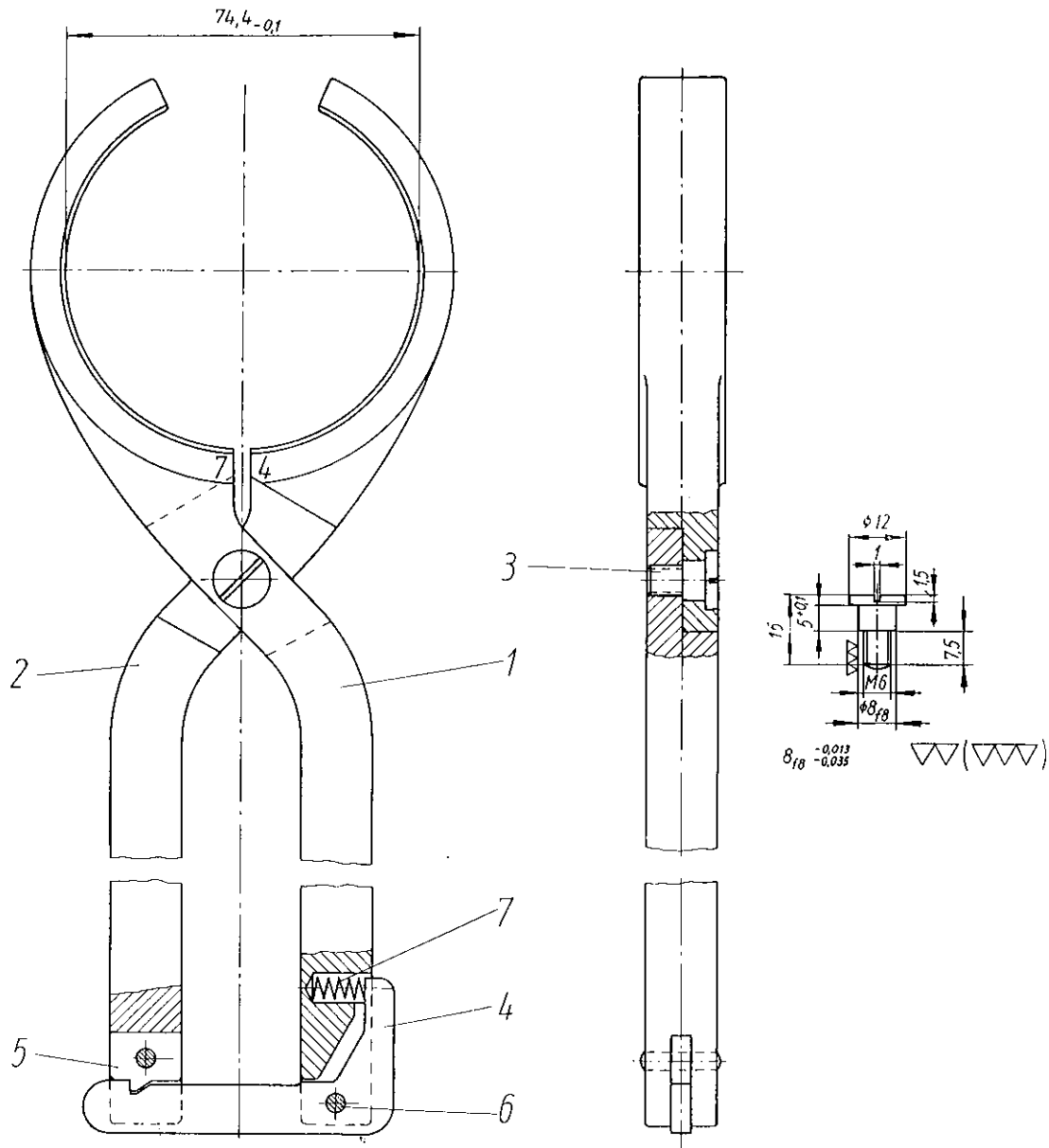
Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung	Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung
1	1	Platte	St 60.11	15×75×105	
2	1	Bügel	St 34.11	15×34×104	} Schweißteil
3	1	Auge	St 34.11	20Ø×14	
4	2	Bolzen	St 34.11	18Ø×75	
5	1	Knebelschraube	St 42.11	20Ø×68	
7	2	Sechskantmutter	M8×1 DIN 752		
8	1	Zyl. Stift	8m6×90	TGL 0—7	
9	2	Scheibe	8,4 Ø	TGL 0—125	

