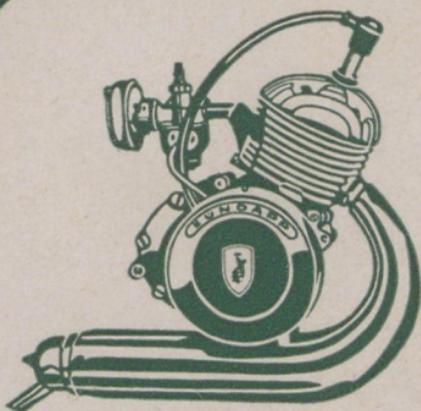
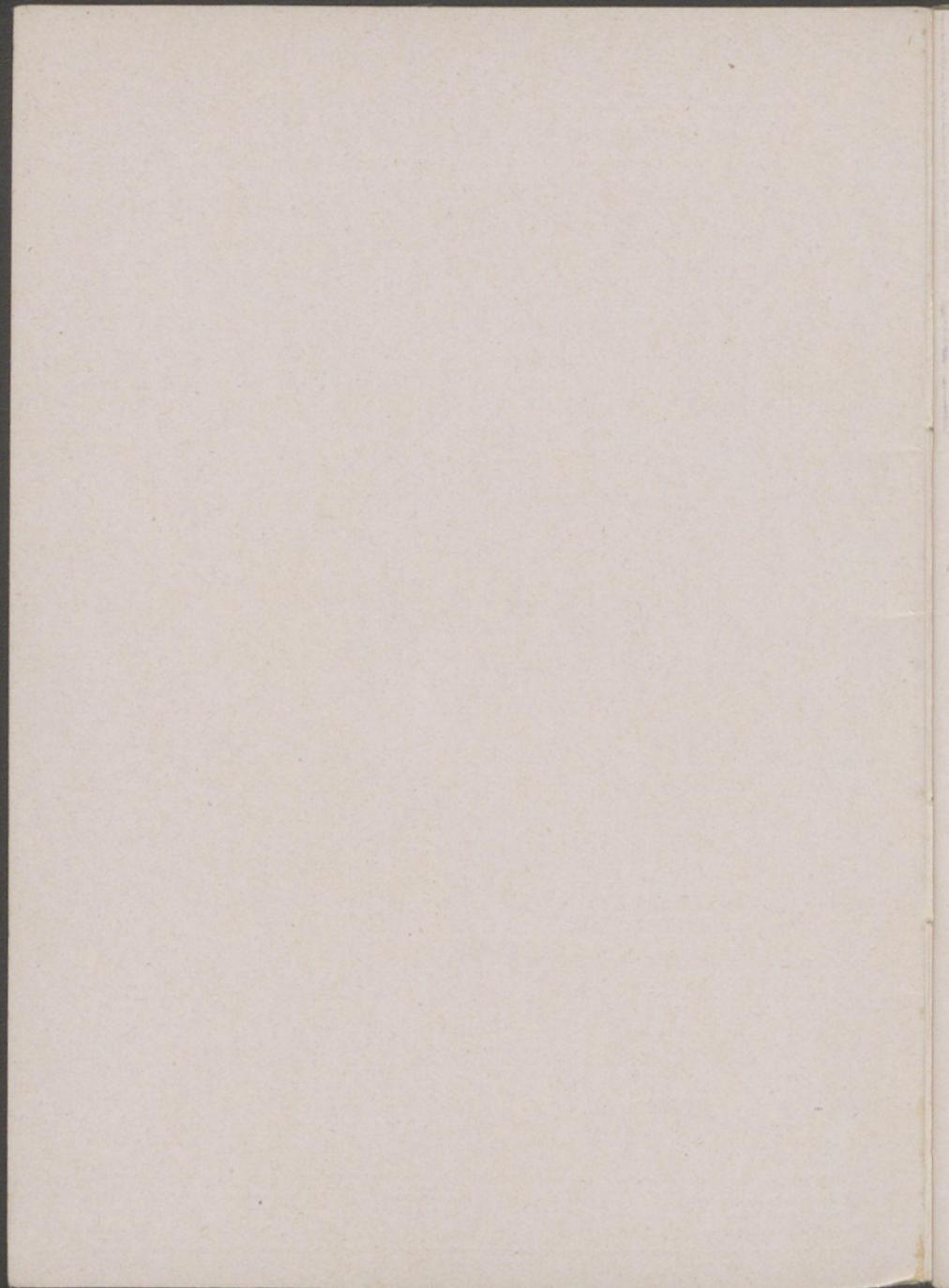


