

Umbauanleitung Kupplungsgehäuseabdichtung mit Wellendichtring für NSU 501/601 T/TS

Einleitung:

Die Abdichtung zwischen äußerer Kupplungsnahe und Alugehäusedeckel erfolgte serienmäßig mit einer Rückfederschnecke. Auf Grund der Lagerabnutzung und dem Spiel ist das erforderliche geringe Spaltmaß nicht mehr gegeben und die Abdichtung funktioniert nicht mehr. Die Folge ist eine verölte Kupplung.




Aus diesem Grunde habe ich in den Aluprimärdeckel (Bananendeckel) meiner NSU 501 TS einen modernen Wellendichtring mit Standardmaßen 62/75/10 eingebaut. Die Maße beziehen sich auf die alte Ausführung der Kupplungsnahe mit den 6 Mitnehmerklauen und 4x M5 Befestigungsschrauben für den Kupplungskorb!

Als Werkstoff für den Wellendichtring sollte unbedingt eine mineralölbeständige Elastomerqualität, wie z.B. NBR ausgewählt werden.

Folgende Arbeiten sind für den Umbau erforderlich:

- Aluprimärdeckel (Bananendeckel) Gehäuse für Aufnahmesitz Wellendichtring ausspindeln
- auf Kupplungsnahe Rückförderschnecke mit einen aufgelöteten Zwischenring als neue Dichtfläche ausgleichen

1. Aluprimärdeckel (Bananendeckel) Gehäuse für Aufnahmesitz Wellendichtring ausspindeln

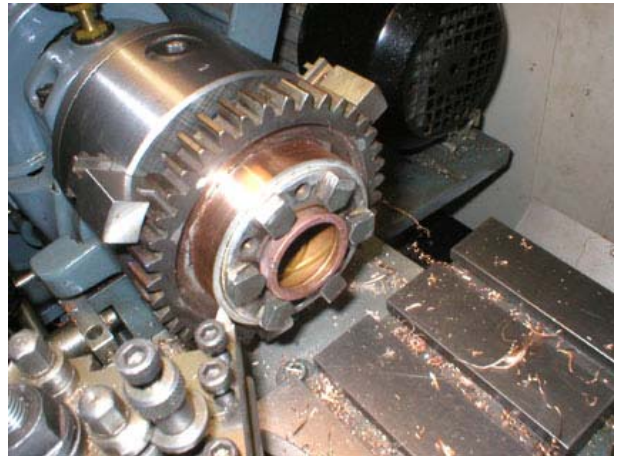
Ausspindeln des Sitzes für den neuen Wellendichtring	Wellendichtring vor dem Einbau
	
Wellendichtring eingebaut	Hinweise
	<ul style="list-style-type: none">• für das Ausspindeln muss das Kupplungsgehäuse genau mittig und rechtwinklig zur Spindelachse der Dreh- oder Fräsmaschine ausgerichtet und gespannt sein• das Ausspindel erfolgt mit einem Ausdrehkopf (Wolhaupter)• Endmaß Durchmesser in Gehäuse für Außendurchmesser Wellendichtring sollte ca. 0,05 mm im Untermaß sein• der Wellendichtring sollte mit einer entsprechenden Aufnahme unter einer Spindelpresse genau senkrecht eingepresst werden, bündig mit Gehäuseaußenseite

2. Umbau Kupplungsnaabe

Kupplungsnaabe mit aufgelötetem Ring



Die neue Dichtfläche wird fertig bearbeitet



Kupplungsnaabe mit fertig überdrehten Adapterring



- Adapterring z.B. aus Bronze vordrehen, Innendurchmesser nach Außendurchmesser Rückförderschnecke der Kupplungsnaabe + plus Lötspalt ausführen, Außendurchmesser etwa 1 mm größer als Innendurchmesser Wellendichtring
- Kupplungsnaabe im Bereich Rückförderschnecke metallisch blank machen
- Adapterring mit Sanitärлот weichauflöten, Naabe gut vorwärmen!
- Außendurchmesser 62 mm der neuen Dichtfläche fertigdrehen, auf glatte Oberfläche achten, Einführfase vorn vorsehen

3. Zusammenbau

Neue Abdichtung mit Wellendichtring



Kupplungsnaabe mit neuer Abdichtung



- Probezusammenbau durchführen, Leichtgängigkeit prüfen, Teile für Zusammenbau leicht einölen

Viel Erfolg beim Nachbauen!

Bei Fragen bitte melden, ich helfe gerne weiter.

Für die Ausführung der Dreharbeiten und den Umbau kann ich keine Garantie übernehmen, dafür ist der Ausführende eigenverantwortlich. Diese Umbauanleitung soll lediglich eine technische Anregung sein.