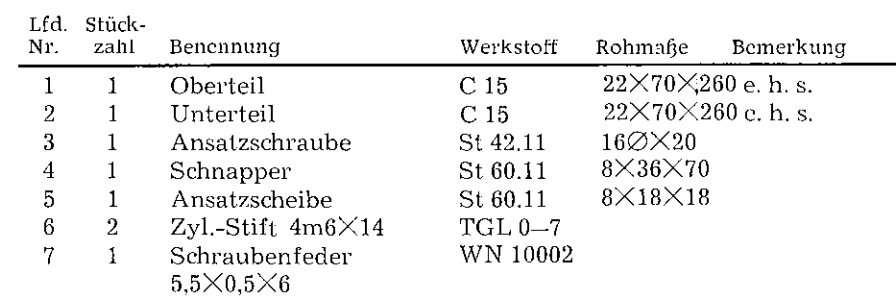
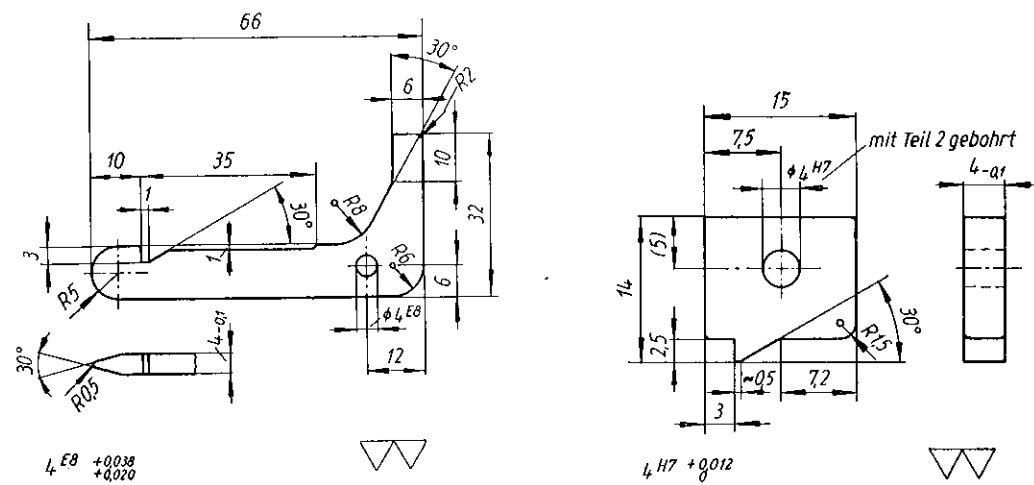


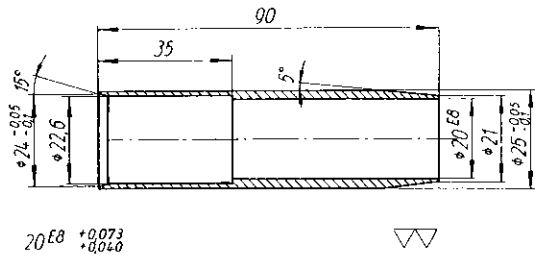
Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung	Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung
1	1	Winkelschlüssel	St 60.11	35×7×165	



Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung	Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung
1	1	Dorn	C 15	20Ø×112	e. h. s.







Lfd. Nr.	Stückzahl	Benennung	Werkstoff	Rohmaße	Bemerkung
1	1	Aufsteckhülse	St 60	28ØX95	

6. Instandsetzung des Motors
EL 308

6.1. Vorbereitung zur Demontage
des Motors

Nach dem Ausbau aus dem jeweils anzutreibenden Gerät wird der Motor auf einen Sockel geschraubt, der an oder auf der Werkbank befestigt ist.

6.2. Demontage des Motors

6.2.1. 4-Scheibenkupplung

Siehe unter EL 150, Absatz 6.2.1.!

6.2.2. Kupplungsbetätigung

1. Kupplungsseil aushängen
2. Handhebel ausbauen. Nach Abnahme des Segments ist das Seil aus dem Handhebel zu entfernen und der Handhebel zu zerlegen.
3. Lagerstück am Motorsockel entfernen.
4. Splinte für Bolzen am Kupplungshebel und Gabelstück entfernen und beide Bolzen ausziehen.

6.2.3. Flanschkupplung

1. Splinte aus Kronenmutter entfernen.
2. Kronenmutter abschrauben und Abtriebsflansch mit Gelenkscheibe abziehen.
3. Sicherungsblech aufbiegen und Mutter lösen.
4. Flansch am Motor mit Universalabzieher abziehen (siehe unter EL 150, Absatz 6.2.4.!).

6.2.4. Getriebe

1. Vier Befestigungsmuttern lösen und Getriebe sowie Dichtung abnehmen.
2. Getriebefett entfernen.
3. Scheibenfeder aus Getriebewelle entfernen.