ZUNDAPP

Combimot



SPEZIAL-WERKZEUGE



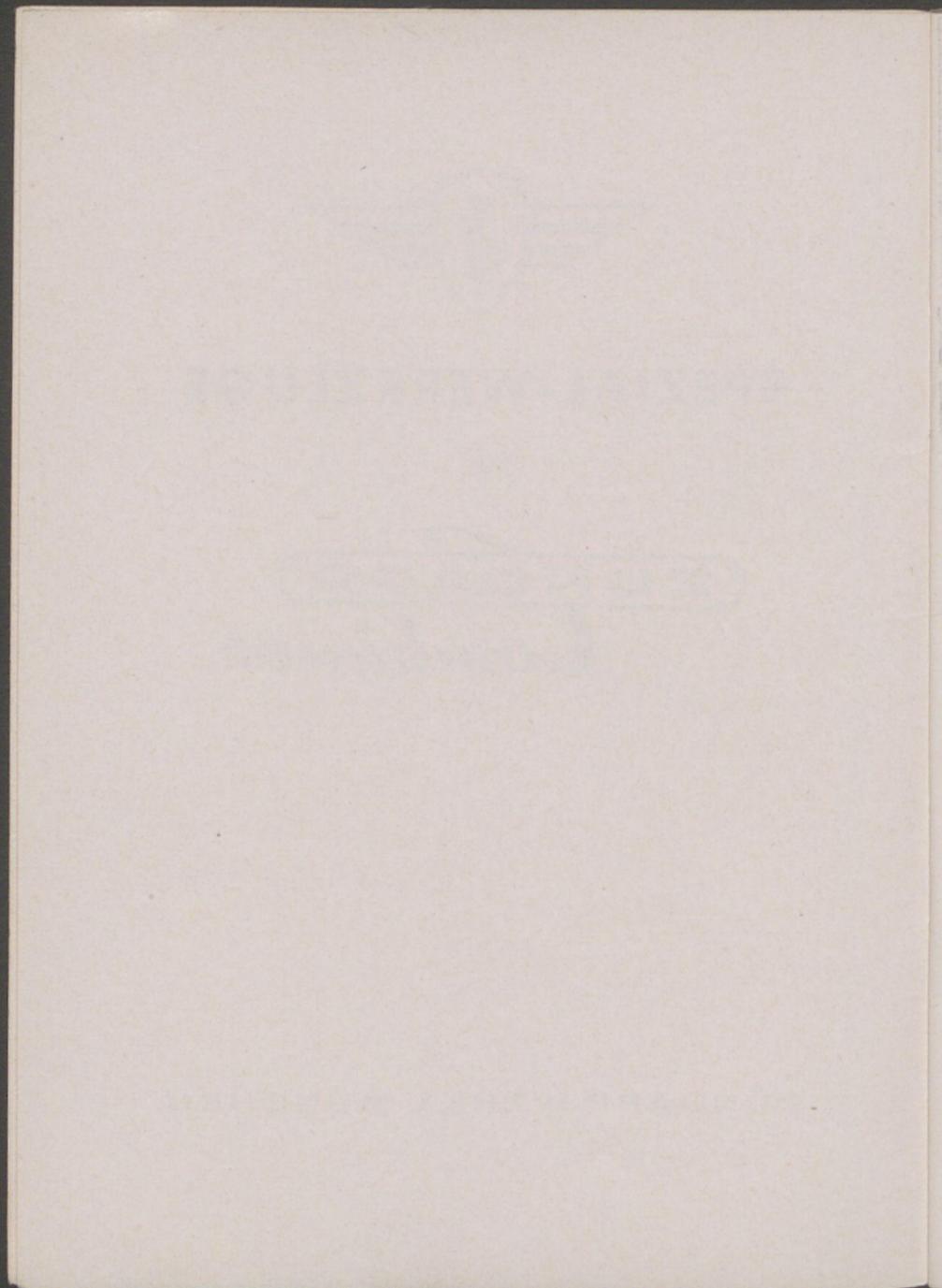


SPEZIAL-WERKZEUGE

für

ZÜNDAPP
Combimot

ZÜNDAPP-WERKE MÜNCHEN



Die in diesem Heftchen dargestellten Spezialwerkzeuge ermöglichen in Verbindung mit einem normalen Werkzeugsatz, wie er in Werkstätten üblich ist, die am Zündapp-Combimot auszuführenden Reparaturen.

Grundsätzlich verweisen wir darauf, daß eine Zerlegung der beiden Gehäuse-Hälften, also z. B. zum Ausbau der Kurbelwelle, nur in Werkstätten mit wirklich geschultem Personal vorgenommen werden darf. Andernfalls ist der Motor zur Reparatur bzw. zum Austausch in unser Werk einzusenden. Für kleinere Werkstätten sind deshalb die Werkzeuge Nr. 9, 10, 11 und 12 nicht notwendig. Die Werkzeuge 1—8 aber sind für jede Werkstatt, die einfachere Reparaturen am Zündapp-Combimot durchführen will, unerläßlich.

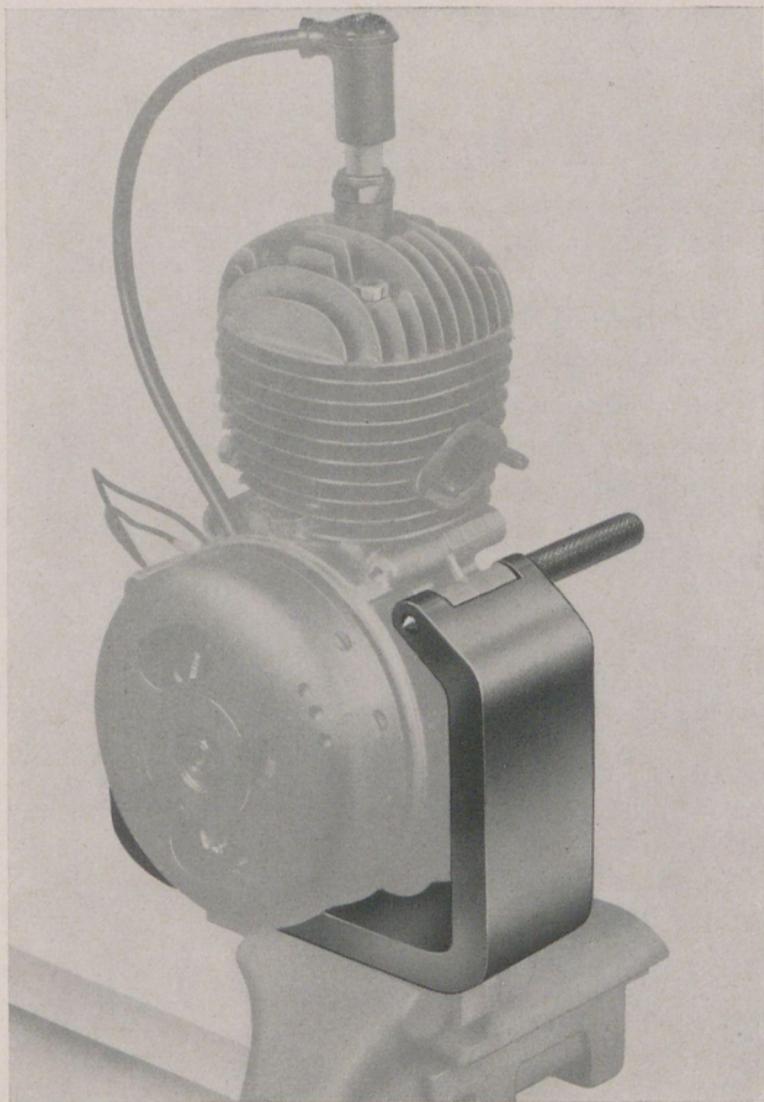
1.

