

Montage

- Lagerflansch hinten (Pos. 2110) mit Anlaufscheibe (Pos. 746), Ölpumpe (Pos. 2020) und eingeölte Dichtungen einbauen.
- Lagerflansch vorne (Pos. 2140) mit Anlaufscheibe (Pos. 2250) und eingeölter Dichtung montieren.
- Auf richtige Einbaulage der Anlaufscheiben achten, beschichtete Seite in Richtung Kurbelwelle!
- Axialspiel am Lagerflansch vorne (Pos. 2140) entsprechend einstellen.
- Schrauben über Kreuz in zwei Schritten anziehen! Schraubenanzugsdrehmomente einhalten!

Installation

- Install rear bearing flange (item 2110) with thrust washer (item 746), oil pump (item 2020) and oiled gaskets.
- Install front bearing flange (item 2140) with with thrust washer (item 2250) and oiled gasket.
- Pay attention to the correct installation position of the thrust washer, coated surface in direction of crankshaft!
- Adjust axial clearance on the front bearing flange (item 2140) accordingly.
- Tighten screws crosswise in two steps! Observe the tightening torques!

Montage

- Installer la bride de palier arrière (pos. 2110) avec la rondelle de butée (pos. 746), la pompe à huile (pos. 2020) et les joints huilés.
- Montage de la bride de palier avant (pos. 2140) avec la rondelle de butée (pos. 2250) et le joint huilé.
- Veillez à la bonne position de montage des rondelles de butée, côté revêtu vers le vilebrequin !
- Ajuster le jeu axial de la bride de palier avant (article 2140) en conséquence.
- Serrer les vis en croix en deux étapes! Respecter les couples de serrage !

i INFO Axialspiel einstellen! Siehe Abbildung 1.

Das Axialspiel der Kurbelwelle soll mind. 0,1 mm (**F76**) bzw. mind. 0,2 mm (**F18, F88**) und max. 0,75 mm betragen. Werden Teile am Triebwerk des Verdichters repariert oder ausgetauscht, so ist eine genaue Vermessung des Axialspiels erforderlich. Die Messung muss bei demontiertem Gleitringdeckel erfolgen. Ist das Axialspiel **größer als 0,75 mm** muss die Anlaufscheibe (Pos. 2250) durch eine dickere Anlaufscheibe (3,0 mm anstatt 2,5 mm, im Bausatz enthalten) ersetzt werden.

i INFO Adjust axial clearance! See figure 1.

The axial clearance of the crankshaft should be min. 0.1 mm (**F76**) resp. min. 0.2 mm (**F18, F88**) and max. 0.75 mm. When parts of the driving gear of the compressor have been repaired or replaced, an accurate measurement of the axial clearance is necessary. The measurement has to be at the disassembly shaft seal cover. If the end play is **larger than 0.75 mm**, the thrust washer (item. 2250) has to be replaced by a thicker thrust washer (3.0 mm instead of 2.5 mm, included in the kit).

i INFO Ajuster le jeu axial ! Voir figure 1.

Le jeu axial du vilebrequin doit être au minimum de 0,1 mm (**F76**) ou au minimum de 0,2 mm (**F18, F88**) et au maximum de 0,75 mm. Si des pièces de l'unité d'entraînement du compresseur sont réparées ou remplacées, le jeu axial doit être mesuré avec précision. La mesure doit être effectuée avec le couvercle de la bague d'étanchéité enlevé. Si le jeu axial est **supérieur à 0,75 mm**, la rondelle de butée (pos. 2250) doit être remplacée par une rondelle de butée plus épaisse (3,0 mm au lieu de 2,5 mm, inclus dans le kit).

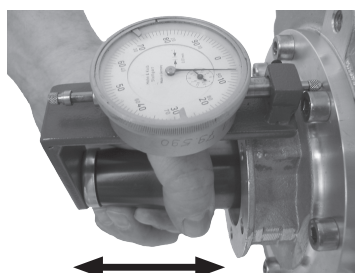


Abb. 1 / Fig. 1