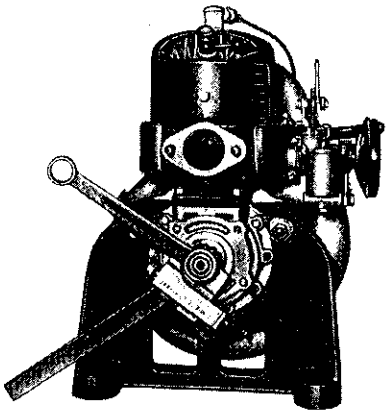


Bild 29. Spezialgegenhalter ansetzen und Mutter lösen

4. Beide Sechskantmuttern lösen. Steckschlüssel SW 17, Gasflamme
5. Getriebe erwärmen.
6. Durch leichte Schläge in axialer Richtung auf die Getriebewelle beide Gehäusehälften voneinander trennen.
7. Getriebewelle aus motorseitiger Getriebegehäusehälfte ausbauen.
8. Radialdichtring aus Getriebegehäuse abtriebsseitig entfernen. Dorn, Hammer
9. Vorgelegerad sowie beide Ringrillennlager von Getriebewelle pressen. Handpresse
10. Sicherungsblech aufbiegen. Flachmeißel, Hammer
11. Spezialgegenhalter am Abtriebsrad ansetzen und Mutter lösen (Bild 29). Spezialgegenhalter 308-00.02-21.2 W 18
12. Abtriebsrad abziehen (Bild 30). Ringschlüssel SW 27, Abziehvorrichtung 308-00.02-21.3 W 21

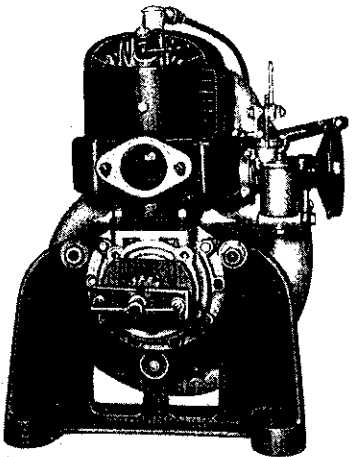


Bild 30. Abtriebsrad abziehen

6.2.5. Abbau des Reglers

1. Vergaser abklemmen und Reglergestänge abdrücken. Schraubenzieher
2. Vier Sechskantschrauben ausdrehen und Reglergehäuse abnehmen. Steckschlüssel SW 10
3. Öl ablassen.

6.2.6. Demontage des Reglers

1. Beide Zylinderschrauben ausdrehen. Schraubenzieher
2. Unterteil vom Oberteil trennen. Gummihammer
3. Aus dem Unterteil Radialdichtring entfernen. Dorn, Hammer
4. Kerbstift aus dem Reglerhebel entfernen. Kombizange
5. Reglerhebel und Betätigungshebel entfernen.
6. Reglerwelle aus Reglergehäuse-Oberteil ausziehen.
7. Reglerwelle in Schraubstock spannen. Schraubstock
8. Splint von Kronenmutter aufbiegen und entfernen. Flachzange
9. Kronenmutter lösen. Maulschlüssel SW 17
10. Ringschulterlager abdrücken. Schraubenzieher
11. Zwischenscheibe, Fliehkraftregler und Spritzscheibe abnehmen.
12. Zweites Ringschulterlager abdrücken. Schraubenzieher

