

Montage und Reparaturanleitung zum Getriebe GT2

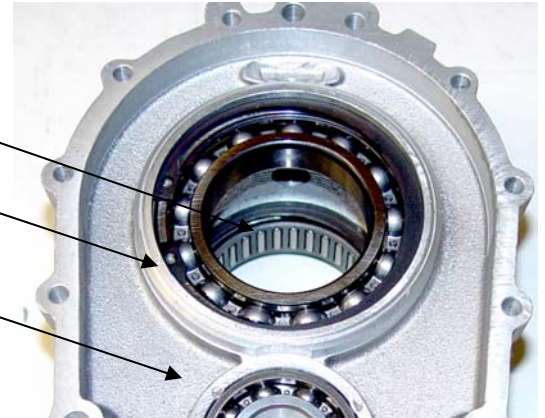
Einbau der Lager und Propellerwelle in das Gehäuse

Das Getriebegehäuse wird auf ca 80°C erwärmt.

Das vordere Nadellager NK1 60/25 am äußere Lagersitz unter Druck einpressen und mit Sicherungsring I 82 x 2,5 fixieren.

Das Kugellager 6011 am äußeren Lagerring einpressen und mit Sicherungsring I 90 x 3 fixieren.

Der Ritzellager 6205 einpressen und mit Austreibdorn oder ähnlich an mehreren Stellen fixieren.



Wellendichtring 60 x 75 x 8 WA in die Dichtringmutter einpressen und auf die Propellerwelle schieben. **Dann** inneren Lagersitz des Nadellagers auf die Propellerwelle aufpressen. Aluminium-Abstandshalter auf die Welle schieben.

Propellerwelle in das Gehäuse führen.

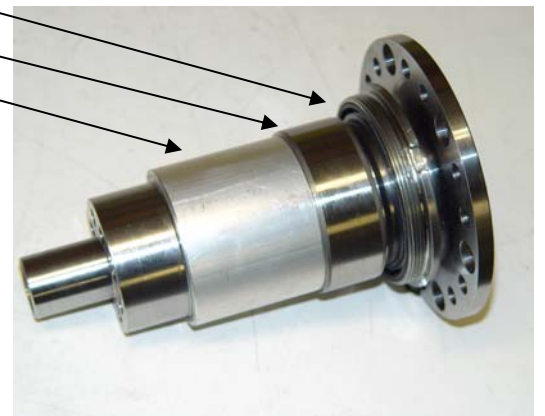
Mit Druck auf den inneren Lagersitz des Lagers 6011 die Propellerwelle einpressen.

Aluminium Abstandhalter kurz auf die Propellerwelle (mit gedrehtem Absatz zum Zahnrad) schieben.

Zahnrad mit 8 M8 x 16 Schrauben mit 28 Nm an die Propellerwelle schrauben. LOKTITE hochfest zur Sicherung benutzen.

Dichtringmuttergewinde mit elastischer Flächendichtung (LOKTITE 5926) einstreichen und in das Gehäusegewinde schrauben.

Getriebeentlüftungsmutter mit 28 Nm einschrauben
Ölablassschraube (Magnet) mit 35 Nm einschrauben.



Einbau der Wellendichtringe und Lager in den Getriebedeckel

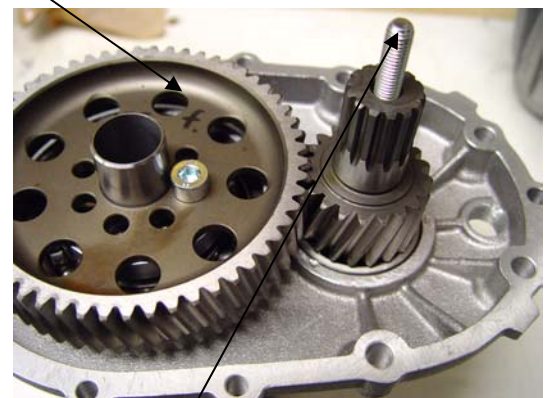
Deckel auf ca 80 °C erwärmen.

Wellendichtring 25 x 40 x 7 WA in das Gehäuse drücken

Wellendichtring 36 x 52 x7 BAUM in das Gehäuse drücken.

