

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de



WERKSTATT-HANDBUCH

DKW *Hobby*

A U T O . U N I O N G . M . B . H

2. Ausgabe

(1. Berichtigung und Nachtrag)

JULI 1957

MB 907 (0,72 H 114 II)

Printed in Germany

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de



ALLGEMEINES

WERKSTATT-HANDBUCH **DKW** HOBBY



2. Nachtrag

Druckfehler-Berichtigung zum 1. Nachtrag für das Werkstatt-Handbuch DKW Hobby

Beim Druck des 1. Nachtrages haben sich einige Druckfehler eingeschlichen. Mit dieser Anweisung erhalten Sie nun die richtig gedruckten Blätter bzw. geben wir Ihnen bekannt, welche Seiten noch handschriftlich berichtigt werden können.

Lfd. Nr.	bisheriger Text	Art der Arbeit	neuer Text
1	ALLGEMEINER TEIL Anweisung zum Eingehen des 1. Nachtrages	tausche gegen	Anweisung zum Einreihen des 1. Nachtrages (Neudruck)
2	Seite Allgemein /19 und 21 beim Hinweis auf die Tabellen heißt es: „Aus der tabellarischen Aufstellung auf den nächsten Seiten...“	handschriftlich ändere in	„Aus der tabellarischen Aufstellung auf der nächsten Seite...“
3	Seite Allgemein/23	tausche gegen	Seite Allgemein /23 (Neudruck)
4	G-ABSCHNITT GETRIEBE Seite Getriebe/3	tausche gegen	Seite Getriebe /3 (Neudruck)
5	Seite Getriebe/13 Bildtext für Abb. 37 G „Einstellung der ausgelösten Ausrückgabel mittels Stellschrauben“	handschriftlich ändere in	„Einstellung der ausgelösten Ausrückgabel mittels Stellschraube“
6	Seite Getriebe/14 Arb.-Nr. G 42, Punkt 4 letzte Zeile: „Teile-Nr. 0301-13177-00“	handschriftlich ändere in	„Teile-Nr. 0301-13117-00“
7	R-ABSCHNITT RAHMEN Seite 2/ Rahmen Spezialwerkzeuge i. Sechskantmutter (M 10) Teile-Nr. 00934-011-11	handschriftlich ändere in	i. Sechskantmutter (M 10) Teile-Nummer 06330-003-11
8	Seite Rahmen/3	tausche gegen	Seite Rahmen/3 (Neudruck)
9	Seite 5 links, 3. Zeile ... mit Sechskantmutter SW 17 (00934-011-11)	handschriftlich ändere in	mit Sechskantmutter SW 17 Teile-Nummer 06330-003-11
10	Seite Rahmen/5 Bildtext für Abb. 11 R (Bodenblek zur besseren Darstellung abgenommen)	handschriftlich ändere in	(Bodenblek zur besseren Darstellung abgenommen)

Lfd. Nr.	bisheriger Text	Art der Arbeit	neuer Text
11	Beim Einbau-Hinweis zu R 5 3. Absatz letzte Zeile „... Abb. 9 R elektrisch anzuschweißen“	handschriftlich ändere in	„... Abb. 12 R elektrisch anzuschweißen“
12	V-ABSCHNITT VORDERRAD Seite 8/ Vorderrad	tausche gegen	Seite 8/ Vorderrad (Neudruck)
13	A-ABSCHNITT AUFBAU Seite 6/ Aufbau	tausche gegen	Seite 6/ Aufbau (Neudruck)
14	Seite Aufbau/7 Bildtext zu Abb. 13 A „Anbauanlage der Bef.-Winkel an der Hinterverkleidung“	handschriftlich ändere in	„Anbauanlage der Befestigungswinkel an der Hinterverkleidung“
15	W-ABSCHNITT WARTUNG Seite Wartung/3 Bei der Zeichenerklärung rechts oben heißt es in der letzten Zeile „... siehe Übersicht der Schmiervereinfachungen usw. auf Blatt 3“	handschriftlich ändere in	„... Siehe Übersicht der Schmiervereinfachungen usw. auf Seite 4“
16	SZ-ABSCHNITT ZUBEHÖR Seite Zubehör/1 Bei der Inhaltsübersicht „SZ-3 – Schmutzschürze nachrüsten – Seite 5“	handschriftlich ändere in	„SZ 3 – Schmutzschürze nachrüsten Seite 4–5“
17	S-ABSCHNITT SPEZIALWERKZEUGE Seite 2/ Spezial-Werkzeuge Bildtext zu Abb. 2 S „1) Kurbel auf der Aussparung eingesetzt“	handschriftlich ändere in	„1) Kurbel auf Aussparungsseite eingesetzt“

A U T O U N I O N G · M · B · H

Ersatzteile und Kundendienst

INGOLSTADT

VORWORT

Das Werkstatt-Handbuch der **DKW Hobby** soll unseren Mitarbeitern in den DKW-Werkstätten zeigen, wie die wichtigsten Arbeitsgänge, die der Erhaltung der Betriebsbereitschaft des Rollers dienen, zweckmäßig und mit dem geringsten Zeitaufwand durchzuführen sind.

Die Textierung und Kennzeichnung der einzelnen Arbeiten wurden nach der bei der AUTO UNION üblichen Gruppeneinteilung durchgeführt. Jede Gruppe erhielt unter Voranstellung des Gruppen-Kennbuchstabens eine in sich abgeschlossene Blatt-Numerierung, jeweils mit 1 beginnend. Später einzuordnende Ergänzungsblätter verändern daher nicht den Gesamtaufbau des Handbuchs.

Nur wenige, einfache Spezialwerkzeuge sind notwendig, um die anfallenden Arbeiten fachgerecht und schnell durchzuführen.

Für alle Hinweise zur Ergänzung dieses Handbuchs oder Anregungen für einfachere und zeitsparendere Ausführung des einen oder anderen Arbeitsganges sind wir unseren Freunden in den DKW-Werkstätten zu Dank verbunden. Wir bitten, diese Vorschläge an die AUTO UNION G·M·B·H, Abteilung Ersatzteile und Kundendienst, Ingolstadt, zu richten.

September 1955

AUTO UNION G·M·B·H

VORWORT

zum 1. Nachtrag des Werkstatt-Handbuchs der
DKW Hobby

Im Herbst 1955 haben wir das Werkstatt-Handbuch für den Roller **DKW Hobby** herausgegeben. Das Handbuch hat in Fachkreisen großen Anklang gefunden und wird in unseren Werkstätten als Ratgeber bei Reparatur, Pflege und Wartung der DKW Hobby gerne benutzt.

Die in den vergangenen Jahren an dem Modell erfolgten Änderungen sowie die Erfahrungen aus der Reparatur-Praxis haben wir in dem Nachtrag zusammengefaßt, wobei wir gleichzeitig auf zweiseitigen Druck übergegangen sind.

Über das Einreihen der Blätter gibt eine besondere Anweisung Aufschluß.

Mit diesem Nachtrag geben wir Ihnen für die DKW Hobby einen auf den neuesten Stand gebrachten technischen Leitfaden, der die ihm zugeordnete Aufgabe, Hilfs- und Nachschlagewerk im Interesse eines guten Kundendienstes zu sein, erfüllen wird.

Wir wünschen dem Nachtrag eine ebenso gute Aufnahme, wie sie damals dem Werkstatt-Handbuch zuteil wurde.

August 1957

AUTO UNION G·M·B·H

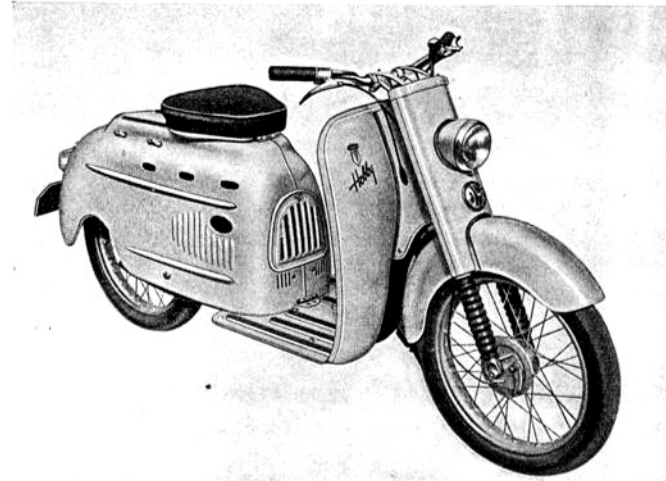
Abteilung Ersatzteile und Kundendienst

INGOLSTADT

Inhalts- und Gruppen-Verzeichnis

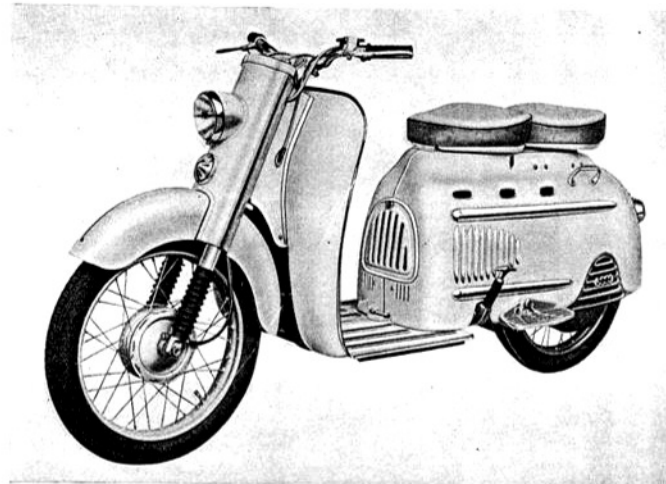
1. Allgemeiner Teil	Seite
Die DKW Hobby in Standard- und Luxus-Ausführung . . .	A/4
Anordnung der Fahrgestell- und Motornummern sowie des Typenschildes der DKW Hobby	A/5
Technische Daten	A/6 – 8
Änderungs-Übersicht	A/9 – 12
Universal-Montagebock	A/13
Zubehöreinheit zum Universal-Montagebock	A/14
Werkzeugtafel M für DKW-Motorräder, Roller und Mopeds	A/15 – 18
Werkzeugtafel MI für DKW-Motorräder, Roller u. Mopeds	A/19 – 20
Werkzeugtafel R für DKW-Roller und Mopeds	A/21 – 22
Spezialwerkzeuge für DKW Hobby	A/23
Werkzeuge, die nicht auf den Werkzeugtafeln enthalten sind	A/24
Lehrtafeln von Motor und Getriebe der DKW Hobby . . .	A/25
2. Gruppe M = Motor	M/1 – 21
3. Gruppe G = Getriebe	G/1 – 20
4. Gruppe K = Kraftstoffaufbereitung	K/1 – 8
5. Gruppe R = Rahmen	R/1 – 7
6. Gruppe V = Vorderrad	V/1 – 13
7. Gruppe H = Hinterrad	H/1 – 12
8. Gruppe A = Aufbau	A/1 – 8
9. Gruppe E = Elektrische Ausrüstung	E/1 – 16
10. Gruppe W = Wartung und Pflege	W/1 – 5
11. Gruppe SZ = Spezialzubehör	SZ/1 – 11
12. Gruppe S = Spezialwerkzeug	S/1 – 2