6.2.7. Abbau des Starterritzels

Sprengring-
zange

Abziehvor-
richtung
308-19.105-04
Maulschlüssel
SW 17

1. Sicherungsring abnehmen (Bild 31).
2. Druckscheibe und Feder abnehmen.
3. Starterritzel abziehen (Bild 32).

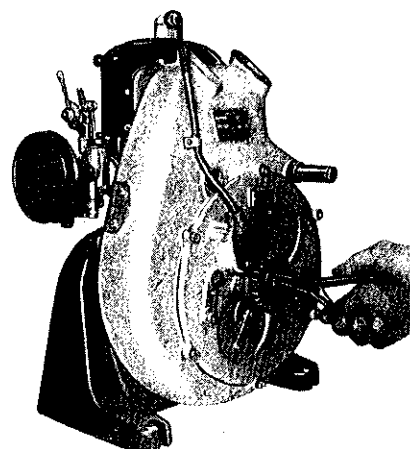


Bild 31. Sicherungsring abnehmen

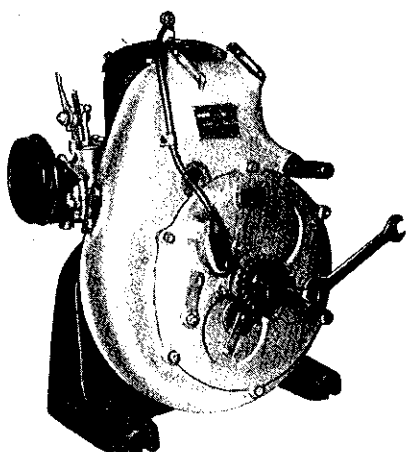


Bild 32. Starterritzel abziehen

6.2.8. Abbau der Anwerfrolle

Sprengring-
zange
Abziehvor-
richtung
308-19.006-05
Dorn, Hammer

1. Sicherungsring abnehmen.
2. Anwerfrolle abziehen.
3. Scheibenfeder aus Wellenstumpf entfernen.

6.2.9. Abbau des Starterhebels

Sprengring-
zange

Hammer,
Flachmeißel

Maulschlüssel
SW 22

1. Starterhebel aus Arretierfeder drücken.
2. Sicherungsring entfernen.
3. Starterhebel abnehmen.
4. Sicherungsblech am Starterhebelbolzen aufbiegen.
5. Starterhebelbolzen ausdrehen (Bild 33).

6.2.10. Ausbau der Zündanlage

1. Zündkabel aus Stromabnehmer und von Zündkerze abziehen.

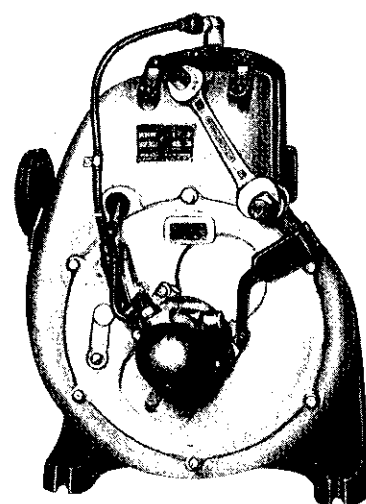


Bild 33. Starterhebelbolzen ausdrehen

2. Sechs Sechskantschrauben aus Gehäusedeckel ausdrehen und mittels zweier Schraubenzieher Gehäusedeckel abdrücken (Bild 34).

Steckschlüssel
SW 10
Schraub-
zieher

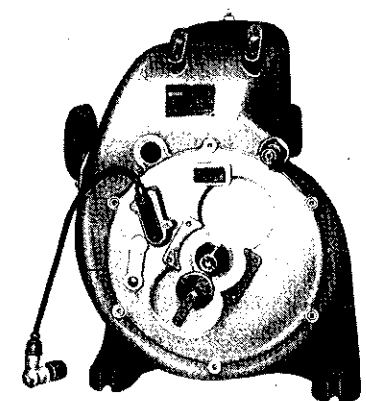


Bild 34. Gehäusedeckel mittels zweier Schraubenzieher abdrücken



Bild 35. Nocken mittels Abziehvorrichtung abziehen

Sprengring-
zange
Abziehvor-
richtung

Flachmeißel
Steckschlüssel
SW 24x30

Abziehvor-
richtung
308-19.003-29
Hammer,
Flachmeißel

3. Distanzbuchse abziehen.
4. Sicherungsring entfernen.
5. Nocken mittels Abziehvorrichtung abziehen (Bild 35).
6. Sicherungsblech aufbiegen und Mutter lösen.
7. Schwungmagnet abziehen (Bild 36).
8. Scheibenfeder aus Wellenstumpf entfernen.

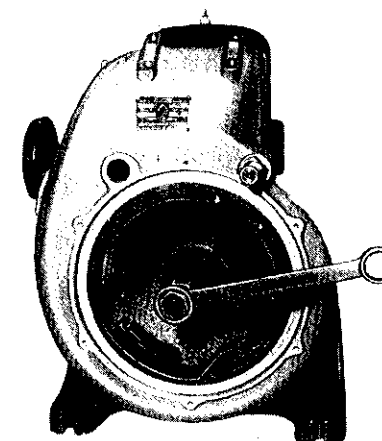


Bild 36. Schwungmagnet abziehen

6.2.11. Abbau von Kolben und Zylinder

Steckschlüssel
SW 10

Steckschlüssel
SW 10

Steckschlüssel
SW 17

Winkelmut-
terschlüssel
308-00.02-21/W
4-4

Seegerring-
zange
Gasflamme

Dorn
308-00.02-21/W 22

1. Zwei Sechskantschrauben ausdrehen und Abdeckkappe abnehmen.
2. Fünf Sechskantschrauben ausdrehen und Kühlluftmantel abnehmen.
3. Zylinderkopfschrauben ausdrehen und Zylinderkopf abnehmen.
4. Mutter am Zylinderfuß lösen und Zylinder abziehen.
5. Kolben auf Holzgabel setzen.
6. Drahtsprengringe entfernen.
7. Kolben auf etwa 80 °C erwärmen.
8. Kolbenbolzen mit Dorn entfernen.

