



Umbauanleitung Steuerkopflager auf Kegelrollenlager für NSU 501/601 T/TS

Einleitung:

Diese Umbauanleitung ist für die NSU-Modelle 501 T 1928 bis 29 Serie 3 + 4 und 501/601 TS alle Serien 1930 bis 38 anwendbar. Die Anwendbarkeit für 501 T Serie 1 + 2 1927/28 (Spindellenker) muss geprüft werden.



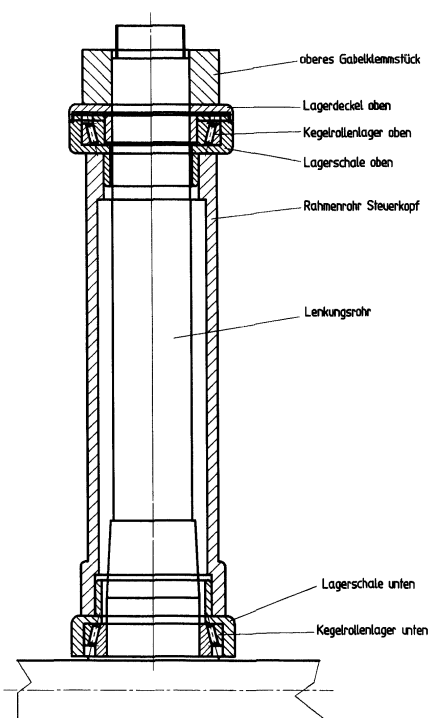

Die alten Lenkkopflager sind meist auf Grund von sehr hoher Belastung auf den Lagerflächen eingelaufen. Ein Nacharbeiten der Lagerschalen und -ringe ist nicht sinnvoll. Hier bietet sich der Umbau auf moderne Kegelrollenlager an, wodurch die Fahrstabilität und der Geradeauslauf der Maschine deutlich verbessert wird.

Nach einigen Recherchen fand ich passende Kegelrollenlager von BMW-Nachkriegsmotorrädern wie BMW R50 usw. Diese Lager waren einheitlich in fast allen BMWs bis 1969 verbaut. Die Lagergrundmaße lauten:

51,0x34,0x12,0 mm. Diese Lager sind bei einigen Händlern wie BMW-Jäckel oder Fa. Stemler für einen Preis von ca. 40,- bis 50,- Euro pro Satz erhältlich. Ich habe sie von Fa. Stemler gekauft, Bestellnr. 157 und Preis 40,90 Euro.

Weiterhin sind für den Umbau folgende Arbeiten notwendig:

1. Lenkungsrohr unteren Lagersitz von 36,0 auf 34,0 mm abdrehen
2. Lagerschale unten neu anfertigen
3. Lagerschale oben neu anfertigen
4. Abdeckung für Lagerschale oben neu anfertigen

<p style="text-align: center;">Lager alt</p> 	<p style="text-align: center;">Kegelrollenlager neu</p> 
<p style="text-align: center;">Schnitt Steuerkopf Umbau</p> 	<p style="text-align: center;">Steuerkopf neu umgebaut</p> 

1. Lenkungsrohr unteren Lagersitz von 36,0 auf 34,0 mm abdrehen

<p>Zeichnung Änderung Lagersitz unten</p> <p>Änderung Lenkungsrohr</p>	<p>Lagersitz fertig bearbeitet</p>
<p>Lagersitz wird gedreht</p>	<p>Hinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> Durchmesser Lagersitz mit Maß 34,0 + 0,03 mm drehen, leichter Presssitz

2. Lagerschale unten neu anfertigen

<p>Zeichnung Lagerschale unten</p> <p>Lagerschale Rahmen unten</p> <p>1) Kugellagersitz 2) Durchmesser an Rahmen anpassen Kanten engratiert Werkstoff: Stahl</p>	<p>Lagerschale Außenseite</p>
<p>Lagerschale Innenseite</p>	<p>Hinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> Durchmesser mit Maß 51,0 -0,03 mm als Kugellagersitz drehen, leichter Presssitz Durchmesser 43,0 mm als Presssitz im Rahmenrohr ausführen, eventuell an ausgeschlagenen Durchmesser anpassen Demontagebohrungen $\varnothing 3,2$ 2x 180° für Demontage Lagerring aus Lagerschale vorsehen

3. Lagerschale oben neu anfertigen

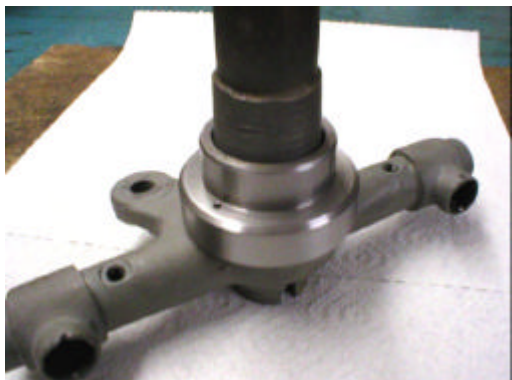
<p>Zeichnung Lagerschale unten</p> <p>2x180° Loch Ø3,2 für Demontage Lagerringe einbringen</p> <p>1) Kugellagersitz 2) Durchmesser an Rahmen anpassen Kanten engratet Werkstoff: Stahl</p> <p>Lagerschale Rahmen oben</p>	<p>Lagerschale Außenseite</p>
<p>Lagerschale Innenseite</p>	<p>Hinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Durchmesser mit Maß 51,0 -0,03 mm als Kugellagersitz drehen, leichter Presssitz! • Durchmesser 35,0 mm als Presssitz im Rahmenrohr ausführen, eventuell an ausgeschlagenen Durchmesser anpassen • Demontagebohrungen Ø 3,2 2x 180° für Demontage Lagerring aus Lagerschale vorsehen

4. Abdeckung für Lagerschale oben neu anfertigen

<p>Zeichnung Abdeckschale Lager oben</p> <p>2x180° Loch Ø3,2 für Demontage Lagerringe einbringen</p> <p>1) Kugellagersitz Kanten engratet Werkstoff: Stahl</p> <p>Abdeckschale Lager oben</p>	<p>Abdeckschale Außenseite</p>
<p>Abdeckschale Innenseite</p>	<p>Hinweise</p> <ul style="list-style-type: none"> • Durchmesser mit Maß 34,0 +0,03 mm als Kugellagersitz drehen, leichter Presssitz! • Demontagebohrungen Ø 3,2 2x 180° für Demontage Lagerring aus Lagerschale vorsehen

5. Zusammenbau

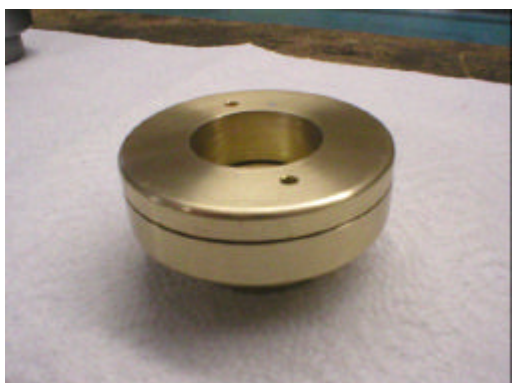
Lager unten



Lager unten Details



Lager oben



Lager oben Details



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.