Die DKW Hobby in Standard- und Luxus-Ausführung



1 Allg. DKW Hobby-Standard

VI/55/1183

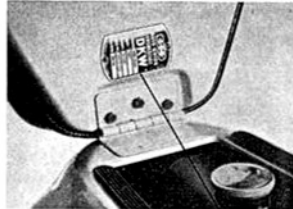


2 Allg. DKW Hobby in Luxusausführung (ab Fg.-Nr. 03 512 001) gegen Aufpreis mit Soziussattel und Fußstützen VI/57/1269

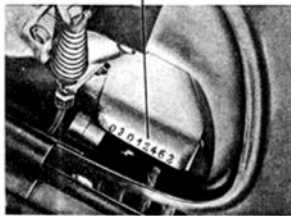
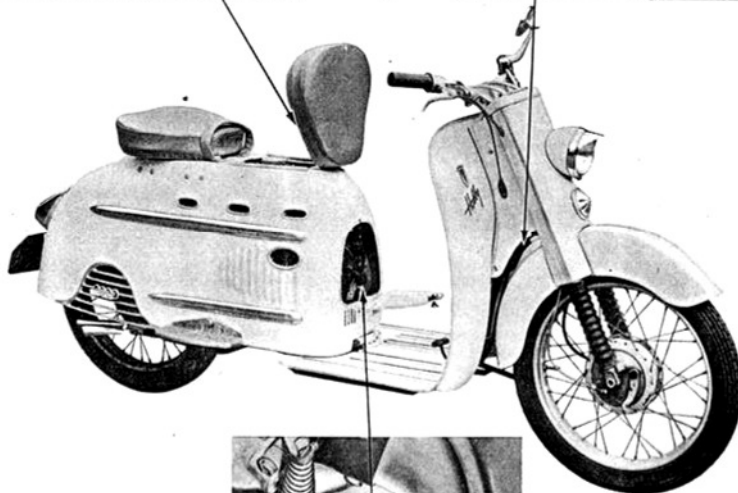
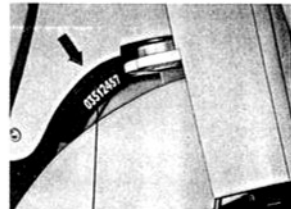
Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Anordnung der Fahrgestell- und Motor-Nummern sowie des Typenschildes an der DKW Hobby

Typenschild-Anordnung an der Sattelwanne-Unterseite



Fahrgestell-Nr. am Anschlagwinkel des Rahmenrohrs



Motor-Nummer am Motorblock

Wenn Sie Ihre Anfragen über die DKW Hobby schnell beantwortet haben wollen, vergessen Sie bitte nicht, die genauen Fahrgestell- und Motor-Nummern sowie die gefahrenen Kilometer mit anzugeben.

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Technische Daten

Motor	Einzylinder, Zweitakt mit Umkehrspülung
Aufhängung	4 Punkt
Kühlung	Gebälseluft
Bohrung	45 mm ϕ
Hub	47 mm
Hubraum	74 ccm
Verdichtungsverhältnis bis Motor-Nr. 03019500	1:5,9 bis 1:6,1
ab Motor-Nr. 03019501	1:6,3 bis 1:6,5
Verdichtungsraum bis Motor-Nr. 03019500	(15 \pm 0,3) ccm
ab Motor-Nr. 03019501	(13,8 \pm 0,3) ccm
Spitzenleistung und Drehzahl	3 PS bei 5000 U/min
mittlere Kolbengeschwindigkeit	6,7 m/sek
maximales Drehmoment	0,47 mkg bei 4250 U/min
Fahrgeräusche	79 Phon

Kurbelwelle

Axiales Spiel im großen Pleuellauge	0,14 bis 0,43 mm
Rundlaufabweichung	0,01 mm
Radialluft des Pleuellagers	0,01 bis 0,02 mm
Seitenschlag der Hubscheiben	max. 0,10 mm
Anzahl der Kurbelwellenlager	2
Lagerbezeichnung Schwungradmagnetläuferseite	
Ringrillenslager	6202 C 3 (s. w. DIN 625)
Lagerbezeichnung Keilriemengetriebeseite	
Ringrillenslager	6303 C 3 (s. w. DIN 625)
Breite der Hubscheibenausladung	34,5 + 0,05 mm (siehe Abb. 29 M)
Bohrung der Pleuellauge, schwarze Kennzeichnung*)	12,017 bis 12,021 mm ϕ } Auswahlpassungen
Bohrung der Pleuellauge, weiße Kennzeichnung*)	12,021 bis 12,025 mm ϕ } des Herstellers
Max. Spiel vom Pleuellauge in Pleuellauge	0,03 mm

*) Farbpunkt am oberen Ende des Pleuellauges

Kolben

Spiel	0,04 mm
Kolbenbolzenbohrung, schwarze Kennzeichnung*)	11,999 bis 12,001 mm ϕ } Auswahlpassungen
Kolbenbolzenbohrung, weiße Kennzeichnung*)	12,001 bis 12,003 mm ϕ } des Herstellers
Anzahl der Verdichtungsringe	2
Abmessungen der Verdichtungsringe	Az 45 \times 2ac DIN 73102
Stoßspiel der Verdichtungsringe	0,2 bis 0,3 mm
Höhenspiel der Verdichtungsringe	0,05 bis 0,08 mm

*) Farbpunkt für Bolzenauswahl im Inneren des Kolbens am Lagerbund

Kolbenbolzen

Durchmesser, schwarze Kennzeichnung*)	11,996 bis 11,998 mm ϕ } Auswahlpassungen
Durchmesser, weiße Kennzeichnung*)	11,998 bis 12,000 mm ϕ } des Herstellers

*) Farbpunkt am Kolbenbolzenende

Kolbenbolzeneinbauspil im Kolben	0,002 bis 0,003 mm	
Kolben austausch erforderlich, wenn Einbauspil des Kolbenbolzens größer als	0,005 mm	
Zylinder Ausführung A	44,985 mm bis 44,995 mm ϕ	Auswahl- passungsl. des Herstellers
Ausführung B	44,995 mm bis 45,005 mm ϕ	
Ausführung C	45,005 mm bis 45,015 mm ϕ	
Ausführung D	45,015 mm bis 45,025 mm ϕ	
Vergaser	Bing-Schwimmervergaser mit Start- luftschieber 4/14/1	
Hauptdüse	84	
Nadeldüse	2,17	
Düsenadelkerbe	3	
Höchstgeschwindigkeit	60 km/st; bei Sozusbetrieb ca. 55 km/st	
Kraftstoffnormverbrauch Solo	1,75 Liter/100 km*)	
Elektrische Anlage	Schwungrad Lichtmagnetzündler	
bis Motor-Nr. 03 042 311	6 Volt, 17 Watt	
ab Motor-Nr. 03 042 312	6 Volt, 20 Watt	
Zündkerze	Bosch W 225 T 1 oder Beru 225/14 u 2	
Abriß	9 bis 12 mm	
Zündkerzen-Elektrodenabstand	0,4 bis 0,5 mm	
Unterbrecherkontaktabstand	0,3 bis 0,4 mm	
Vorzündung	2,6 bis 2,8 mm v. o. T.	
Beleuchtung	Scheinwerfer mit 6 Volt Bilux-Birne 15/15 Watt	
Rücklicht bis Fg.-Nr. 03 542 303	6 Volt, 2 Watt; Sockel BA 9 s	
ab Fg.-Nr. 03 542 304	6 Volt, 5 Watt; Sockel BA 9 s	
Signal	Wechselstrom-Schnarre 6 Volt, 3,6 Watt	
Kraftübertragung	stufenloses, automatisches Riemen- getriebe (System Uher) von der Kurbel- welle zu einem Zahnradvorgelege und eine Kette vom Zahnradvorgelege zum Hinterrad	
Übersetzungsverhältnisse vom Motor zum Getriebe	1,51:1 bis 1:1,93 (stufenloses Keilriemengetriebe)	
feste Übersetzung im Zwischentrieb	1:3,6 (schrägverzahnte Stirnräder)	
Getriebe zum Hinterrad	1:3,5 (Kettenräder mit Rollenketten- übertragung)	
Gesamtübersetzung	1:8,33 bis 1:24,4	
Kette	Einfach-Rollenkette mit Schloßsicherung (Mindestbruchlast 1500 kg)	
Kettenabmessung	1/2 x 3/16" (1 x 12,7 x 4,88 x 7,75 100 Glieder DIN 8180)	
Kettenräder	Motorritzel 16 Zähne Kettenrad Hinterrad 56 Zähne	
Fahrgestell		
Rahmen	Zentralrohrrahmen mit Bodenrost	
Vorderradfederung	Teleskoppabel mit progressiver Feder- wirkung	
Hinterradfederung	Schwinge mit Gummipuffer	

*) Verbrauch bei 1/2 der gestoppten Höchstgeschwindigkeit auf ebener, trockener Straße in beiden Fahrtrichtungen bei Windstille + 10%.

Stütze	Seitenstütze in Fahrgestellmitte links	
Felgenreart	Tiefbettfelge	
Felgenreabmessungen	1,50 A x 16	
Reifengröße vorn und hinten	2,50-16	
Für Standard-Roller		
Speichenlänge auf Nabenflanschseite	vorn und hinten 164 mm nach A 164 DIN 74371	
Speichenlänge auf Bremstrommelseite	vorn 154 mm nach A 154 DIN 74371 hinten 151 mm nach A 151 DIN 74371	
Für Luxus-Roller		
Speichenlänge auf Nabenflansch- und Bremstrommelseite	vorn 145 mm nach A 145 DIN 74371 hinten 164 mm nach A 164 DIN 74371	
Speichenlänge auf Bremstrommelseite	151 mm nach A 151 DIN 74371	
Reifendruck	Solobetrieb vorn 1,3 atü hinten 1,6 atü	Sozusbetrieb 1,3 atü 2,25 atü
Handbremse	Innenbackenbremse durch Seilzug auf Vorderrad wirkend	
Fußbremse	Innenbackenbremse durch Seilzug auf Hinterrad wirkend	
Bremstrommeldurchmesser	vorn 105 mm hinten 105 mm	Soziusfester Roller 125 mm 105 mm
Bremsbackenbreite vorn und hinten	20 mm	20 mm
Fassungsvermögen		
Ölfüllung der Teleskoppabel	Qualitätsmotorenöl SAE 20 je Holm 50 ccm	
Ölfüllung des Zwischentriebs (Vorgelege)	Qualitätsgetriebeöl SAE 90 bis Über- lauf-Kontrollverschraubung ca 85 ccm	
Kraftstoffbehälter	ca. 6,5 Ltr. Gemisch, davon ca. 1,0 Ltr. Reserve	
Abmessungen und Gewichte		
Radstand	1350 mm	
Gesamtlänge	1960 mm	
Gesamthöhe	900 mm	
Sattelhöhe	740 mm	
Gesamtbreite	670 mm	
Bodenfreiheit	120 mm	
Wendekreis	3000 mm	
Leergewicht	77 kg	Soziusfester Roller 80 kg
zulässiges Gesamtgewicht	180 kg	230 kg
Nachlauf	55 mm	
Lenkereinschlag gesamt	88°	