6.2.12. Ausbau der Kurbelwelle

Steckschlüssel
SW 10

Gasflamme

Gummihammer

Sprengring-
zange
Dorn, Hammer

1. Gehäuseschrauben ausdrehen.
2. Gehäuse gleichmäßig erwärmen.
3. Durch leichte Schläge auf dem Wellenstumpf in axialer Richtung werden die Gehäusehälften voneinander getrennt und die Kurbelwelle aus dem Lüftergehäuse ausgebaut.
4. Der Ausbau der Kurbelwelle aus der abtriebsseitigen Gehäusehälfte erfolgt analog.
5. Sicherungsringe und Radialdichtringe aus beiden Gehäusehälften ausbauen.

6.3. Montage des Motors

6.3.1. Einbau der Kurbelwelle

Nach dem Reinigen, Prüfen und evtl. Austauschen der Teile ist bei der Montage in folgender Reihenfolge zu verfahren:

1. Beide Ringrillennager im Ölbad erhitzen und unter Verwendung der beiden Zwischenscheiben und des Distanzrohres Ringrillennager auf Kurbelwelle aufziehen.
2. Sicherungsring in Lüftergehäuse einsetzen.
3. Lüftergehäuse gleichmäßig erwärmen (≈ 120 °C).
4. Ausgleichscheibe von 0,5 mm Dicke einlegen.
5. Welle in Lüftergehäuse einführen.
6. Gehäusedichtung auflegen.
7. Abtriebsseitige Kurbelgehäusehälfte (auf ≈ 120 °C erwärmt) aufsetzen.
8. Beide Gehäusenhälften verschrauben.
9. Ausgleichscheiben nach Bedarf einlegen.
10. Sicherungsring einsetzen.
11. Kurbelwelle auf Leichtgängigkeit prüfen.
12. Aufsteckhülse auf Wellenstumpf aufsetzen.
13. Radialdichtringe mit Lippenpaste versehen.
14. Radialdichtringe eindrücken.

Steckschlüssel
SW 10

Sprengring-
zange

Aufsteckhülse
308-00.01-02/12
22/4-W 1

Lippenpaste

Presse

6.3.2. Vorbereitung zum Aufbau von Kolben und Zylinder

(Siehe unter EL 150, Absatz 6.3.2. und 6.3.3.!))

1. Bestell-Nummern für den vollständigen Kolben mit Verdichtungsringen, Kolbenbolzen und Kolbensicherungen:
74.505 74,12 Ø für 1. Reparatur-Schliff
74.505 74,37 Ø für 2. Reparatur-Schliff
74.505 74,62 Ø für 3. Reparatur-Schliff
74.505 74,87 Ø für 4. Reparatur-Schliff
74.505 75,12 Ø für 5. Reparatur-Schliff
74.505 75,37 Ø für 6. Reparatur-Schliff
74.505 75,62 Ø für 7. Reparatur-Schliff
74.505 75,87 Ø für 8. Reparatur-Schliff
2. Für den nackten Kolben sind die gleichen Abmessungen gültig, jedoch lautet die Teil-Nummer
74.105 74,00 Ø usw.
3. Für die Verdichtungsringe gelten folgende Abmessungen:
K 8^b 74,00x2,5 bc TGL 9996
K 8^b 74,25x2,5 bc TGL 9996
für 1. Reparatur-Schliff
K 8^b 74,50x2,5 bc TGL 9996
für 2. Reparatur-Schliff
usw.

4. Einbaumaße
Zylinder-Dmr. Kolbenschleifmaß (d_1)
74,25 74,12 1. Reparatur-Schliff
74,50 74,37 2. Reparatur-Schliff
74,75 74,62 3. Reparatur-Schliff
75,00 74,87 4. Reparatur-Schliff
75,25 75,12 5. Reparatur-Schliff
75,50 75,37 6. Reparatur-Schliff
75,75 75,62 7. Reparatur-Schliff
76,00 75,87 8. Reparatur-Schliff
Das Kolbenspiel beträgt 0,13 mm.

6.3.3. Aufbau von Kolben und Zylinder

1. Kolben und Kolbenbolzen auf gleiche Farbkennzeichen prüfen.
2. Kolbenbolzen auf Leichtgängigkeit in der Pleuelbuchse prüfen.
3. Zylinderfußdichtung auflegen.
4. Kolbenbolzen mit Öl bestreichen und auf Dorn stecken.
5. Kolben auf etwa 80 °C erhitzen.
6. Kolbenbolzen in einem Zuge einführen (Pfeil zeigt in Richtung Auspuff), nicht einschlagen.
7. Sicherungsringe einsetzen und auf genauen Sitz prüfen.
8. Mittels Blockmaß Winkligkeit des Pleuels zur Kurbelwelle prüfen (Bild 37).