Montagebügel

SK — A — 93

Der Montagebügel wird in einen Schraubstock gespannt und dient zur Aufnahme des Motors.



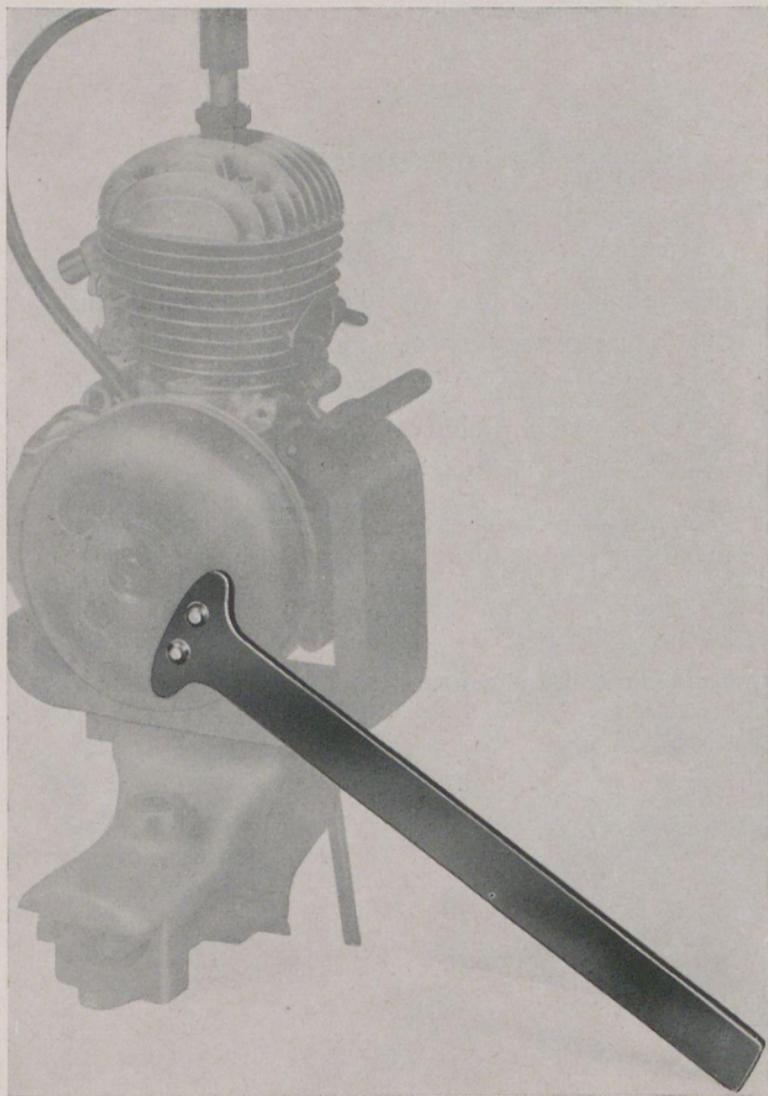


2.

Halteschlüssel

MV 6—106

Der Halteschlüssel verhindert das Drehen der Kurbelwelle beim Abziehen des Kupplungsritzels oder der Mutter für das Polrad. Er wird in eine der ovalen Aussparungen des Polrades eingesetzt und findet seinen Widerhalt auf der Werkbank.

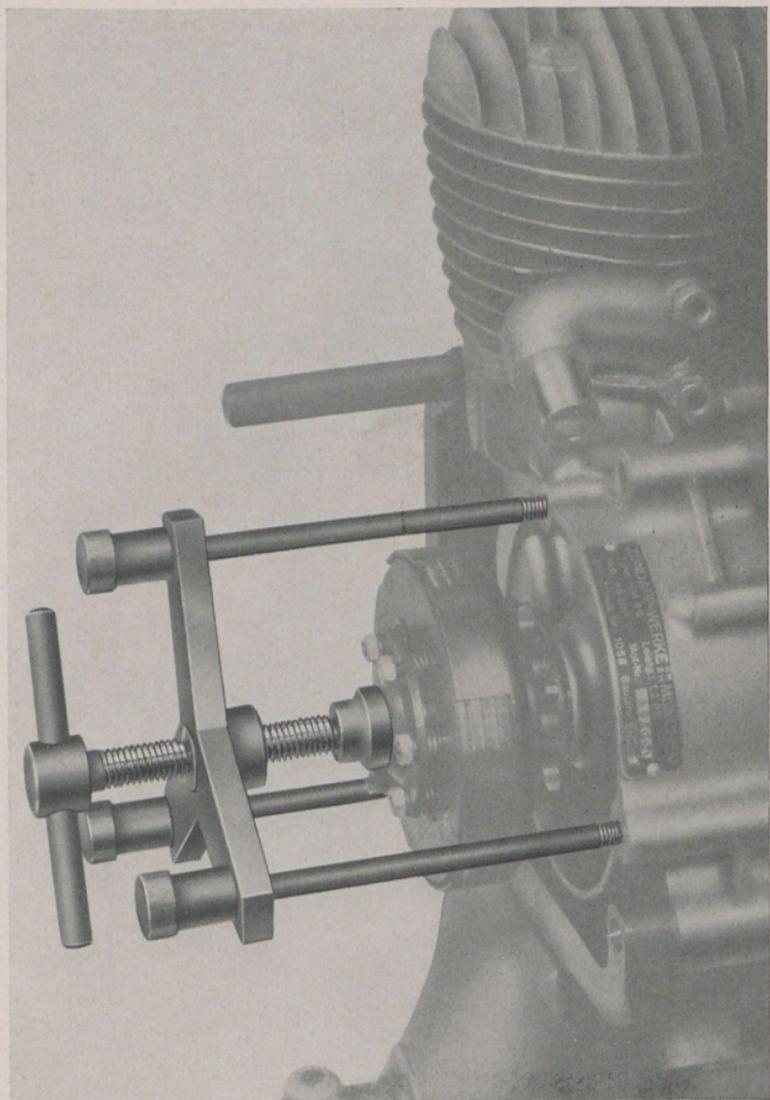


3.