Änderungs-Übersicht

Lfd. Nr.	Motor	Ab Motor-Nr.	siehe Gruppe	Arb.-Nr.
1	Schmierung des Nadellagers der Leerlaufrolle und des Ausrücklagers mit DKW-Spezialfett UNIVISTON DB 414, auch ab 1. Motor verwenden	03 001 402	G	32
2	Lüfter-Gehäuse 0301-13550-00 verrippt	03 002 355	M	72
3	Scheibenfeder-Sicherung des Schwungradmagnetläufers durch Spannstift 0301-10349-00 ersetzt	03 003 476	E	1
4	Ausrückgabel 0301-12524-00 Form geändert	03 004 759	M	48
5	Geänderte Befestigung des Luftführungsrohres in Gewindebohrung M 5 der Warze an der Getriebegehäusehälfte	03 004 915	M	71
6	Spannstift-Sicherung des Schwungradmagnetläufers durch Zylinderkerbstift 2x4 DIN 1473, 01473-033-20 ersetzt	03 004 926	E	1
7	Nabe der äußeren Abtriebsscheibe zur Sicherung des Lippenringes mit Sprengring 0301-13136-00 versehen	03 006 020	G	34
8	Vergaser 0301-17201-00 Luftschieberbohrung 3 mm ϕ entfernt, dafür Aussparung mit 7 mm Radius an Unterkante des Luftschiebers	03 006 806	K	4
9	Getriebewelle 0301-13101-00 mit 3 mm Schmierbohrung versehen	03 010 618	G	37
10	Flansch der äußeren Abtriebscheibe mit vier 3 mm großen Schmierbohrungen und 6 mm breiter und 0,5 mm tiefer Schmiernut versehen	03 010 825	G	37
11	Noris-Lichtanlage durch DKW-Anlage ersetzt	03 011 195	E	1/10
12	6 mm Befestigungsbohrung am Fangblech vom Luftführungsrohr in Langloch 10x6 mm geändert	03 011 770	M	71
13	Abtriebscheibe außen kpl. 0301-13170-00 Schweißstellen an Führungsbohrungen um 45° versetzt	03 011 915	G	37
14	Befestigungsschraube für Luftführungsrohr am Gehäuse von Linsenschraube AM 5x12 DIN 63 in Kreuzschlitzlinsen-Schraube AM 5x12 DIN 7985 geändert	03 011 958	M	71
15	Äußere An- und Abtriebscheibe an ihrer Außenfläche phosphatiert und grundiert	03 012 001	G	30
16	Federring 0301-13149-00 in Federkorb kpl. 0301-13147-00 eingewirbelt. Neue Komplett-Nr. 0301-13187-00 für Federkorb mit eingewirbeltem Federring	03 013 163	G	34
17	Ausrücklager kpl. 0301-13150-02 mit Kugelförmig und Staubkappe versehen	03 013 859	M	47
18	Sicherung der Gehäuseschrauben mit Federscheiben 00137-003-31	03 015 215	M	20
19	Formveränderung der Sperrklinken im Handstarter	03 017 867	G	50
20	Änderung des Verdichtungsverhältnisses von 5,9 bis 6,1 auf 6,3 bis 6,5	03 019 501	Allg.	Seite 6
21	Verringerung der Lagerluft beim Ausrücklager mit Ausgleichscheiben 4505-10327-00/10/20/30 oder 40 (0,1 bis 0,5 mm dick)	03 020 336	M	46

Änderungs-Übersicht

Lfd. Nr.	Motor	Ab Motor-Nr.	siehe Gruppe	Arb.-Nr.
22	Änderung der Zündkabelführung	03 020 637	E	20
23	Änderung der Getriebewelle	03 021 045	G	46
24	Änderung des Gasschiebers	03 021 493	K	4
25	Gummitülle für das Zündkabel	03 023 709	E	20
26	Änderung der Schaufelform am Lüfterrad des Schwungradmagnetläufers	03 024 864	E	1
27	Gummidichtung für Schwungrad-Lichtmagnetzündler	03 025 001	E	1
28	Änderungen an der Abtriebscheibe, die schmiertechnische Vereinfachungen brachten	03 025 001	G	32
29	Getriebewelle der Abtriebscheibe mit Schmiernippel	03 025 001	G	37
30	Änderungen am Starterseil kpl.	03 026 552	G	50
31	Lüftergehäuse mit gerundeter Kante	03 026 552	G	50
32	Montageänderung der Uhrtriebfeder	03 027 200	G	50
33	Federkernnabe kpl. mit Schmierbohrung für den Seilnippel	03 027 544	G	50
34	Seilnippel am Zylinderumfang mit etwa 1 mm tiefen Auskehlungen versehen	03 027 544	G	50
35	Stützspirale für Startergriff	03 027 544	G	50
36	Farbkenzeichnung der inneren Mitnahmhülse und äußeren Abtriebscheibe kpl.	03 029 154	G	32
37	Auflagefläche für Muttern am Zylinderkopf plangefräst	03 030 469	M	30
38	Getriebedeckel-Dichtung 0301-10237-00 außer in „Abil“ auch in „Reinzoloid“	03 031 014	G	46
39	Gehäuse-Dichtung 0301-10236-00 außer in „Abil“ auch in „Reinzoloid“	03 031 460	M	20
40	Qualität des Gehäuse-Schraubenmaterials von 5 S in 8 G geändert	03 033 824	M	20
41	Paßscheiben für die Leerlaufrolle (Axialspiel ca. 0,3 mm)	03 035 149	G	32
42	Einsatzblende 0301-11138-00 für das Luftführungsrohr (Einbau bis Motor-Nr. 03 024 863 möglich)	03 035 414 03 038 122	M	71
43	Ausrücklager-Verschlußschraube mit gekürztem Gewindeansatz	03 036 391	G	41
44	Ölbohrungen im Kurbelwellenraum nicht mehr eingearbeitet	03 036 794	M	20
45	Schlauchnippel vom Vergaser ohne Siebkörper	03 039 381	K	4
46	Zweite Ringdichtung 0301-17207-00 zwischen Schwimmerkappe und Vergasergehäuse	03 042 144	K	4
47	Geändertes Ausrücklager 0301-13150-05	03 042 312	M	46
48	Innere Abtriebscheibe mit Bronzebüchsen	03 042 312	G	37
49	Änderungen an der Kurbelwelle	03 042 312	M	20
50	Dickerer Isolierflansch WE 92 111-006-90 für Vergaser	03 042 312	K	2
51	Gummischutzkappe kpl. 0301-44510-00 für 3polige Lüsterklemme am Lüftergehäuse	03 042 312	E	150
52	Lichtanlage 6 Volt, 20 Watt	03 042 312	E	1

Änderungs-Übersicht

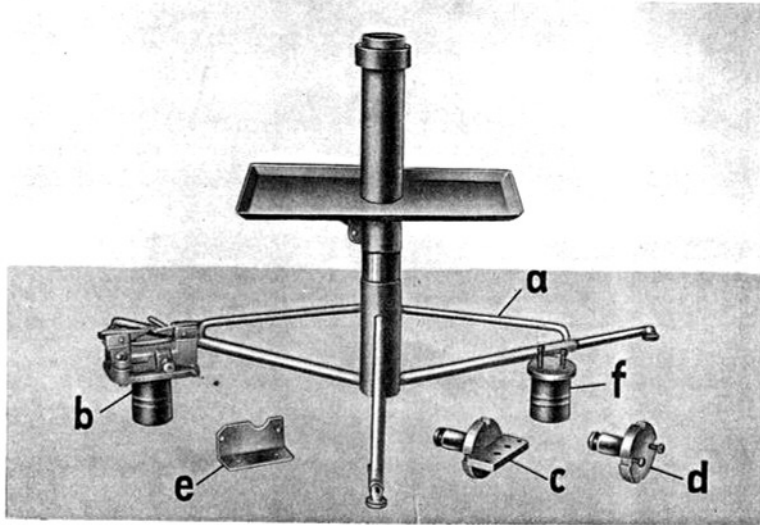
Lfd. Nr.	Fahrgestell	ab Fahrgestell-Nr.	siehe Gruppe	Arb.-Nr.
1	Bügel für Nummernschildbefestigung mit Anschweißmütern versehen	03 501 676	A	110
2	Vierkant der Kettenspannschrauben in Sechskantschrauben (M 6×40 DIN 933 m) 00933-117-31 geändert	03 501 779	H	90
3	Stromaufnahme der Schnarre auf 3,6 Watt reduziert	03 502 230	E	80
4	Schlauchanschlußnippel an Kraftstoffhahn 0301-25451-01 seitlich verlegt	03 504 060	K	21
5	Vorder- und Hinterradnaben mit Spritzringen 0301-2222-00 und 0301-23422-00 ausgestattet	03 504 383	V H	75 55
6	Zugstange kpl. 0301-24260-00 der Gummiblockfederung um 5 mm verlängert	03 508 796	H	72
7	Hinterradnabe mit Kupplungsscheiben-Befestigung an Motorrad-Ausführungen angeglichen	03 509 033	H	52
8	Verlegung der Lenkschloßsperre nach links	03 509 082	V	55
9	Bremshebel an Vorder- und Hinterradnabe mit Rückholfedern 0301-22226-00 und 0301-23426-00 versehen. .	03 509 650	V H	79 80
10	Bolzen für Türverschluss mit nockenförmigem Verschußknebel versehen	03 510 684	A	111
11	Trommel-Vorderradnabe kpl. 0399-22200-00	03 512 001	Allg.	Seite 4
12	Scharnieränderung an Hinterradverkleidung M 6- in M 8-Befestigungsteile geändert, nur in Verbindung mit neuem Bodenscharnier 0399-23144-00 und Hinterradverkleidung kpl. 0398- oder 0399-23101-00 verwendbar	03 513 278	A	101
13	Konische Bremshebelaufnahme des Bremsknebels 0301-23425-00 vom Hinterrad in zylindrische Bremshebelaufnahme und damit Bremsknebel in 0301-23425-10 geändert	03 513 479	H	80
14	Kombinierter Lichtschalter kpl. 0301-42301-00 mit Spannband gesichert	03 513 884	E	105
15	Abänderung des Rastenanschlages am Ausrückhebel	03 516 951	V	63
16	Änderung der Speichenlänge im Vorderrad der DKW Hobby Luxus von 148 auf 145 mm	03 519 128	V	76
17	Gummibalg für den Vergaserseilzug	03 519 429	K	9
18	Abstellung von Geräuschen an der Teleskoppabel	03 520 190	V	72
19	Wegfall der Zierleisten an der Gitterklappe der Hinterradverkleidung	03 521 250	A	111
20	Änderung der Zugstangenlagerung an der Hinterradschwinge . .	03 521 521	H	72
21	Verchromte Schlußleuchte	03 521 544	E	96

Änderungs-Übersicht

Lfd. Nr.	Fahrgestell	ab Fahrgestell-Nr.	siehe Gruppe	Arb.-Nr.
22	Schauloch im Kettenschutzvorderteil	03 521 565	H	85
23	Weitausladender Seitenständer	03 522 001	R	5
24	Einheitsschlüssel für Sattel- und Lenkschloß	03 522 071	SZ	1
25	Springstopmutter M 10 (90028-007-11) für vordere Motor-Befestigung	03 523 663	M	2
26	Gummibalg für den Ausrückseilzug	03 523 811	V	71
27	Belüftung der Teleskoppabelmanschetten	03 524 701	V	57/58
28	Änderung der Spannbänder für die Kraftstoffbehälter-Befestigung	03 525 193	K	20
29	Kettenkasten mit Spannlasche	03 527 498	H	85
30	Bremsknebel mit 8 mm breiter Schmiernut	03 529 083	H	56
31	Erstschmierung der Bremsknebel bei Montage mit Dauerschmierfett UNIVISTON ZB 91 GG	03 530 309	V H	78 56
32	Vorderer Bremsknebel mit 8 mm breiter Schmiernut	03 532 770	V	78
33	Wasserabweisende Gummifülle für den Ausrückseilzug	03 535 569	V	71
34	Geklebte Bremsbeläge bis Fg.-Nr. 03 538 785	03 537 487	V H	78 56
35	Nietverbindung zwischen Bremsstrommel und Zahnkranz am Hinterrad	03 537 632	H	61
36	Halteriem für den Soziusfahrer	03 540 184	SZ	5
37	Zündkerzenschlüssel 0301-28204-01	03 542 304	M	46
38	5-Watt-Rücklichtbirne, Sockel BA 9 s	03 542 304	E	1/97

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

DKW Universal-Montagebock



4 Allg. DKW-Kundendienst-Montagebock (Grundeinheit)

V1/56/2052

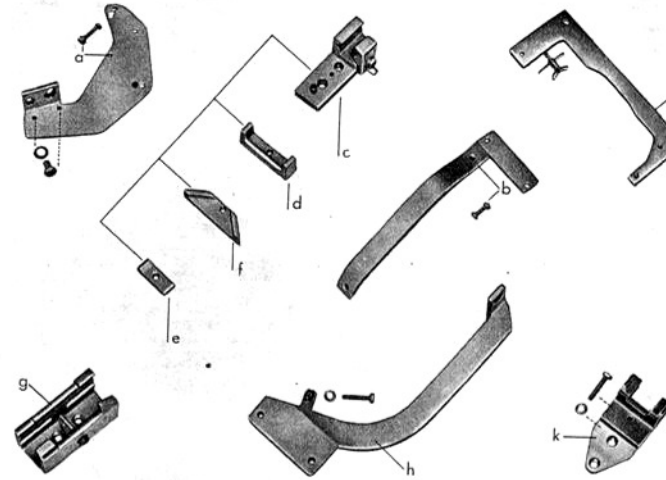
Die Grundeinheit für DKW-Motorradwerkstätten besteht aus:

Bild-Nr.	Bezeichnung	Teile-Nr.
a*)	Rohrgestell	2017-75200-00.0
b	Aufnahmekopf I	6318-75200-00.0
c	Aufnahmeflansch Ia	6003-75200-00.0
d	Aufnahmeflansch Ib	6718-75200-00.0
e	Mehrzweckwinkel	6603-75200-00.0
f	Aufnahmekopf III	4605-75200-00.2

*) Alle für die DKW Hobby erforderlichen Spezialwerkzeuge und Vorrichtungen wurden fett gedruckt.