Dorn
308-00.02-21/W 22

Heizplatte

Seegerring-
zange

Blockmaß

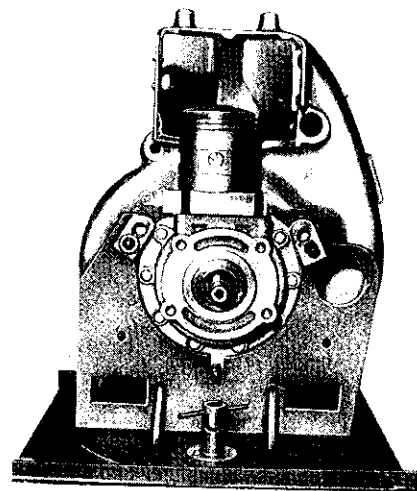


Bild 37. Winkligkeit des Pleuels zur Kurbelwelle prüfen

9. Kolben auf Holzgabel setzen.
10. Verdichtungsringe mit ihrem Stoß auf Fixierstifte stellen.
11. Kolbenringklemme aufsetzen (Bild 38).

Kolbenring-
klemme
308-00.01-02/12/
22/3-W 2

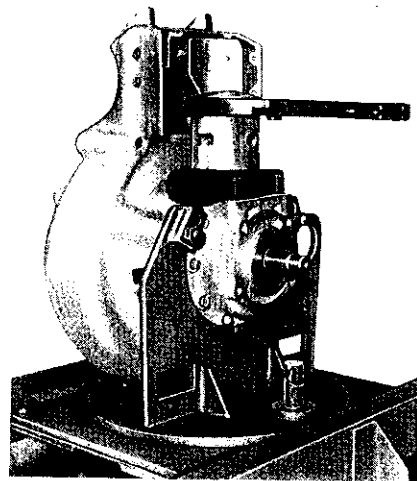


Bild 38. Kolbenringklemme aufsetzen

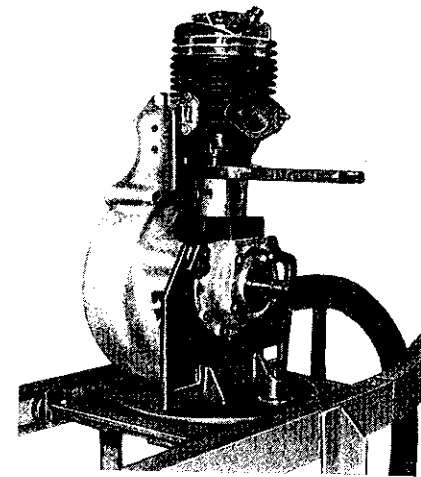


Bild 39. Zylinder aufsetzen

12. Zylinderlaufbahn einölen und Zylinder aufsetzen (Bild 39).
13. Zylinder festschrauben.
14. Dichtfläche am Zylinderkopf mit einer gleichmäßig dünnen Schicht Dichtungsmasse versehen.
15. Zylinderkopf aufsetzen und Schrauben über Kreuz anziehen.

Winkelmutterschlüssel
308-00.02-21/
W 4-4

Dichtungsmasse
Steckschlüssel
SW 17

6.3.4. Einbau des Schwungmagnetzünders

Nach dem Reinigen und evtl. Austauschen der Teile ist bei der Montage in folgender Reihenfolge zu verfahren:

1. Scheibenfeder für Schwungscheibe in Wellenstumpf einschlagen.
2. Schwungscheibe mit Sicherungsblech aufstecken.
3. Mutter aufdrehen und anziehen.
4. Mutter sichern.
5. Scheibenfeder für Nocken einschlagen.
6. Nocken aufschlagen.
7. Sicherungsring einsetzen.
8. Distanzstück aufschieben.
9. Scheibenfeder für Starterritzel bzw. für Anwerfrolle einschlagen.
10. Gehäusedeckel aufsetzen und mittels fünf Sechskantschrauben verschrauben. Die sechste Schraube erst bei Anbau des Anschlagbügels verwenden.