Spannvorrichtung

SK — A — 48

Die Spannvorrichtung für die Kupplung ermöglicht das Spannen der Kupplungsdruckfedern zwecks Demontage der Kupplung. Sie wird mit den 3 langen Bolzen in die 3 Gehäusebohrungen, in denen vorher die Befestigungsschrauben für das Kupplungsgehäuse saßen, geschraubt. Dann wird die Knebelschraube zuge dreht, worauf die 6 Schrauben für die Kupplungsfedern leicht entfernt werden können. Nach Zurückdrehen der Knebelschraube kann die Kupplung auseinandergenommen werden.

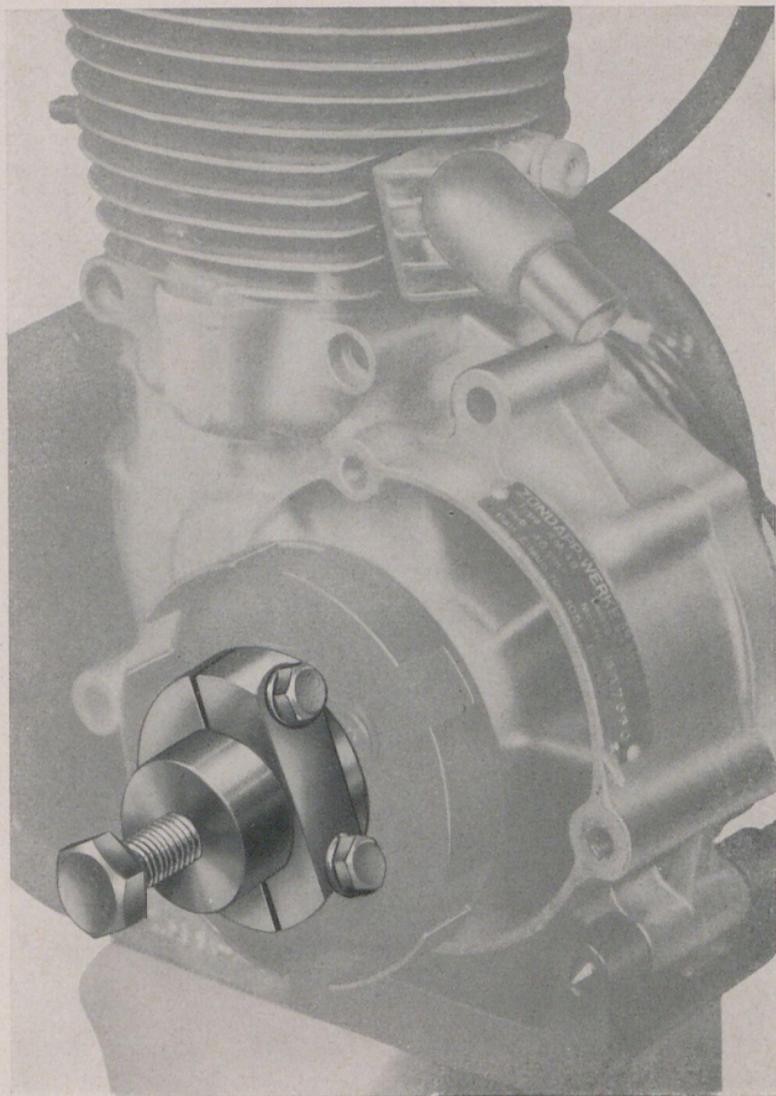


4.

Abdrückvorrichtung

SK — A — 46

Mit dieser Abdrückvorrichtung wird das Kupplungsritzel von der Vorgelegewelle abgezogen. Dabei muß auch, um ein Drehen der Kurbelwelle zu verhindern, der schon beschriebene Halteschlüssel (MV 6—106) in das Polrad eingesetzt werden.