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

DKW Universal-Montagebock-Zubehöreinheit



5 Allg. DKW-Universal-Montagebock-Zubehöreinheit (für Motorradwerkstätten)

V1/57/1766

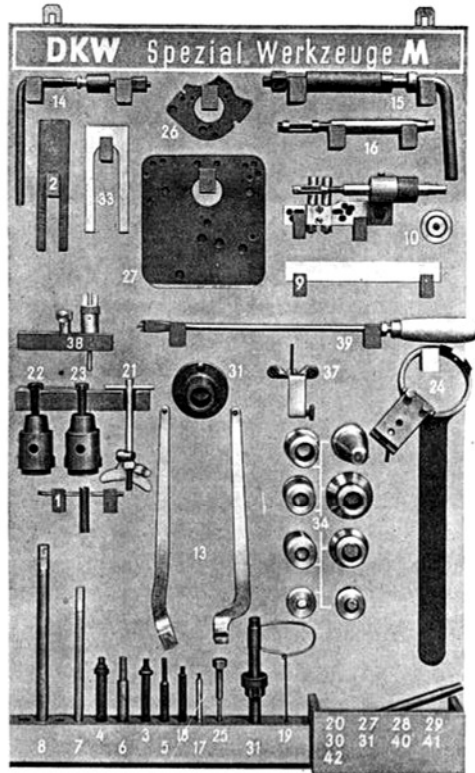
Die Zubehöreinheit für DKW-Motorradwerkstätten besteht aus:

Bild-Nr.	Teile-Bezeichnung	Teile-Nummer	DKW Hummel	DKW Hobby	RT 125	RT 175	RT 200	RT 250	RT 350
a	Aufnahmeplatte für Motoraggregat	4701-75200-10.1			×	×	×	×	
b	Aufnahmekopf für Motoraggregat	0301-75200-00.1		×					
c	Spannprisma für Motorradrahmen	4698-75200-00.2			×	×	×	×	×
d	Querstütze zum Spannprisma c	4699-75201-00.2			×				
e	Querstütze zum Spannprisma c	4505-75201-00.2				×	×		
f	Querstütze zum Spannprisma c	4701-75201-00.2					*)	×	×
g	Spannprisma für Rahmen	0301-75200-00.2		×					
h	Aufnahmekopf für Motoraggregat	4995-75200-00.1							×
i	Aufnahmekopf für Motoraggregat	0101-75200-10.1	×						
k	Spannbock für Rahmen	0101-75200-00.2	×						

*) Außer 200/2

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Werkzeugtafel M für DKW Motorräder, Roller und Mopeds



4 Allg. Werkzeugtafel M

V1/56/1986

Aus der tabellarischen Aufstellung auf den nächsten Seiten ist zu ersehen, für welchen Fahrzeugtyp die Spezialwerkzeuge verwendet werden. **Hobby-Werkzeuge** wurden außerdem durch **Fettdruck** hervorgehoben.

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Spezial-Werkzeuge der Tafel M

Bild-Nr.	Teile-Bezeichnung	Teile-Nummer	DKW Hummel	DKW Hobby	RT 125	RT 175	RT 200	RT 250	RT 350
1	Steckschlüssel für Zylinderkopfmutter SW 10	4601-73101-00.1	×	×	×				
2	Gabel für Kolbenabstützung	4601-71001-00.1	×	×	×	×	×	×	×
3	Aus- und Eindrücker für Kolbenbolzen, Nennmaß 12	4601-70301-00.1			×				
4	Aus- und Eindrücker für Kolbenbolzen, Nennmaß 15	4701-70301-00.1					×	×	
5	Hilfseindrücker für Kolbenbolzen, Nennmaß 12	4601-70401-00.1		×	×				
6	Hilfseindrücker für Kolbenbolzen, Nennmaß 15	4701-70401-00.1					×	×	
7	Lehrdorn für Pleuel, Nennmaß 12	4601-70501-00.1		×	×				
8	Lehrdorn für Pleuel, Nennmaß 15	4701-70501-00.1					×	×	
9	Lineal 200x25x6	4601-72901-00.0		×	×	×	×	×	×
10	Anschlagring, Nennmaß 40, zur Prüfung der Pleuel	4701-75501-00.1				×	×	×	×
11	nicht besetzt								
12	nicht besetzt								
13	Richtgabelsatz für Pleuel (2 Gabeln)	4701-70700-00.1			×	×	×	×	×
14	Aus- und Einzieher für Pleuelbüchse Nennmaß 12	4601-70800-10.1		×	×				
15	Aus- und Einzieher für Pleuelbüchse, Nennmaß 15, 18 und 20	4701-70800-01.1				×	×	×	×
16	Reibvorrichtung für Pleuelbüchse, Nennmaß 12, 15, 18 und 20	4601-70900-10.1		×	×	×	×	×	×
	a) Schiene mit Back, Exzenterbolzen, Muttern und Scheiben	4601-70902-10.1		×	×	×	×	×	×
	b) Führungslager und Scheibe	4601-70903-00.1		×	×	×	×	×	×
	c) Führungsbüchse für Reibahle 11,5 bis 12,5, Schaftnennmaß 15	4601-70904-00.1		×	×				
	d) Reibahle 11,5 bis 12,5, Schaftnennmaß 15	4601-70905-00.1		×	×				
	e) Führungsbüchse für Reibahle 14,5 bis 15,5, Schaftnennmaß 18	4601-70906-00.1					×	×	
	f) Reibahle 14,5 bis 15,5, Schaftnennmaß 18	4601-70907-00.1					×	×	
	g)* Führungsbüchse für Reibahle 17,5 bis 19,5, Schaftnennmaß 22	6003-70904-00.1				×	×	×	×

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Bild-Nr.	Teile-Bezeichnung	Teile-Nummer	DKW Hummel	DKW Hobby	RT 15	RT 15	RT 200	RT 250	RT 350
	h)* Reibahle 17,5 bis 19,5, Schaftnennmaß 22	6003-70905-00.1				×	×		×
	i)* Reibahle 19,5 bis 21,5, Schaftnennmaß 22	4601-70910-00.1					×		
17	Treibdorn für Paßhülse, Nennmaß 5/8	4601-71101-00.1			×				
18	Treibdorn für Paßhülse, Nennmaß 6/11	4701-71101-00.1				×	×	×	
19	Zughaken für Kupplungsfedern	4601-71201-00.1			×	×	×		
20	Arretierstück für Kupplungstrommel und inneren Mitnehmer a) b) c) d)	4699-71301-00.1 4505-71301-00.1 4905-71301-00.1 4995-71301-00.1		×		×	×	×	×
21	Arretierstück für Kettenrad auf Kurbelwelle und Kupplungskettenrad	4701-71400-02.1			×	×	×	×	×
22	Abzieher für Kettenrad auf Kurbelwelle Abziehgewinde 26x1,5 und 32x1,25	4699-71500-00.1			×		×	×	
23	Abzieher für Kettenrad auf Kurbelwelle Abziehgewinde 22x1,5 und 28x1,5	4601-71500-00.1			×				
24	Gegenhalter für Kettenrad auf Schaft-radwelle	4701-71300-00.1			×	×	×	×	×
25	Abdrückschraube für Anker	4601-71701-00.3			×	×	×	×	×
26	Flansch zum Ausdrücken der Kurbelwelle	4601-73301-10.1	×	×	×	×	×	×	
27	Platte mit Distanzbolzen zum Ausdrücken der Kurbelwelle	4601-73400-10.1			×	×	×	×	×
28**	Druckstück für Kurbelwelle M 7	4601-71901-00.1			×	×	×	×	×
29**	Druckkappe für Kurbelwelle M 12x1,5	4699-71901-00.1		×					
30**	Druckkappe für Kurbelwelle M 14x1,5	4701-71901-00.1				×	×	×	
31	Einziehvorrichtung für Kurbelwelle (bestehend aus Teilen a bis s = Einzelteile)	4601-73500-10.1	×	×	×	×	×	×	×
32	nicht besetzt								
33	Gabelkeil für Kurbelwelle Gabelweite 32, Länge 155 mm	4701-73201-01.1			×	×	×	×	×
34	Treibwerkzeugsatz für Motoren-, Ge-triebe- und Rad-Nabenlager sowie für Rahmenaufringe	4896-71100-00.0	×	×	×	×	×	×	×
35	nicht besetzt								
36	nicht besetzt								
37	Zünderinstellehre, Meßuhrsystem	4601-72000-10.3			×				

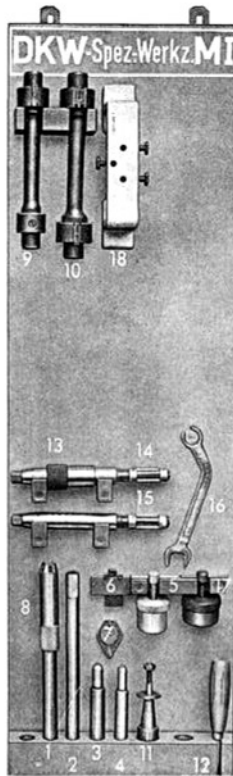
Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Bild-Nr.	Teile-Bezeichnung	Teile-Nummer	DKW Hummel	DKW Hobby	RT 15	RT 15	RT 200	RT 250	RT 350
38	Zünderinstellehre, Schieber- und Meßuhrsystem, Kerzengewinde M 18x1,5, M 14x1,25	6003-72000-00.3	×	×		×	×	×	×
39	Schraubenzieher mit Zapfen für Tacho-Gewindestopfen	4805-73601-00.2			×	×	×	×	×
40**	Abstandshülse 12x1,5x106 für Reibvorrichtung für Pleuelbüchse	4699-70701-00.1		×	×	×	×	×	×
41	Druckkappe für Kurbelwelle, Nennmaß 16x1,5	1817-71901-00.1							×
42	Austrreiber für Nabenlager, Nennmaß	4801-73500-00.2			×	×	×	×	×
—	Werkzeugtafel M nackt (ohne Werkzeuge)	4601-70101-10.0							
—	Werkzeugtafel M komplett (mit Werkzeugen)	4601-70100-10.0	×	×	×	×	×	×	×

- * Diese Teile sind auf der Werkzeugtafel M 1 unter den Ild. Nummern 13, 14 und 15 untergebracht.
- ** Die Unterbringung dieser Teile erfolgt im Kasten der Werkzeugtafel M.

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Werkzeugtafel MI für DKW Motorräder, Roller und Mopeds



7 Allg. Werkzeugtafel MI

Aus der tabellarischen Aufstellung auf der nächsten Seite ist zu ersehen, für welchen Fahrzeugtyp die Spezialwerkzeuge verwendet werden. **Hobby-Werkzeuge** wurden außerdem durch **Fettdruck** hervorgehoben.