Hammer

Steckschlüssel
SW 24x30
Flachmeißel.
Hammer
Hammer

Rohrdorn
Hammer
Sprengring-
zange

Hammer

6.3.5. Einstellung der Zündung

1. Nocken auf höchste Erhebung drehen.
2. Einstellen des Kontaktabstandes auf 0,4 mm.
3. Zündeneinstellehre einschrauben.
4. Die Kurbelwelle wird nun so verdreht, daß der Kolben auf 4 mm vor OT zu stehen kommt. Die zwischen den Kontakten geklemmte Fühllehre von 0,05 mm muß sich bei dieser Kolbenstellung leicht entfernen

Fühllehre
Schrauben-
zieher

Zündeneinstellehre
150-50.02-09/
3-L 1

Fühllehre
Schrauben-
zieher

lassen. Ist dies nicht der Fall, muß nach Lösen der dafür vorgesehenen Zylinder-schraube der gesamte Unterbrecher verdreht werden.

Verdrehen des Unterbrechers gegen die Drehrichtung der Kurbelwelle bewirkt früheren, und Verdrehen des Unterbrechers mit der Drehrichtung der Kurbelwelle späteren Zündzeitpunkt.

5. Zylinderschraube am Unterbrecher festschrauben und Zündeneinstellehre entfernen.

Schrauben-
zieher

6.3.6. Prüfen der Zündanlage

Die Funktionsprüfung der Zündanlage erfolgt mittels Meßfunkenstrecke nach TGL 5007. Dabei müssen folgende Werte erreicht werden:

bei 20 °C bei 75 °C

Anfangsdrehzahl bei 7 mm		
Anfangsfunkenlänge \geq	80	200 min ⁻¹
Mindestdrehzahl bei 7 mm		
Anfangsfunkenlänge \geq	150	500 min ⁻¹
Betriebsfunkenlänge =	8	6 mm
ab Nenndrehzahl 1000 min ⁻¹		
Weitere Einzelheiten über Prüfung der Zündanlage siehe unter EL 150, Absatz 3.3.9. !		

6.3.7. Anbau des Starterritzels

Hammer

Rohrdorn,
Hammer
Sprengring-
zange

1. Scheibenfeder in Wellenstumpf einschlagen.
2. Starterritzel aufschlagen.
3. Druckfeder und Druckscheibe aufstecken und Sicherungsring einsetzen.

Der Anbau der Anwerfrolle erfolgt gleichermaßen. Jedoch entfallen dabei Druckfeder und Druckscheibe.

6.3.8. Montage des Reglers

Die gereinigten und auf Betriebssicherheit geprüften Teile werden in folgender Reihenfolge wieder montiert:

Hammer

Schraubstock
Rohrdorn,
Hammer

Rohrdorn,
Hammer
Maulschlüssel
SW 17
Schrauben-
zieher

Dorn, Presse

1. Im Reglerhebel Gleitring mit zwei Paßkerbstiften befestigen.
2. Paßkerbstifte zweimal verkörnern.
3. Reglerwelle in Schraubstock spannen.
4. Ringschulterlager aufschlagen.
5. Spritzscheibe aufstecken.
6. Drehzahlregler aufstecken.
7. Zwischenscheibe aufstecken.
8. Ringschulterlager aufschlagen.
9. Kronenmutter festschrauben.
10. Kronenmutter mit Splint sichern.
11. In Gehäuseoberteil Ausgleichscheiben nach Bedarf einlegen.
12. Ringschulterlager-Außenring eindrücken.

13. Komplette Reglerwelle in Gehäuse einsetzen.

14. Reglerhebel mit Betätigungshebel unter Verwendung eines Kerbstiftes einbauen.

15. In Reglergehäuse-Unterteil Schulterlager-
außenring eindrücken.

16. Radialdichtring eindrücken.

17. Dichtung auflegen und beide Gehäuseteile miteinander verschrauben.

18. Axialspiel prüfen.

19. Ist das Axialspiel zu groß, Schulterlager-
außenring im Unterteil nochmals ausdrücken und Ausgleichscheiben nach Bedarf einlegen.

20. Ist das Axialspiel zu klein, Gehäuseunter-
teil nochmals abschrauben und Dichtungen nach Bedarf beilegen.

6.3.9. Anbau des Reglergehäuses (mit Regler)

1. Reglerwellenfortsatz in Aussparung der Kurbelwelle einführen und durch leichte Schläge Reglergehäuse in Zentrierrand des Gehäusedeckels schlagen.
2. Reglergehäuse anschrauben (gleichzeitig Anschlagbügel mit Arretierfeder anbauen).

Gummhammer

Steckschlüssel
SW 10

6.3.10. Anbau des Vergasers

Siehe unter EL 150, Absatz 3.3.12. !

Hier fallen jedoch die Isolierscheibe und Isolierbuchse fort.

6.3.11. Anbau des Naßluftfilters

Siehe unter EL 150, Absatz 3.3.13. !

6.3.12. Anbau des Ölbadfilters

1. Stützarm am Motorengehäuse befestigen.
 2. Gummischlauchstück auf Ansaugrohr schieben und auf Vergaserstutzen stecken.
 3. Ansaugrohr an Stützarm anschrauben.
 4. Ölbadfilter aufstecken und festklemmen.
- Ölfüllung siehe unter EL 150, Absatz 3.3.13. Punkt 1. !

