

Montageanleitung für Ruckdämpferumbau

Notwendige Werkzeuge und Materialien:

- Bohrer 4,2mm
- Bohrer 8mm
- Gewindebohrer M5, kurzer Anschnitt
- Gewindebohrer M10, kurzer Anschnitt
- Kegelsenker 90° 20,5mm
- Inbusschlüsselsatz
- Kartonmesser mit 18mm Klinge
- Schraubensicherung hochfest
- Petec Flüssigmetall
- Sandpapier
- Reiniger

Haben Sie sich für den Kleinteilesatz entschieden, so müssen die Kleinteile erst miteinander verschweißt werden. Siehe hierzu Bild 1. Für das Verschweißen sollte das WIG Verfahren angewendet werden.

1. den Kettenradträger wie in Bild 2 bohren, Gewinde schneiden und mit den 3 Senkschrauben M5 x 16 versehen, dazu Schraubensicherung hochfest verwenden, die Mitnehmerzapfen anrauen und den Kettenradträger fettfrei machen
 2. den Elastikring wie in Bild 3 an drei Löchern aufschneiden und in den Kettenradträger einsetzen.
 3. die Zwischenräume mit PETEC Flüssigmetall ausfüllen, hierzu nur kleine Mengen anmischen
 4. wenn der Kleber ausgehärtet ist, den Elastikring heraushebeln und zuschneiden wie in Bild 4
 5. die Mitnehmerzapfen in der Nabe anrauen und die Nabe sowie den Mitnehmereinsatz fettfrei machen
 6. den Mitnehmereinsatz mit PETEC Flüssigmetall vollflächig und satt in die Nabe einkleben(es ist etwa die Hälfte einer Packung erforderlich, ca. 20g), darauf achten, dass die Zwischenräume um die Mitnehmerzapfen gut ausgefüllt sind
 7. nach Aushärtung des Klebers die Großen Bohrungen ansenken, überflüssigen Kleber aus den Zapfenbohrungen entfernen und ein paar Gewindegänge M10 schneiden, die 3 Senkschrauben M10 x 12 mit Schraubensicherung hochfest einsetzen, den überstehenden Rest vom Schraubenkopf mit dem Winkelschleifer entfernen.
- Nach vollständiger Aushärtung der Klebstoffe kann der Umbau verwendet werden.