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

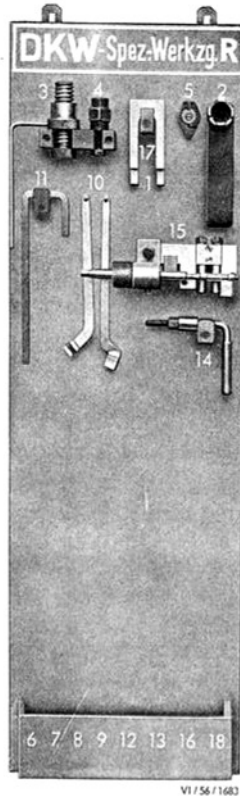
Spezial-Werkzeuge der Tafel MI

Bild-Nr.	Teile-Bezeichnung	Teile-Nummer	DKW Hummel	DKW Hobby	RT 125	RT 175	RT 200	RT 250	RT 350
1	Lehrdorn für Pleuel, Nennmaß 20	4895-70501-00.1							
2	Lehrdorn für Pleuel, Nennmaß 18	2017-70501-00.1							
3	Hilfseindrücker für Kolbenbolzen, Nennmaß 20	4895-70401-00.1							
4	Hilfseindrücker für Kolbenbolzen, Nennmaß 18	2017-70401-00.1							
5	Ausheber für Kupplung, Nennmaß 32	4505-71200-00.1							
6	Halter für Arretierkugel (Schaltautomat)	4895-71401-00.1							
7	Spreize für Sprengung auf Getriebewelle, Nennmaß 25	4805-73801-00.1							
8	Spreizhülse für Sprengung auf Getriebewelle	4785-73801-00.1							
9	Zapfenschlüssel, doppelseitig, für Ringmutter des Telegabel-Gleitrohrs, Nennmaß 43 und 45	4701-73600-00.2							
10	Zapfenschlüssel, doppelseitig, für Ringmutter des Telegabel-Gleitrohrs, Nennmaß 36 und 40	4601-73600-00.2							
11	Drehdorn für Anker	4601-72100-20.3							
12	Zapfenschlüssel für Schlitzmutter der Kupplungsstiftschrauben	4895-74301-00.1							
13*	Führungsbüchse für Reibahle 17,5 bis 19,5, Schaftnennmaß 22	6003-70904-00.1							
14*	Reibahle 17,5 bis 19,5, Schaftnennmaß 22	6003-70905-00.1							
15*	Reibahle 19,5 bis 21,5, Schaftnennmaß 22	4601-70910-00.1							
16	Gabel-Ringschlüssel SW 19 und 17 gekröpft	4505-73101-00.1							
17	Ausheber für Kupplung, Nennmaß 40	4995-71200-00.1							
18	Meßbrücke	4801-70500-00.1							
—	Werkzeugtafel MI nackt (ohne Werkzeuge)	4505-70101-10.0							
—	Werkzeugtafel MI komplett (mit Werkzeugen)	4505-70000-10.0							

* Die Teile der laufenden Nummern 13, 14 und 15 sind Einzelteile zur Reibvorrichtung für Pleuelbüchse 4601-70900-10.1 der Werkzeugtafel MI

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Werkzeugtafel R für DKW Roller und Mopeds



8 Allg. Werkzeugtafel R

Aus der tabellarischen Aufstellung auf den nächsten Seiten ist zu ersehen, für welchen Fahrzeugtyp die Spezialwerkzeuge verwendet werden.

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Spezial-Werkzeuge der Tafel R

Bild-Nr.	Teile-Bezeichnung	Teile-Nummer	DKW Hummel	DKW Hobby
1	Gabelkeil für Kurbelwelle, Gabelweite 22, Länge 105 mm – 00.1 bis Mot.-Nr. 03 019 500 – 10.1 ab Mot.-Nr. 03 019 501	0301-73201-00.1 / 10.1		×
2	Zapfenschlüssel für Ausrücklager und Gegenhalter für Keilriemenscheibe auf der Kurbelwelle	0301-71301-10.1		×
3	Spanner für Druckfeder der Keilriemenscheibe	0301-74900-00.1		×
4	Abzieher für Schwungrad-Lichtmagnetzündler	0301-71700-00.3	×	×
5	Spreize für Sprengring auf Getriebewelle NM 20	0301-73801-00.1		×
6*	Abstandsbüchse 12×2×10 (erforderlich 2 Stück)	0301-73301-00.1	×	×
7*	Druckkappe für Kurbelwelle M 10×1	0301-71901-00.1	×	×
8*	Gleitschalen für Ringdichtung NM 17	0301-73500-00.1		×
9*	Bundmutter M 6, SW 14, für Reibvorrichtung für Pleuelbüchse NM 12, 15, 18 und 20 (erf. 2 Stück)	0301-70901-00.1		×
10	Richtgabeln für Pleuel (2 Stück)	0301-70700-00.1	×	×
11	Fluchtgabel	0301-72901-00.1		×
12*	Austreiber für Nabenlager NM 12	0301-73500-00.2		×
13*	Hilfseindrücker für Kolbenbolzen NM 10	0101-70401-00.1	×	
14	Aus- und Einzieher für Pleuelbüchse NM 10	0101-70800-00.1	×	
15	Reibvorrichtung für Pleuelbüchse NM 10	0101-70900-00.1	×	
16*	Arretierstück für Kupplungstrommel und inneren Mitnehmer	0101-71301-00.1	×	
17	Gabelkeil für Kurbelwelle, Gabelweite 22, Länge 90 mm	0101-73201-00.1	×	
18*	Gleithülse für Getriebewelle, NM (innen) 17, Länge 50 mm	0301-74501-00.1		×
—	Werkzeugtafel R nackt (ohne Werkzeuge)	0301-70101-00.0		
—	Werkzeugtafel R komplett mit Werkzeugen	0301-70000-00.0		×

* Die Unterbringung dieser Teile erfolgt im Kosten der Werkzeugtafel R

Abbildung der Spezial-Werkzeuge für die DKW Hobby,
die zur Beschaffung empfohlen werden



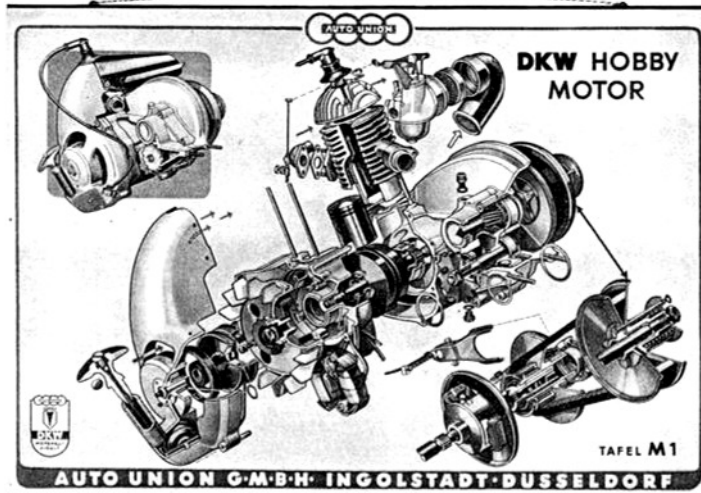
Werkzeuge

die nicht auf den Werkzeugtafeln enthalten sind,
deren Anschaffung aber zur Durchführung eines guten Kundendienstes
für die DKW Hobby erforderlich ist.

Lfd. Nr.	Teile-Bezeichnung	Bild-Nr.	Teile-Nr.
1	DKW-Universal-Montagebock für DKW-Motorrad-Werkstätten	4 Allg.	Siehe Seite Allg. 13
2	Zubehöreinheit für den DKW-Universal-Montagebock	5 Allg.	Siehe Seite Allg. 14
3	Spanner für Verdichtungsring NM 45	9 Allg.	0301-74200-00.1
4	Lehring Nennmaß 12	10 Allg.	4601-72501-00.0
5	Lehring Nennmaß 45	11 Allg.	0301-72501.00.0
6	Meßuhr, Meßweg 10 mm, Teilung 1/100	12 Allg.	4601-72701-00.0
7	Innen-Feinmeßgerät NM 12 bis 20	13 Allg.	1817-72600-00.0
8	Innen-Feinmeßgerät NM 35 bis 60	14 Allg.	0301-72600-00.0
9	Spurlehre für Laufräder	15 Allg.	4601-74400-00.2
10	Kraftstoff-Verbrauchs-Meßgerät DKW-Unifix-Mot.	16 Allg.	4601-72800-00.1
11	Befestigungstasche für DKW-Unifix-Mot.	17 Allg.	0301-72800-00.1
12	Schmierhexe für Bowdenzüge	18 Allg.	4601-75901-00.2
13	Treib-Spreizdorn für Rahmenlaufringe	19 Allg.	4505-71101-00.2
14	Vorrichtung zum Spannen der Uhrtriebfeder	20 Allg.	0301-71200-00.1
15	Vorrichtung zum Aus- und Einziehen der Silentblöcke der Schwingarmlagerung	21 Allg.	0399-73500-00.2
16	Inbus-Schlüssel SW 10	22 Allg.	0301-74101-00.1
17	Gewindebohrer für Zündkerzenbohrungen M 14×1,25 / 18×1,5	23 Allg.	4601-76501-00.3
18	DKW-Meßknirps	24 Allg.	0301-76301-00.3
19	Aus- und Eindrücker für Kondensatoren	25 Allg.	0301-73400-00.3
20	Werkstattleuchte	26 Allg.	4805-75200-00.0
21	Halter für Werkstattleuchte	26 Allg.	2217-75201-00.0
23	Dichtpfropfen für Zündkerzen-Gewindebohrungen	27 Allg.	1817-76701-00.1
24	Fühllehre 0,05 / 0,35 / 0,4 / 0,5 / 0,6 mm	28 Allg.	6203-74400-10.3
25	Zündfunkenstrecker	29 Allg.	4701-76200-00.3
26	Summer für Zündeinrichtung	30 Allg.	0101-72000-00.3
27	Vorrichtung zum Abdrücken der Gabellaufringe	31 Allg.	4995-71700-10.2
28	Vorrichtung zum Einbau des Gabelgleitrohres	32 Allg.	0301-72200-00.2

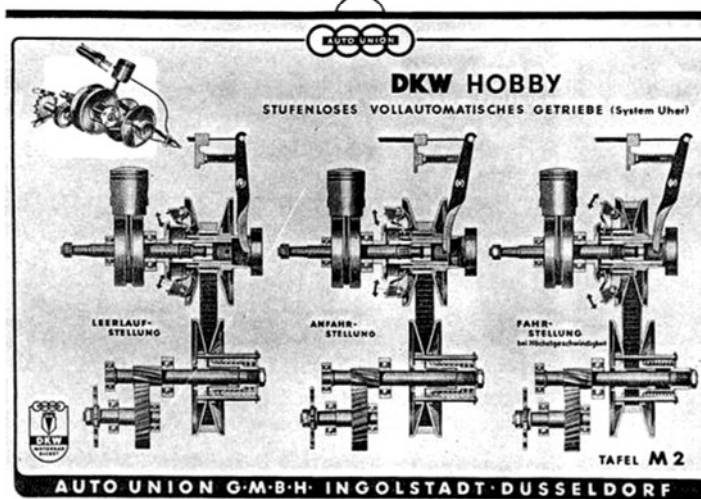
Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Lehrtafeln von Motor und Getriebe der DKW Hobby



33 Allg.

V1/55/4944



34 Allg.

V1/55/993

Als verkleinerte Wiedergabe unserer großen Farbdruck-Lehrtafeln M 1 und M 2 vom DKW Hobby-Motor und stufenlosem vollautomatischem Getriebe vermitteln obige Schnittbilder anschaulich den Aufbau und die Wirkungsweise des Motoraggregates.