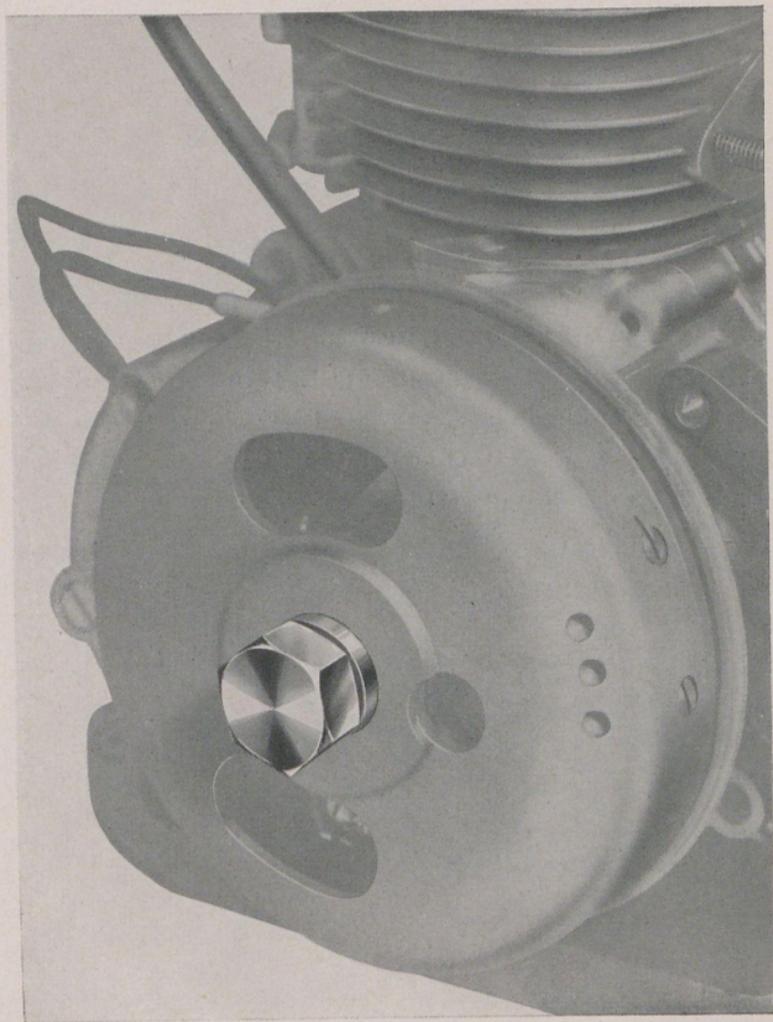


5.

Abdrückschraube

SK — A — 44

Die Abdrückschraube für das Polrad wird nach Herausschrauben der Mutter für das Polrad an deren Stelle eingeschraubt, wodurch das Polrad von der Kurbelwelle abgedrückt wird.

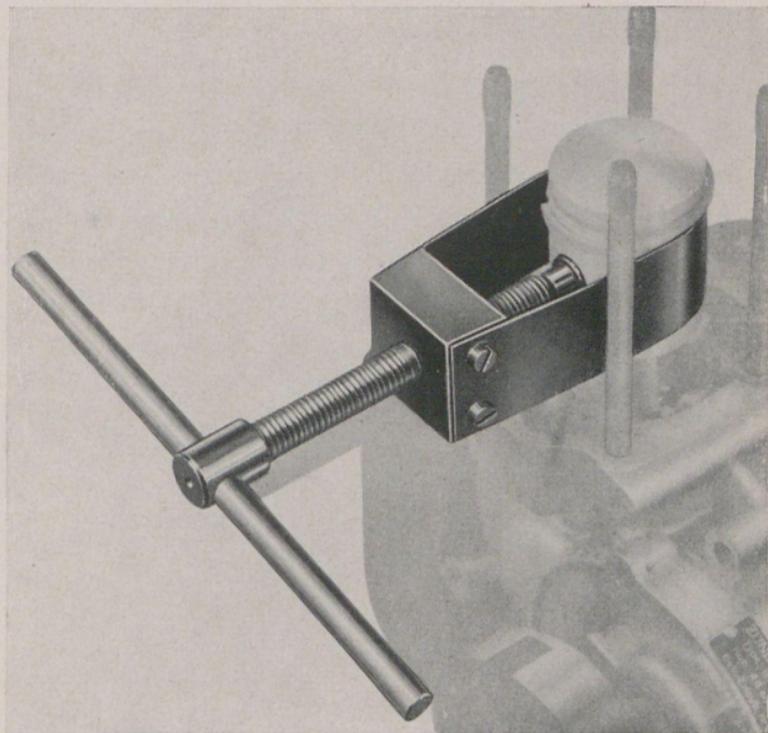


6.

Auspreßvorrichtung

SK — A — 64

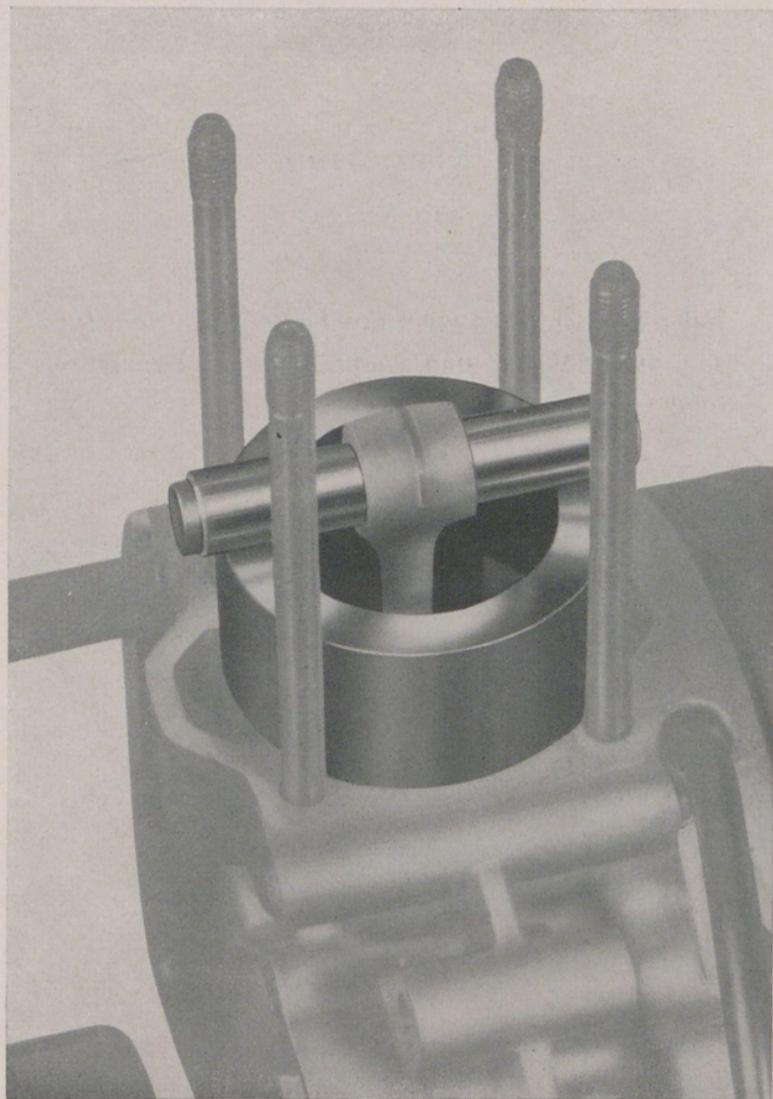
Mit der Auspreßvorrichtung wird der Kolbenbolzen aus dem Kolben herausgepreßt. Hierzu werden zunächst die 2 Drahtsprengringe aus dem Kolben herausgenommen. Dann wird die Auspreßvorrichtung um den Kolben gelegt und die Knebelschraube am Kolbenbolzen angesetzt. Durch Hineindreihen der Knebelschraube wird der Kolbenbolzen ausgepreßt.