Kugellager 6205 am äußeren Lagersitz in das Gehäuse drücken und mit Austreibdorn oder ähnlich an mehreren Stellen fixieren.

Ritzel in das Kugellager 6205 drücken. Schraube **M 8 x 70** mit Nordlock-Sicherung in das Ritzel stecken.

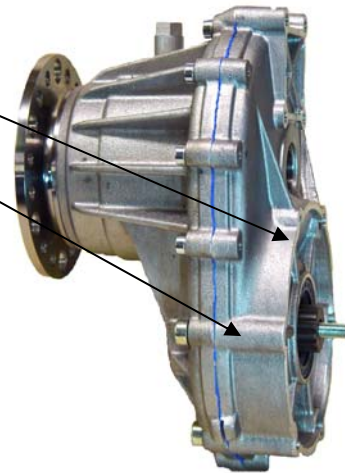


Zusammenbau von Gehäuse und Deckel

Planflächen von Gehäuse und Deckel absolut ölfrei reinigen. Beide Planflächen mit Flächendichtung (z.B. LOCTITE 5926 o.ä.) einstreichen.
Zwei Zentrierstifte 8 x 30 einsetzen.
Beide Getriebehälften mit leichten Schlägen (Kunststoffhammer) zusammenbringen.
Getriebe mit **8 M6 x 35** mit 11 Nm verschrauben.
Sichern der Schrauben mit LOKTITE mittelfest.
Glocke auf die Zentrierung des Getriebe aufsetzen und von innen mit zwei M8 x 40 8.8 Schrauben und Nord Lock Sicherungsscheiben fixieren.
Glocke mit vier M8 x 100 8.8 Schrauben und Nordlock-Sicherungsscheiben und Metall- oder Kunststoff-Stopmuttern bei 28 Nm mit dem Getriebe verschrauben.
Die zwei M8 x 40 Schrauben mit 28 Nm festschrauben.

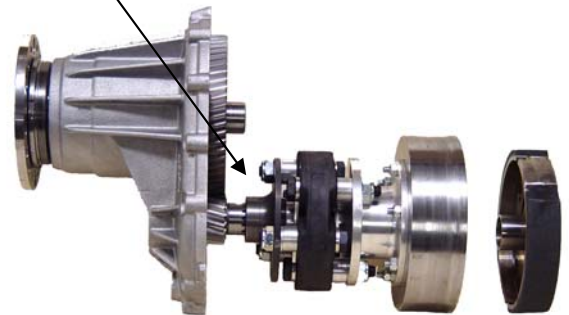


Getriebeadapter auf die Verzahnung des Ritzels aufschieben.
Die Schraube im Ritzel durch die Füllstandsschraubenöffnung mit 28 Nm festziehen.
Achtung: Nicht das Gewinde beschädigen!!
Füllstandsschraube mit 15 Nm einschrauben und mit Draht sichern.



Getriebe am Motor verschrauben

Getriebe mittig vor die Kupplung führen.
Getriebe auf die zwei Zentrierzapfen des Motors schieben. Eventuell mit leichten Schlägen (Kunststoffhammer) an den Zentrierstellen nachhelfen.



Für Motor R 1100

Anlasser mit zwei Schrauben M 8 x 40 8.8 und Nord Lock Sicherungen mit 28 Nm verschrauben.
Getriebe mit vier Schrauben M8 x 50 8.8 und Nord Lock Sicherungen mit 28 Nm am Motor verschrauben.

Für Motor R 1200

Anlasser und die Befestigungsstelle darüber mit 3 Schrauben M8 x 65 8.8 und Nord Lock Sicherung mit 28 Nm anschrauben. Rechte Seite mit zwei Schrauben M8 x 50 8.8 und Nord Lock Sicherung mit 28 Nm verschrauben.

Getriebeöl einfüllen: 200 ccm Getriebe mit Viskosität 140 (z.B. Castrol SAF XJ)
Nach den ersten 10 Betriebsstunden das Öl wechseln.
Auf möglichen Ölverlust regelmäßig achten.
Alle 200 Stunden Öl wechseln.