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de



GRUPPE M - MOTOR

WERKSTATT-HANDBUCH DKW HOBBY





GRUPPE M-MOTOR

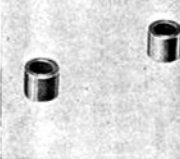

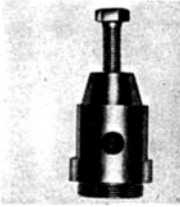




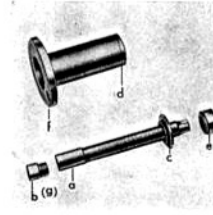


Arbeitsnummer	Arbeitsbezeichnung	Seite
	Spezialwerkzeuge für die Gruppe MOTOR	2-6
M 2	Motoraggregat aus- und einbauen	7-8
M 3	Motoraggregat vollständig überholen	8-9
M 20	Kurbelwelle aus- und einbauen (Welle prüfen)	9-12
M 21	Kurbelwellen-Radialdichtring Keilriemengetriebeseite ersetzen	12
M 22	Kurbelwellen-Radialdichtring Schwungradmagnetläuferseite ersetzen	12-13
M 30	Zylinderkopf ab- und anbauen, wenn erforderlich Dichtung ersetzen, Ölkohle entfernen	13
M 31	Zylinderkörper ab- und aufbauen, Laufflächen und Kolben prüfen, Kanäle reinigen (Motoraggregat eingebaut)	13-14
M 32	Zylinderkörper und Kolben aussch. Pleuelbüchse ersetzen	14-16
M 33	Zylinderkörper und Kolben einschl. Pleuelbüchse ersetzen, Kolbenbolzen einpassen	16-17
M 46	Ausrücklager aus- und einbauen, wenn erforderlich, ersetzen	17-19
M 47	Ausrücklager zerlegen, reinigen, fetten und zusammenbauen	19-20
M 48	Ausrückgabel aus- und einbauen, wenn erforderlich, ersetzen	20
M 71	Luftführungsrohr ab- und anbauen	20
M 72	Lüftergehäuse ab- und anbauen	21

Erforderliche Spezial-Werkzeuge für die Gruppe M sind auf den folgenden Seiten abgebildet!



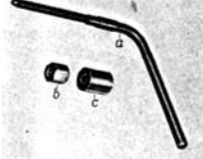
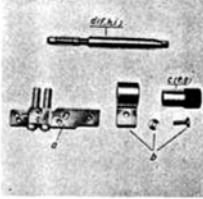

Spezialwerkzeuge für die Gruppe M - Motor

Benennung	Teile-Nummer	Anwendung im Arbeitsgang	Abbildung
Abb. 1 M Zapfenschlüssel für Ausrücklager und Gegenhalter für Keilriemenscheibe auf der Kurbelwelle	0301-71301-10.1	M 3 M 20 / M 21 / M 46	 VI / 57 / 546
Abb. 2 M Abzieher für Schwungrad-Lichtmagnetzünder	0301-71700-00.3	M 3 / M 20 / M 22	 VI / 55 / 1062
Abb. 3 M Holzgabel für Kolbenabstützung	4601-71001-00.1	M 3 / M 20 / M 31 M 32 / M 33	 VI / 55 / 945
Abb. 4 M Flansch zum Ausdrücken der Kurbelwelle	4601-73301-10.1	M 3 / M 20	 VI / 55 / 946



Benennung	Teile-Nummer	Anwendung im Arbeitsgang	Abbildung
Abb. 5 M Abstandsbüchsen (12×2×10) 2 Stück erforderlich	0301-73301-00.1	M 3 / M 20 VI / 55 / 953	
Abb. 6 M Druckkappe für Kurbelwelle Lichtmoschinenseite (M 10×1) Getriebe Seite (M 12×1,5)	0301-71901-00.1 4699-71901-00.1	M 3 / M 20 M 3 / M 20 VI / 55 / 955	
Abb. 7 M Abzieher für Kettenrad auf Kurbelwelle	4699-71500-00.1	M 3 / M 20 VI / 57 / 732	
Abb. 8 M Meßuhr, Meßweg 10 mm Teilung 1/100 mm	4601-72701-00.0	M 3 / M 20 / M 31 M 32 VI / 55 / 948	
Abb. 9 M Innen-Feinmeßgerät 12 bis 20 mm 35 bis 60 mm	1817-72600-00.0 0301-72600-00.0	M 3 / M 20 / M 31 M 32 VI / 55 / 947	

Benennung	Teile-Nummer	Anwendung im Arbeitsgang	Abbildung
Abb. 10 M Von Einziehvorrichtung für Kurbelwelle komplett werden verwendet a) Spindel M 16×1,5 / M 14×1,5 b) Gewindeinsatz M 14×1,5 / M 12×1,5 c) Druckscheibe NM 35 / 16 d) Druckring NM 15 / 18 e) Mutter M 16×1,5 f) Bundbüchse NM 35 / 25 g) Gewindeinsatz M 14×1,5 M 10×1 (gezeigte Abb.) h) Gleithülse für Ringdichtung NM 15 (gezeigte Abb.)	4601-73500-00.1 4601-73502-00.1 4601-73503-00.1 4601-73505-00.1 4601-73508-00.1 00934-019-00.1 4601-73509-00.1 4601-73513-00.1 4601-73512-00.1	M 3 / M 20 VI / 55 / 1520	
Abb. 11 M Gewindeeinsätze (M 14×1,5 / M 12×1,5 (M 14×1,5 / M 10×1) b (g) in obiger Abb.	4601-73503-00.1 4601-73513-00.1	M 3 / M 20 M 3 / M 20 VI / 55 / 1060	
Abb. 12 M Gleithülse für Ringdichtung (NM 15) h in obiger Abb. nicht dargestellt	4601-73512-00.1	M 3 / M 20 VI / 55 / 954	
Abb. 13 M Abstandshülsen (12×1,5×106) 2 Stück erforderlich	4699-70701-00.1	M 33 VI / 55 / 1064	

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Benennung	Teile-Nummer	Anwendung im Arbeitsgang	Abbildung
Abb. 14 M Bundmuttern (M 6) 2 Stück erforderlich	0301-70901-00.1	M 33	
		VI / 55 / 1065	
Abb. 15 M Gabelkeil für Kurbelwelle	0301-73201-00.1 (bis Motor-Nr. 03 019 500) 0301-73201-10.1 (ab Motor-Nr. 03 019 501)	M 3 / M 20	
		VI / 55 / 952	
Abb. 16 M Pleuelbüchsen-Aus- und Ein- ziehwerkzeug a) Spindel mit Zentrierhülse M 10x1,5 b) Sechskantmutter M 10x1,5 c) Druckbüchse	4601-70800-00.1 4601-70802-00.1 4601-70803-00.1 4601-70804-00.1	M 33	
		VI / 55 / 944	
Abb. 17 M Von Reibvorrichtung für Pleuel- büchsen werden verwendet a) Schiene mit Bock, Exzenterbolzen, Muttern und Schrauben b) Führungslager mit Schraube und Scheibe c) Führungsbuchse für Reibahle 11,5 bis 12,5 mm d) Reibahle 11,5 bis 12,5 mm, Schaftmaß 15	4601-70900-00.1 4601-70902-10.1 4601-70903-00.1 4601-70904-00.1 4601-70905-00.1	M 33	
		VI / 55 / 951	
Abb. 18 M Richtgabeln für Pleuel	0301-70700-00.1	M 20	
		VI / 55 / 1521	

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Benennung	Teile-Nummer	Anwendung im Arbeitsgang	Abbildung
Abb. 19 M Gleithülse für Getriebewelle	0301-74501-00.1	M 3	
		VI / 57 / 733	
Abb. 20 M Meßbrücke	4801-70500-00.1	M 3 / M 20	
		VI / 56 / 373	

M 2**Motoraggregat aus- und einbauen**

Bevor das DKW-Hobby-Motoraggregat aus- oder eingebaut werden kann, muß die Hinterradverkleidung vom Fahrgestell abgenommen werden. Zur Arbeits-erleichterung empfehlen wir unseren DKW-Universal-



21 M DKW Hobby auf dem DKW-Universal-Montagebock

VI/55/1270

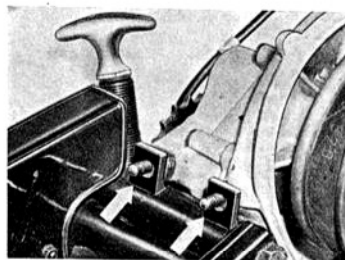
**Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de**

Montagebock mit entsprechendem Aufnahmekopf. Eine ausführliche Beschreibung finden Sie in dem DKW-Lehrmittelband 7 – Gruppe Spezialwerkzeuge – und in der DKW-Praxis, Heft 11/54.

Motoraggregat ausbauen:

1. Hinterradverkleidung ab- und aufbauen (A 101).
2. Auspuffanlage vom Motor trennen (R 51 Punkt 2-6).

3. Rollenkette aus- und einbauen (H 81 ohne Punkt 1).
4. Elektrische Kabelverbindung zur Teleskopgabel (grün, rot, grau) aus dreipoliger Klemmleiste am Lüftergehäuse lösen.
5. Vergaserseilzug aus Vergaserhebel am Motor aushängen. Einstellschraube mit Kontermutter aus Aufnahme am Vergaserkrümmer heraus-schrauben.
6. Ausrückhebel am Lenker ausrasten.
7. Ausrückhebel gegen Rückstellfeder drücken und geschlitzte Seilzugaufnahme aus Ausrückgabelauge herausziehen.
8. Hintere Motorbefestigungsmuttern (M 8 DIN 934 m) mit Zahnscheiben (J 8,4 DIN 6797) von Motorgehäuse-Stiftschrauben mit Schlüssel (SW 14) abschrauben.



22 M Hintere Motoraufhängung

VI/54/4926

9. Vordere Motorbefestigungsschrauben (M 10 x 32 DIN 931 m) mit Scheiben (10,5 DIN 125) von Unterseite Bodenrost mit Steckschlüssel (SW 17) heraus-schrauben. Mit Schraubenschlüssel (SW 17) an Springstopmutter (M 10) (90028-007-11) gegenhalten. Bis Fg.-Nr. 03 523 662 wurden Sechskantmutter (M 10 DIN 934 m) mit Zahnscheiben (J 10,5 DIN 6797) verwendet. Zwischen Bodenblech und Motorpratzen auf Leichtmetallscheiben achten.
10. Motoraggregat aus Fahrgestell herausheben.

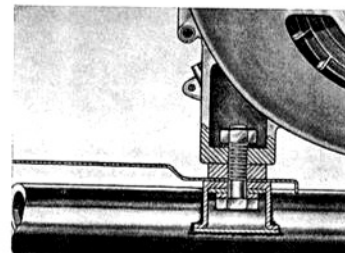
Motoraggregat einbauen:

Der Einbau des Motoraggregates ist sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaues durchzuführen, wobei folgende Einzelheiten zu beachten sind:

1. Die Gewinde der Befestigungsschrauben und Muttern sowie die Federringe, Zahnscheiben usw. müssen in einwandfreiem Zustand sein, andernfalls sind sie durch Neuteile zu ersetzen. Springstopmutter stets durch neue ersetzen.
2. Vordere und hintere Motorbefestigungsschrauben erst festziehen, wenn Kettenritzel und Hinterrad-Kettenrad fluchten. (Langlöcher im Bodenrost und in den Lagerrohrscheiben.)

8/Motor

**Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de**



23 M Vordere Motorbefestigung

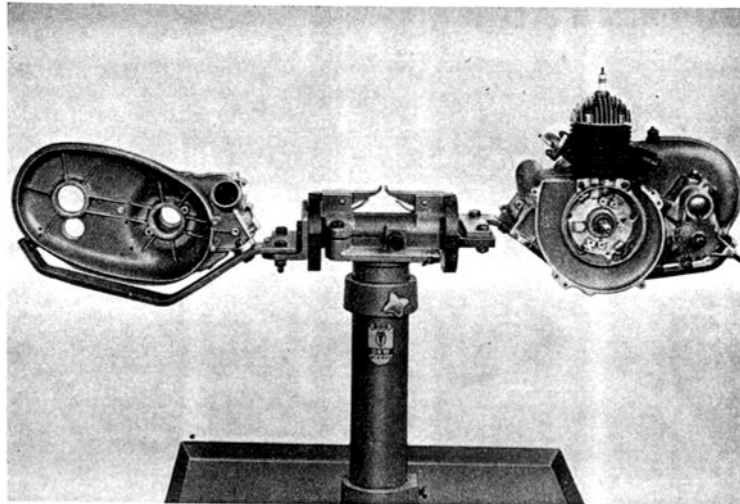
VI/55/1201

M 3**Motoraggregat vollständig überholen**

Auch für das DKW Hobby-Motoraggregat wurde ein Aufnahmearm entwickelt, der am DKW-Universal-Montagebock angebracht werden kann. Zur Befestigung des Aggregates auf dem Aufnahmearm wird die hintere Motorbefestigungsstiftschraube und das vordere Motorbefestigungsauge auf der Keilriemengetriebe-seite benützt. Eine Sechskantschraube (etwa M 8 x 25 DIN 933 m) mit Sechskantmutter (M 8 DIN 934 m) und eine zweite Sechskantmutter (M 8 DIN 934 m) für die Stiftschraube sind dafür erforderlich.