Meßring und Meßbolzen

SK — A — 42 und SK — A — 43

Der Meßring dient in Verbindung mit dem Meßbolzen zum Auswinkeln der Pleuelstange. An der Auflage des durch das Pleuelauge gesteckten Meßbolzens auf dem Meßring sieht man, ob das Pleuel richtig ausgewinkelt ist oder nicht. Eine Korrektur erfolgt nach Abnahme von Meßring und Meßbolzen mit Hilfe des Richteisens MV 6—115.

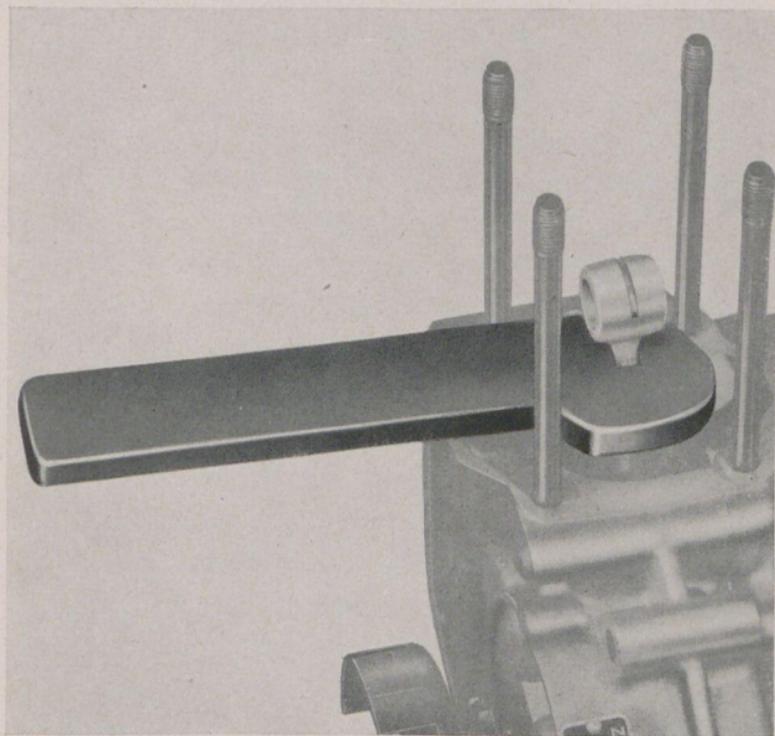


8.

Richteisen

MV 6—115

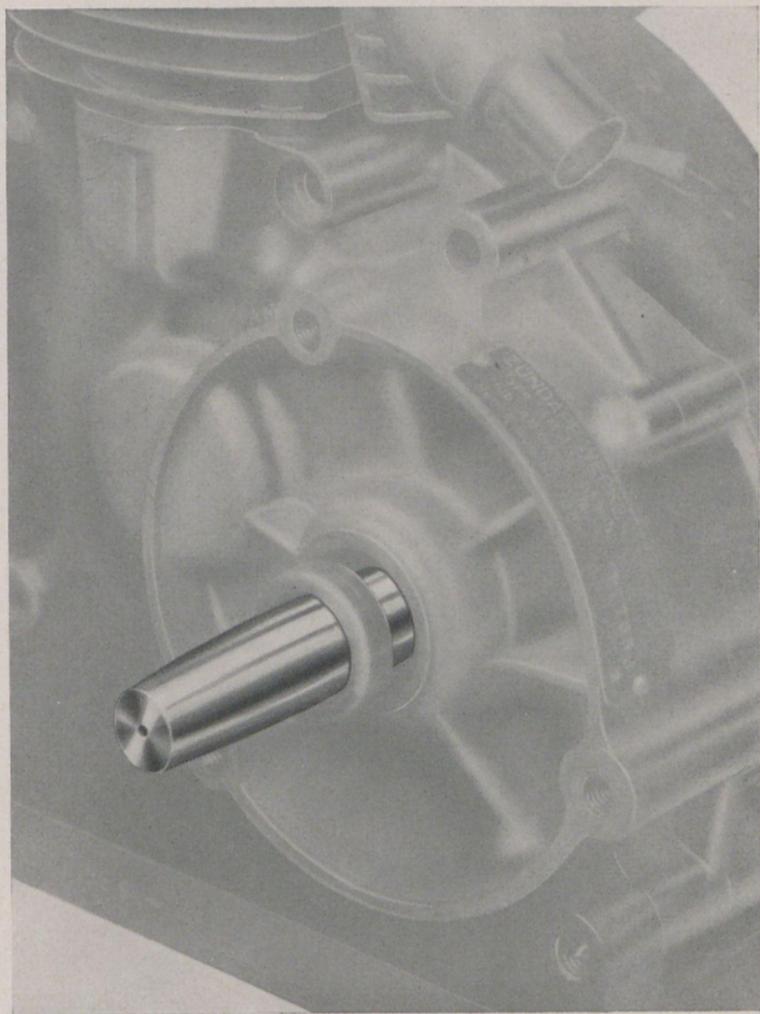
Mit dem Richteisen wird das Pleuel nach dem Messen mit Meßring und Meßbolzen gegebenenfalls ausgerichtet.



