

Afsnit L

Krumtapaksel og mellemløje
samt bageste hovedløjbøsning

Indholdsfortegnelse

Krumtapakslens reparationsdimensioner.....	side L 3
Demontering af krumtappen	side L 4
Udskiftning af bageste hovedlejbøsning og mellemelejet	side L 5

	Fra mo. nr.	Til mo. nr.	Stk. liste nr.	Årgang
DV10	85000		4400.1.E	1973
DV20	92000		4600.1.C	1973

Krumtapakslen er fremstillet sænksmedet i varmebehandlet stål. Det er således muligt at slibe krumtappen uden efterfølgende overfladehærdning.

Krumtapakslen må aldrig repareres med hårdforkromning eller metalpålægning, men udelukkende ved slibning efter nedenstående mål og tolerancer, hvortil der leveres lejer i understørrelser.

Krumtapakslen slibes, hvis den er oval og mindste diameter er 0,05 mm under fabriksny.

Krumtapakslens aksialslør skal være 0,18 - 0,43 mm for DV10 og
0,25 - 0,40 mm for DV20

Forreste hovedlejesøle (svinghjulssiden)

Standard.....	64,987 - 65,000 mm
0,3 mm understørrelse	64,687 - 64,700 mm
0,6 mm understørrelse	64,387 - 64,400 mm
Spillerum mellem leje og søle.....	0,032 - 0,089 mm

Bageste hovedlejesøle

Standard.....	55,987 - 56,000 mm
0,3 mm understørrelse	55,687 - 55,700 mm
0,6 mm understørrelse	55,387 - 55,400 mm
Spillerum mellem leje og søle.....	0,029 - 0,086 mm

Mellemløjesøle (for DV20)

Standard.....	55,987 - 56,000 mm
0,3 mm understørrelse	55,687 - 55,700 mm
0,6 mm understørrelse	55,387 - 55,400 mm

Plejlstangssøle

Standard.....	53,987 - 54,000 mm
0,3 mm understørrelse	53,687 - 53,700 mm
0,6 mm understørrelse	53,387 - 53,400 mm
Spillerum mellem leje og søle.....	0,028 - 0,068 mm

Udskiftning af krumtap

	Fra motor nr.		Stykliste nr.	Årgang
DV10	204812		021D0007	1977
DV20	98646		021D0007	1977

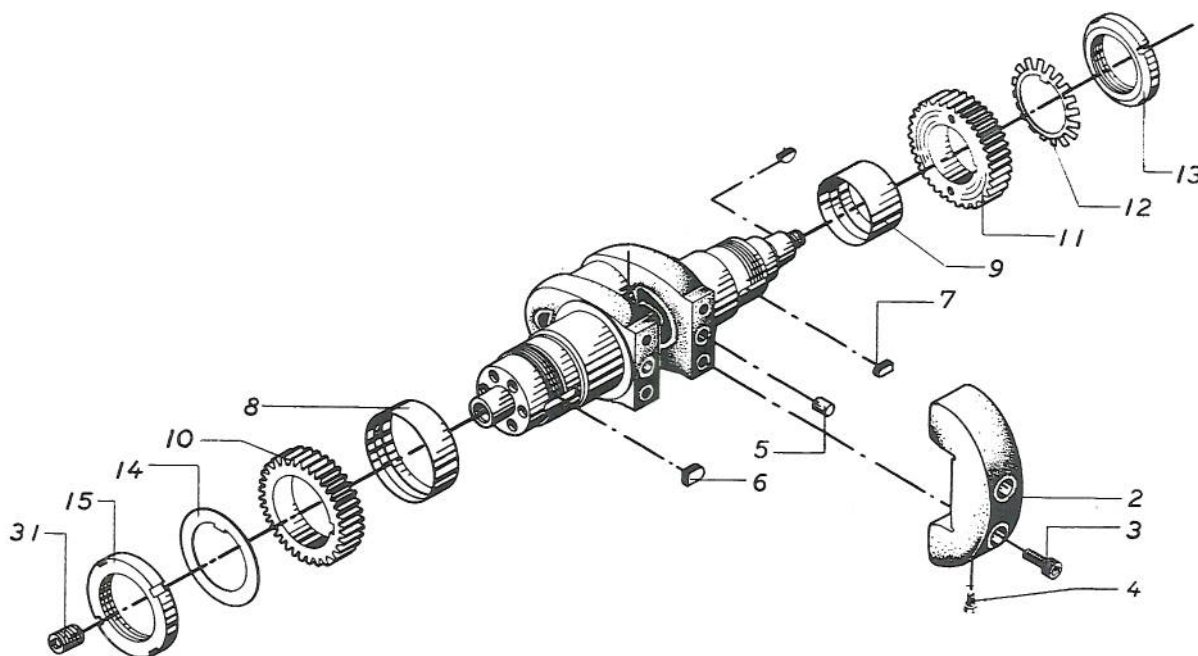
I forbindelse med ovennævnte motornumre er der indført afbalancerede plejlstænger, hvilket kræver en speciel afvejet krumtap (tegn.nr. 008E4561).