Motoraggregat zerlegen

1. Motoraggregat ausgebaut (M 2).
2. Motor in Universal-Montagebock mit Aufnahmearm (0301-75200-00.1), einer Sechskantschraube (M 8 x 25 DIN 933 m) und 2 Sechskantmutter (M 8 DIN 934 m) am vorderen Motorbefestigungsauge und der hinteren Stiftschraube auf Keilriemengetriebe-seite befestigen.
3. Vergaser ab- und anbauen (K 2 ohne Punkt 1-3).
4. Vergaser zerlegen, reinigen usw. (K 4 ohne Punkt 1).
5. Luftführungsrohr ab- und anbauen (M 71 ohne Punkt 1).
6. Lüftergehäuse ab- und anbauen (M 72 ohne Punkt 1).
7. Grundplatte kompl. ausbauen, prüfen usw. (E 40 ohne Punkt 1).
8. Antriebsscheibe aus- und einbauen (G 31 ohne Punkt 1 und 2).
9. Ausrücklager zerlegen, reinigen usw. (M 47 ohne Punkt 1).
10. Antriebsscheibe zerlegen, reinigen usw. (G 32 ohne Punkt 1).
11. Abtriebsscheibe aus- und einbauen (G 37 ohne Punkt 1 und 2).
12. Zylinderkörper abbauen, Laufflächen und Kolben prüfen usw. (M 31 ab Punkt 7).



24 M DKW Hobby-Motoraggregate und Gehäusehälfte am DKW-Universal-Montagebock VI/55/1301

13. Zylinderkörper und Kolben ausschl. Pleuelbüchse ersetzen (M 32 ohne Punkt 1) und, wenn erforderlich, Pleuelbüchse ersetzen, Kolbenbolzen einpassen (M 33 ohne Punkt 1).
14. Pleuelbüchse ausbauen, prüfen usw. (M 20), erforderlichenfalls Radialdichtringe beiderseits ersetzen (M 21 und M 22).
15. Zahnradvorgelege aus- und einbauen (G 46 ohne Punkt 1).
16. Starterseil oder Uhrtriebfeder ersetzen (G 50 ohne Punkt 1).

Motoraggregate zusammenbauen:

Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge der Zerlegung, wobei die Einstellarbeiten nach E 10, G 41 und G 42 abschließend durchzuführen sind.

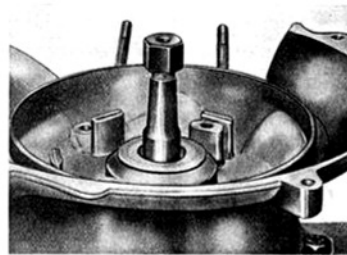
M 20

Kurbelwelle aus- und einbauen (Welle prüfen)

Ausbau der Kurbelwelle:

1. Motoraggregate ausgebaut (M 2).
2. Motor im Universal-Montagebock befestigen.
3. Vergaser ab- und anbauen (K 2 ohne Punkt 1 bis 3).

4. Luftführungrohr ab- und anbauen (M 71 ohne Punkt 1).
5. Lüftergehäuse ab- und anbauen (M 72 ohne Punkt 1).
6. Grundplatte aus- und einbauen (E 40 ohne Punkt 1 und Prüfvorgang).
7. Antriebsscheibe aus- und einbauen (G 31 ohne Punkt 1 und 2).
8. Zylinderkörper und Kolben aus- und einbauen (M 31 ab Punkt 7 und M 32).
Mit Gabelkeil (0301-73201-00.1/10.1) Pleuel in Zylinderhalsbohrung fixieren.

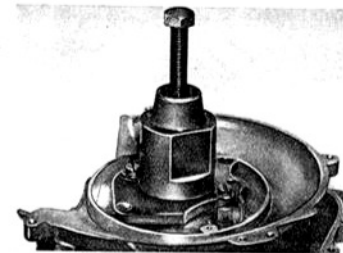


25 M Druckkappe auf Kurbelwellenstumpf Lichtmaschinenseite VI/55/1199

9. 4 Kreuzschlitz-Linsenschrauben (BM 5 × 35 DIN 7985) aus Gehäuseinnerem der Lichtmaschinenseite sowie 2 Kreuzschlitz-Linsenschrauben (BM 5 × 40 DIN 7985) am Gehäuse-Zylinderhals herauserschrauben.

Ab Motor-Nr. 03 015 215 werden Federscheiben 00137-003-31 unter diese Gehäuseschrauben gelegt, um ein selbständiges Lösen dieser Schrauben infolge Alterungserscheinungen bzw. Setzen des Gehäuse- und Dichtungsmaterials zu verhindern, was sich auch gelegentlich von Reparaturarbeiten an älteren Motoren empfiehlt.

10. 2 Kreuzschlitz-Linsenschrauben (AM 5 × 20 DIN 7985) außen am Gehäuseumfang entfernen.
11. Druckkappe für Kurbelwelle auf Lichtmaschinenseite (M 10 × 1; 0301-71901-00.1) auf Kurbelwellenzapfen aufschrauben.
12. Flansch zum Ausdrücken der Kurbelwelle (4601-73301-10.1) mit 2 Abstandsbüchsen (12 × 2 × 10) und 2 Schlitz- oder Sechskantschrauben (M 6 × 25 DIN 931 m) auf dafür vorgesehenen Gehäusewarzen auf Lichtmaschinenseite festschrauben.
13. Abzieher für Kettenrad (4699-71500-00.1) in Flanschgewinde einschrauben und mit Abdrückschraube Lichtmaschinengehäusehälfte abdrücken. Anschließend Vorrichtung abbauen.

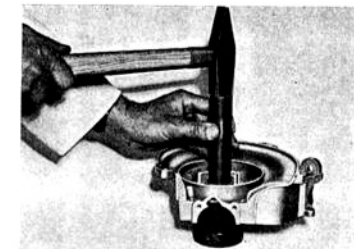


26 M Ausdrückvorrichtung für Gehäuse und Kurbelwelle VI/55/1202

14. Der gleiche Vorgang wird auf der Getriebeseite unter Verwendung einer Druckkappe für Kurbelwelle Antriebsseite (M 12 × 1,5; 4699-71901-00.1) wiederholt. Es wird damit die Kurbelwelle vollkommen freigelegt. Anschließend Vorrichtung abbauen.

15. Kurbelwellen-Rillennlager und Radialdichtringe im Gehäuse prüfen, schadhafte Teile, insbesondere Lager, nur bei (ca. 85°) angewärmtem Gehäuse austauschen.

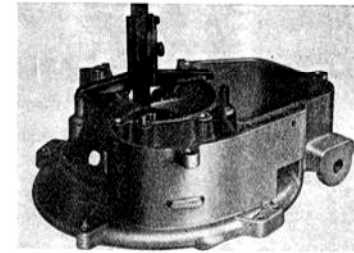
Bei vorzeitiger Korrosion der Kurbelwellen-Ringrillennlager empfiehlt sich das Verschließen der Ölbohrungen von der Öltaschenseite mit Aluminiumnieten. (Ab Motor-Nr. 03 036 794 Ölbohrungen im Gehäuse nicht mehr vorhanden.)



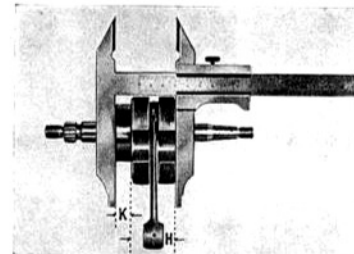
27 M Rillennlager auf Lichtmaschinenseite ersetzen VI/55/1302

16. Beschädigte Radialdichtringe mit Schraubenzieher aus Gehäuseaufnahme herausdrücken. Ausgeschlagene Rillennlager nach Ausbau der Sprengringe aus den angewärmten Gehäusehälften mit Treibdorn nach der Gehäuseinnenseite heraus schlagen, wobei das Gehäuse mit einem Ring abzustützen ist.

17. Vor dem Eindrücken neuer Rillennlager Gehäusehälften anwärmen. Lager in Kurbelgehäusehälfte Lichtmaschinenseite bis zur vollen Anlage auf Sprengring eindrücken.



28 M Ausmassen der Lichtmaschinengehäusehälfte von der Innenseite VI/55/1277



29 M Kurbelwelle Hübscheiben-Ausladung und Höhe des Kugellagers ermitteln (K) Kugellagerhöhe, (H) Hübscheiben-Ausladung VI/55/1350

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

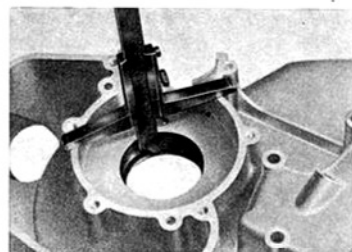
18. Radialdichtung mit Öl benetzen und mit der glatten Fläche nach außen in Gehäuse einbauen.

19. Einbauspiel der Kurbelwelle durch Ausmessen der beiden Kurbelgehäusehälften und der Kurbelwelle ermitteln.

Das Einbauspiel soll 0,2 mm nicht überschreiten. Bei größerem Einbauspiel, Abstand durch Beilegen von Ausgleichsscheiben (T.-Nr. 4699-10327-00) zwischen Sprengring und Rillennlager in der getriebeseitigen Gehäusehälfte berichtigen. Die Scheiben sind in den Stärken von 0,1 bis 0,5 mm lieferbar.

20. Gehäusedichtung mit Fett auf Lichtmaschinengehäusehälfte aufkleben.

21. Mit Tiefenmaß von Lichtmaschinengehäuse-Trennfuge Seite Abstand (a) zum Außenlaufing des Rillennagers bestimmen.



VI/55/1278

30 M Ausmessen der Getriebegehäusehälfte von der Innenseite

22. Desgleichen ist auch bei der Getriebegehäusehälfte der Abstand (b) von der Trennfuge bis zur Sprengring-Innenseite zu messen.

23. Die Summe der beiden Meßergebnisse (a) und (b) abzüglich der Hubscheibenausladung (H) (34,5 + 0,05 mm) und der Kugellagerhöhe (K) ergibt das Einbauspiel.

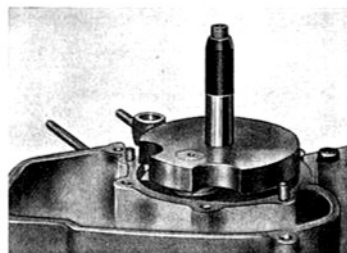
24. Ist das Einbauspiel zu gering, muß durch eine stärkere Dichtung ausgeglichen werden.

Einbau der Kurbelwelle

Ab Motor Nr. 03 042 312 wird eine Kurbelwelle 0301-10301-02 eingebaut, die zwecks Anordnung zweier 0,4 mm dicker Paßscheiben zur Kugellagerabdeckung an den Hubscheiben entsprechend ausgedreht wurde.

1. Gewindeinsatz (M14×1,5/12×1,5; 4601-73503-00.1) auf Kurbelwellenstumpf Getriebeseite aufschrauben und Kurbelwelle in Gehäusehälfte Getriebeseite mit Einziehvorrichtung (4601-73500-00.1) einziehen. Der Flansch der Bundbüchse muß dabei auf den Gehäusewarzen plan aufliegen.

2. Gleithülse für Ringdichtung (NM15; 4601-73512-00.1) auf Kurbelwellenzapfen Lichtmaschinenseite nach



VI/55/1200

31 M Kurbelwellenstumpf Lichtmaschinenseite mit Gleithülse

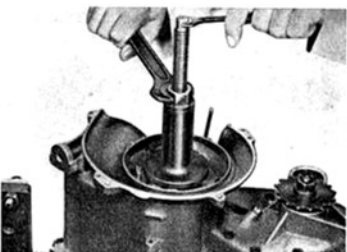
Entnahme des Spannstiftes aufschrauben. Lichtmaschinengehäusehälfte mit aufgeklebter Dichtung aufsetzen.