Montagehülse

MV 6—97/MV 6—98

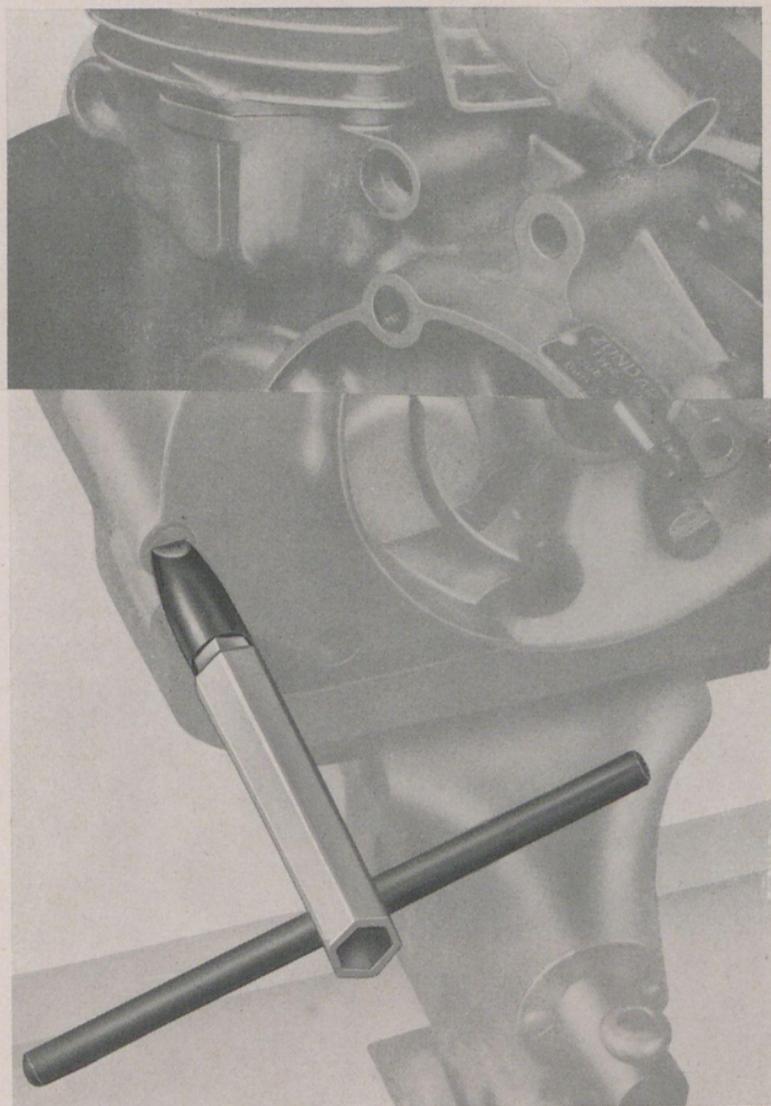
Die Montagehülse gibt es in der Ausführung für Riemenmotoren (MV 6—97), erkenntlich an dem größeren Durchmesser der Bohrung, und in der Ausführung für Kettenmotoren (MV 6—98), erkenntlich an dem kleineren Durchmesser der Bohrung. Sie dient dazu, den Abdichtring (15 x 24 x 7 DIN 6503) gerade und ohne Beschädigung am Gehäuse ansetzen zu können. Zu diesem Zweck wird die Montagehülse auf die aus dem Gehäuse ragende Vorlegewelle aufgesetzt und der Abdichtring über sie an das Gehäuse gedrückt. Dann wird sie wieder abgenommen und der Abdichtring mit dem Hohldurchschlag MV 6—116 in das Gehäuse gepreßt.



Hohldurchschlag

MV 6—116

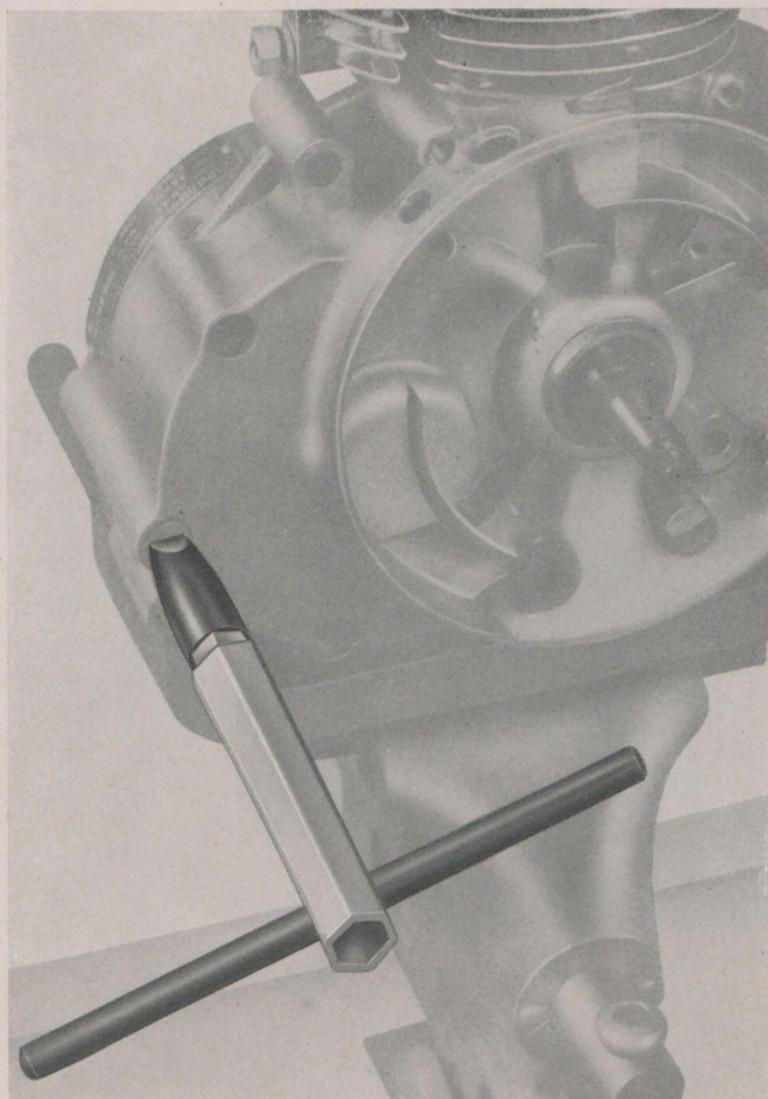
Der Hohldurchschlag dient zum Einpressen des Abdichtringes (15 x 24 x 7 DIN 6503) in das Gehäuse. Nachdem der Abdichtring mit der Montagehülse MV 6—97 bzw. MV 6—98 am Gehäuse ange­setzt und die Montagehülse wieder abgenommen wurde, schiebt man den Hohldurchschlag auf die aus dem Gehäuse ragende Vorgelegewelle und treibt den Abdichtring durch leichte Hammer­schläge auf das Ende des Hohldurchschlages in das Gehäuse.