Steckschlüssel
SW 10

Steckschlüssel
SW 10
Maulschlüssel
SW 10
Schrauben-
zieher

6.3.13. Anbau des Auspuffs

Der gereinigte Auspuff wird unter Verwendung der Auspuffdichtung mit zwei Sechskantschrauben anmontiert.

Maulschlüssel
SW 17

6.3.14. Aufbau des Kraftstoffbehälters

Siehe unter EL 150, Absatz 3.3.15. !

Hierbei ist jedoch zu beachten, daß zuerst die beiden Spannbänder für den Kraftstoffbehälter am Motorengehäuse befestigt werden.

Die Montage des Grundmotors ist hiermit beendet.

Maulschlüssel
SW 10

6.4. Motor prüfen

1. Vorlauf: Wasserwirbelbremse mit 358,1 mm langem Hebelarm

	Drehzahl (min ⁻¹)	Belastung (kp)	Laufzeit (min)	Be- merkung
	2000	3,5	30	
	2600	3,5	90	
	3000	3,5	30	
2. Abnahme- lauf:	3000	3,8	30	Ne ₀ = 6 PS ± 5 % nach TGL 8346
			180 Minuten	

3. Einstellen des Reglers.

n = 3000 min⁻¹ + 6 %
Vollast n = 3000 min⁻¹
ohne Last n = 3180 min⁻¹
bei 5,5 PS n = 3000 min⁻¹

Für Stromaggregat:
n = 3000 min⁻¹ + 3 %
ohne Last n = 3090 min⁻¹

4. Prüfen auf Dichtheit.

An allen Dichtflächen (Zylinderkopf, Ver-
gaser, Zündkerze usw.).

5. Abhören auf Geräusche.

Ohne und mit Belastung bei ansteigender
und abfallender Drehzahl sowie im
Leerlauf.

6. Leerlaufprüfung.

Leerlauf überprüfen und evtl. Einstellung
auf n = 1000 ··· 1200 min⁻¹.

6.5. Instandsetzung des Zubehörs

6.5.1. Instandsetzung des Getriebes

Die gereinigten bzw. ausgetauschten Teile
werden in nachstehender Reihenfolge mon-
tiert:

- Hammer
- Presse
- Ölbad,
Rohrdorn
Hammer
1. Scheibenfeder in Getriebewelle ein-
schlagen.
2. Vorgelegerad aufdrücken.
3. Beide Ringrillenlager im Ölbad erhitzen
und auf Getriebewelle aufziehen.

4. Getriebegehäuse motorseitig gleichmäßig
erwärmen.
5. Getriebewelle einsetzen.
6. Dichtung auflegen.
7. Getriebegehäuse abtriebseitig gleichmäßig
erwärmen.
8. Beide Gehäusenhälften mittels zweier Sechskantmuttern verschrauben.
9. Radialdichtring mit Lippenpaste ein-
streichen.
10. Radialdichtring eindrücken.
- Gasflamme
- Steckschlüssel
SW 17
- Rohrdorn,
Presse

6.5.2. Instandsetzung der 4-Scheiben-
kupplung

Siehe unter EL 150, Absatz 3.5.2. !

6.6. Anbau des Zubehörs

6.6.1. Flanschkupplung

1. Motorseitigen Mitnehmerflansch auf Kur-
belwellen-Abtriebsstumpf aufstecken.
2. Sicherungsblech aufstecken und Mutter an-
drehen.
3. Spezialgegenhalter ansetzen und Mutter
festziehen.
4. Mutter sichern.
5. Gelenkscheibe mit Abtriebsflansch
anbauen.
- Gegenhalter
308-25.00-14.3
W 1
- Flachmeißel,
Hammer
Steckschlüssel
SW 17, 19

6.6.2. Getriebe

1. Antriebsritzel auf Wellenstumpf stecken.
2. Sicherungsblech aufstecken und Mutter an-
drehen.
3. Spezialgegenhalter ansetzen und Mutter
festziehen.
4. Mutter sichern.
5. Getriebe mit etwa 0,100 kg Fettfüllung
versehen.
6. Dichtung auf Stiftschrauben aufstecken.
7. Getriebe aufstecken und festschrauben.
- Spezialgegen-
halter
308-00.02-21
2-W 18
Steckschlüssel
SW 27
- Hammer,
Flachmeißel
Ambroleum
- Steckschlüssel
SW 17

6.6.3. 4-Scheibenkupplung

Siehe unter EL 150, Absatz 3.6.4. !