Det er derfor nødvendigt at benytte sammenhørende reservedele, hvor en udskiftning findes nødvendig.

Demontering af krumtapaksel

1. Svinghjulet afmonteres (side D1).
2. Gearet afmonteres (afsnit R side 3).
3. Topstykket afmonteres (afsnit C side 6)
4. Stempler og plejlstænger afmonteres (afsnit IJ2)
5. Kølevandspumpen afmonteres (afsnit O side 3).
6. Smøreoliepumpen afmonteres (afsnit N side 4).
7. Opført håndstart afmonteres (afsnit F side 2).
8. Forreste endedæksel med roterende vægte afmonteres (afsnit E side 1)
9. Bageste endedæksel med roterende vægte afmonteres (afsnit G side 2 og 3)
10. Knastakslen afmonteres (afsnit M side 3).
11. Hvis der er tale om en DV20, er denne med mellemløje, og dette løsgøres ved ældre typer motorer ved at skrue ekspansionsbolten for mellemløjet ca. 1 cm ud og derefter drive ekspanderen ind ved at slå på bolten. Herefter skrues boltene helt ud. Ved nye typer motorer løsgøres mellemløjet ved at skrue boltene for fastholdelse i krumtaphuset ud (se tegning næste side.)
12. Ringmøtrikkerne 13 og 15 aftages efter låseblikket er løsnet.
13. Tandhjulene 10 og 11 trækkes af krumtapakslen.
14. Krumtapakslen med tilhørende mellemløje kan herefter løftes ud af motoren.

Monteringen af krumtappen foregår i omvendt rækkefølge, og er motoren med ekspansionsbolt og kile, spændes ekspansionsbolten med et moment på 2,4 kgm. Er mellemløjet fastholdt i krumtaphuset med skruer spændes disse med et moment på 2,5 kgm.



Bageste hovedlejbøsning og mellelejet

	Fra mo. nr.	Til mo. nr.	Stk. liste nr.	Årgang
DV10	85000		4400.1.E	1973
DV20	92000		4600.1.C	1973

Når krumtappen er udtaget efter foranstående vejledning, kan bageste hovedlejbøsning udskiftes på samme måde som forreste hovedlejbøsning (se afsnit E side 6)

Mellelejet kan nu ligeledes skiftes. Dette består af to tynde stålplader, som er istøbt et ganske tyndt lag lejemetal.

En tilskrabning af lejerne er unødvendig og må under ingen omstændigheder finde sted.

Et leje skiftes, hvis det er stærkt ridset, eller hvis man kan skimte det "røde" lag, der ligger mellem stålforing og lejemetal.

Udskiftning af melleleje

De to unbrakoskruer i mellelejet skrues op, og de to leje halvdele tages ud.

Leje halvparterne er styret sammen af to stål kugler, 33.

Ved montering af lejet må det påses, at den leje halvdel, der har smørekanal, ligger øverst.

Ved montering spændes lejet først let til, hvorefter man med en plastikhammer giver lejet et par lette slag for at sikre sig, at styrekuglerne falder rigtigt til.

Herefter spændes mellelejet jævnt til med et moment på 6,2 kgm, hvis lejet er med kile og ekspansionsbolt, type A. Hvis mellelejet er med skruer, type B, spændes lejet sammen med et moment på 5,2 - 5,8 kgm.

Husk ved isætning af krumtap med melleleje i krumtaphuset, at smørekanalen i lejet skal passe ud for smøreoliekanalen i krumtaphuset.