Sechskantsteckschlüssel, Drehstift und Einsatzschraubenzieher

11 DIN 3112, 8 DIN 900 und SK — A — 76

Sechskantdrehschlüssel, Drehstift und Einsatzschraubenzieher dienen zum Herausschrauben der Schrauben, welche die beiden Gehäusehälften zusammenhalten.
..... Montagehülse
MV 6—97 bzw. MV 6—98 am Gehäuse angesetzt und die Montagehülse wieder abgenommen wurde, schiebt man den Hohldurchschlag auf die aus dem Gehäuse ragende Vorgelegewelle und treibt den Abbrichring durch leichte Hammerschläge auf das Ende des Hohldurchschlages in das Gehäuse.



12.

Befestigungsschrauben

SK — A — 89

Diese 3 Schrauben entsprechen denen, die zur Spannvorrichtung für Kupplung (SK — A — 48) gehören, nur sind sie etwas kürzer. Sie werden auch mit der Spannvorrichtung SK — A — 48 verwendet und dienen mit ihr zusammen zum Auseinanderpressen der beiden Gehäusehälften.

Bitte bedienen Sie sich
der anhängenden Bestellkarten



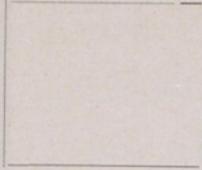
NUR ORIGINAL-**ZUNDAPP**-MONTAGE-
WERKZEUGE BIETEN GEWÄHR FÜR SCHNELLE
UND FACHGEMÄSSE ARBEIT.

(Hier abtrennen)

Zu den bekannten ZÜNDAPP-Bedingungen bestelle ich folgende Teile :

Nr.	Bestell-Menge	Bezeichnung	Teil-Nr.	Vermerke KD
1		Montagebügel	SK - A - 93	
2		Halteschlüssel	MV 6 - 106	
3		Spannvorrichtung	SK - A - 48	
4		Abdrückvorrichtung	SK - A - 46	
5		Abdrückschraube	SK - A - 44	
6		Auspreßvorrichtung	SK - A - 64	
7a		Meftring	SK - A - 42	
7b		Mefßbolzen	SK - A - 43	
8		Richteisen	MV 6 - 115	
9a		Montagehülse (Riemenmotor)	MV 6 - 97	
9b		Montagehülse (Kettenmotor)	MV 6 - 98	
10		Hohldurchschlag	MV 6 - 116	
11a		Sechskantsteckschlüssel	11 DIN 3112	
11b		Drehstift	8 DIN 900	
11c		Einsatzschraubenzieher	SK - A - 76	
12		Befestigungsschrauben	SK - A - 89	

Anschrift :



Stempel :

Firma

**ZÜNDAPP-WERKE GMBH
NÜRNBERG-MÜNCHEN**

Unterschrift :

WERK MÜNCHEN
Abt. Kundendienst

Datum :

MÜNCHEN 8

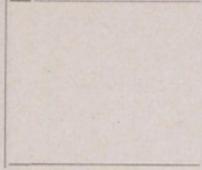
Anzingerstraße 1

(Hier abtrennen)

Zu den bekannten ZÜNDAPP-Bedingungen bestelle ich folgende Teile:

Nr.	Bestell-Menge	Bezeichnung	Teil-Nr.	Vermerke KD
1		Montagebügel	SK - A - 93	
2		Halteschlüssel	MV 6 - 106	
3		Spannvorrichtung	SK - A - 48	
4		Abdrückvorrichtung	SK - A - 46	
5		Abdrückschraube	SK - A - 44	
6		Auspreßvorrichtung	SK - A - 64	
7a		Mefßring	SK - A - 42	
7b		Mefßbolzen	SK - A - 43	
8		Richteisen	MV 6 - 115	
9a		Montagehülse (Riemenmotor)	MV 6 - 97	
9b		Montagehülse (Kettenmotor)	MV 6 - 98	
10		Hohldurchschlag	MV 6 - 116	
11a		Sechskantstedschlüssel	11 DIN 3112	
11b		Drehstift	8 DIN 900	
11c		Einsatzschraubenzieher	SK - A - 76	
12		Befestigungsschrauben	SK - A - 89	

Anschrift :



Stempel :

Firma

**ZÜNDAPP-WERKE GMBH
NÜRNBERG-MÜNCHEN**

Unterschrift :

WERK MÜNCHEN
Abt. Kundendienst

Datum :

MÜNCHEN 8

Anzingerstraße 1