3. Gewindeinsatz (M14×1,5/M10×1; 4601-73513-00.1) auf Kurbelwellenstumpf Lichtmaschinenseite aufschrauben, Gabelkeil (0301-73201-00.1/10.1) zur Abstützung der Hubscheiben und Bewegungsbegrenzung des Pleuels in Zylinderhalsbohrung der Gehäusehälften einführen.



VI/55/1203

32 M Gewindeinsatz und Gleithülse bei aufgeschobener Lichtmaschinengehäusehälfte



VI/57/559

33 M Einziehen der Kurbelwelle lichtmaschinenseitig

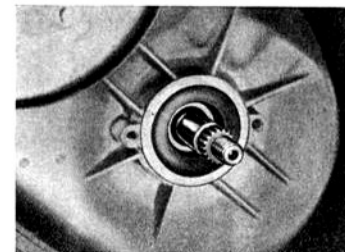
Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

M 21

Kurbelwellen-Radialdichtung Keilriemengetriebeseite ersetzen

Ausbau:

1. Antriebscheibe aus- und einbauen (G 31).
2. Radialdichtung (A 27 × 47 × 7 s. w. DIN 6504) mit Schraubenzieher aus Motorgehäuse herausheben, anhaftende Gummireste aus Gehäuse entfernen.



36 M Radialdichtung auf Getriebeseite ersetzen VI/55/975

Einbau:

1. Neuen, eingeölte Radialdichtung mit glatter Seite nach außen in Motorgehäuse eindrücken.
2. Der weitere Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaues.

M 22

Kurbelwellen-Radialdichtung Schwungradmagnetläuferseite ersetzen

Ausbau:

1. Grundplatte komplett ausbauen ohne prüfen und Teile ersetzen (E 40 ohne Punkt 7).



VI/55/1212

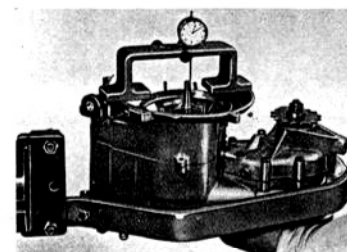
37 M Radialdichtung auf Schwungradmagnetläuferseite ersetzen

4. Lippenringdichtung etwas mit Öl benetzen. Kurbelwelle wie getriebeseitig einziehen.

5. Vor dem endgültigen Anziehen ist die richtige Auflage der Gehäusedichtung zu prüfen.

6. Die Kurbelwelle muß sich unter Berücksichtigung des geringen Reibwiderstandes der beiden Radialdichtungen im Gehäuse leicht drehen lassen. Nachprüfung mit Bügel und Meßuhr (Axialspiel 0,03 bis 0,05 mm).

7. Der weitere Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge der Zerlegung. Dabei ist es notwendig, zwecks Nachprüfung des Pleuels auf Verwinkelung den Pleuel vorerst ohne Verdichtungsringe auf das Pleuel zu setzen und den Zylinder über die Stehbolzen aufzuschieben. Von Hand ist der Zylinderkörper festzuhalten und durch Drehen



VI/55/1210

34 M Nachprüfung des Axialspiels (0,03 bis 0,05 mm) mit Bügel und Meßuhr

der Kurbelwelle am Schwungradmagnetläufer der Pleuel zwischen der unteren und oberen Talpunktlage auf seitlichen Druck an der Zylinderwand zu prüfen.

8. Ein eventuell notwendiges Nachrichten des Pleuels erfolgt bei aufgesetztem Pleuel von Hand mit den Richtgabeln (0301-70700-00.1).



VI/57/574

35 M Richten des Pleuels mit Richtgabeln 0301-70700-00.1

2. Radialdichtung (A 15 × 35 × 8 s. w. DIN 6504) mit Schraubenzieher aus Motorgehäuse herausheben, anhaftende Gummireste aus Gehäuse entfernen.

Einbau:

1. Neuen, eingeöilten Radialdichtung mit glatter Seite nach außen in Motorgehäuse eindrücken.
2. Der weitere Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaus.

M 30

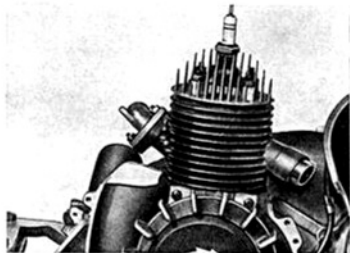
Zylinderkopf ab- und anbauen, wenn erforderlich, Dichtung ersetzen, Ölkohle entfernen

Abbau:

1. Hinterradverkleidung ab- und aufbauen (A 101).
2. Luftführungsrohr ab- und anbauen (M 71 ohne Punkt 1).
3. Lüftergehäuse ab- und anbauen (M 72 ohne Punkt 1).
4. Zündkerze mit Zündkerzensteckschlüssel (SW 21) aus Zylinderkopf herausdrehen (Dichtung nicht verlieren).
5. 4 Sechskantmutter (M 5 DIN 934 m) mit Steckschlüssel (SW 10) vom Zylinderkopf abschrauben.
6. Zylinderkopf mit Federscheiben (B 6 DIN 137) und Dichtung von Stehbolzen abnehmen. (Lage der Dichtung kennzeichnen und beim evtl. Wiedereinbau beachten.)
7. Ölkohle mit Schaber und Drahtbürste aus Zylinderkopf entfernen. (Dichtfläche nicht beschädigen.)

Anbau:

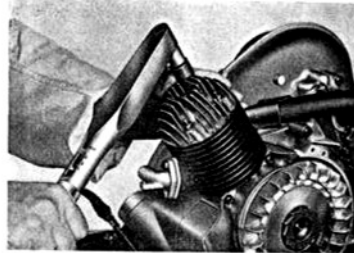
Beim Anbau des Zylinderkopfes ist zur Vermeidung von Glühzündung darauf zu achten, daß die Dichtung nicht in den Verbrennungsraum hineinragt. Aus dem gleichen Grunde sind scharfe Kanten und Gratansatz im Verbrennungsraum zu beseitigen.



38 M Kühlrippen des Zylinderkopfes quer zur Fahrtrichtung VI/55/1208

Information und Bestellung auch unter www.greiner-oldtimerteile.de

Zylinderkopfmuttern über Kreuz festziehen (0,7 mkg). Dichtung der Zündkerze und Zylinderkopfdichtung vor Einbau überprüfen, evtl. ersetzen.



39 M Zylinderkopfmuttern mit Drehmomentschlüssel festziehen VI/57/1576

M 31

Zylinderkörper ab- und aufbauen, Laufflächen und Kolben prüfen, Kanäle reinigen

(Motoraggregat eingebaut)

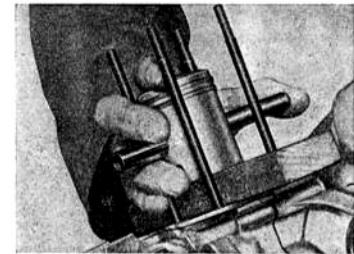
Abbau:

1. Hinterradverkleidung ab- und aufbauen (A 101).
2. Luftführungsrohr ab- und anbauen (M 71 ohne Punkt 1).
3. Lüftergehäuse ab- und anbauen. (M 72 ohne Punkt 1).
4. Auspuffanlage vom Motor trennen bzw. aus- und einbauen (R 51 ohne Punkt 1).
5. Gummikrümmen mit eingebautem Filter von Vergaseransaugstutzen und Luftstutzen des Motorblockes abziehen.
6. 2 Sechskantmutter (M 5 DIN 934 m) und 2 Federscheiben (B 5 DIN 137) mit Schlüssel (SW 9) von Stiftschrauben am Zylinderflansch abschrauben. Vergaser mit Ansaugkrümmer und Dichtung von Stiftschrauben des Zylinders abziehen.
7. 4 Sechskantmutter (M 6 DIN 934 m) mit Steckschlüssel (SW 10) vom Zylinderkopf abschrauben.
8. Zylinderkopf mit Federscheiben (B 6 DIN 137) und Dichtung von Stehbolzen abnehmen.
9. Zylinderkörper über Gehäusestehbolzen aus Zylinderhalsöffnung im Gehäuse und vom Kolben abziehen.
10. Zylinderfußdichtung von Gehäusedichtfläche über Stehbolzen und Kolben abnehmen.
11. Holzgabel für Kolbenabstützung (4601-71001-00.1) zwischen Kolben und Gehäuseflansch einschieben. Zylinderhalsbohrung mit sauberem Tuch abdecken.

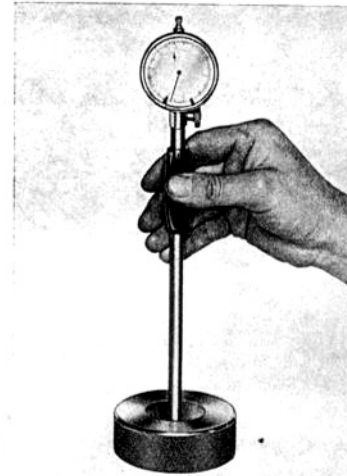
Information und Bestellung auch unter www.greiner-oldtimerteile.de

13. Ausgebauten Zylinder von Zylinderhalsöffnungsseite mit Meßuhr in verschiedenen Höhen und Umfangslagen ausmessen, um das Maß des größten Verschleißes festzustellen. Werden 0,15 mm oder mehr Verschleiß gemessen, dann ist der Zylinder auszuschleifen bzw. gegen einen Übermaßzylinder auszutauschen. (Übermaßzylinder M 32).

14. Wenn die Ausmessung des Zylinders eine Wiederverwendung ermöglicht, vorhandene Ölkohle aus Kanälen und Fenstern des Zylinderkörpers entfernen.

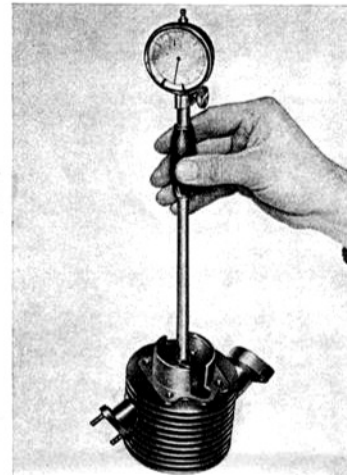


42 M Kolbenbolzen aus Kolben herausdrücken VI/55/878



40 M Innenmeßgerät mit Lehring auf Nenndmaß einstellen VI/55/1280

12. Zylinderlaufflächen vorerst ohne Meßwerkzeug auf Riefen und Ölkohleinsatz in den Steuerschlitten prüfen, ggf. mit Innenmeßgerät Verschleiß feststellen. Meßuhr mittels Lehring oder Mikrometer auf Normaldurchmesser einstellen (45 mm φ).



41 M Zylinder mit Innenmeßgerät prüfen VI/55/1201

15. Anschließend ist der Kolben in eingebautem Zustand auf Riefen, lösen Sitz der Verdichtungsringe und des Kolbenbolzens zu prüfen.

Aufbau:

Der Aufbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Abbaus.

M 32

Zylinderkörper und Kolben ausschl. Pleuelbüchse ersetzen

Wenn beim Nachprüfen mit der Zylindermeßuhr entsprechender Arbeitsgang (M 31) – Zylinderkörper ausbauen, Laufflächen und Kolben prüfen usw. – festgestellt wurde, daß der Zylinder Verschleiß mehr als 0,15 mm beträgt, dann ist ein Austausch oder Ausschleifen des Zylinders erforderlich. Nur wenige Werkstätten werden in der Lage sein, einen Zylinder auszufräsen selbst durchzuführen. Wir haben daher durch unser Austauschverfahren jeder DKW-Werkstatt ermöglicht, von unseren Generaldepts gegen Rückgabe der alten Zylinder auf schnellstem Wege ausgeschliffene Übermaßzylinder zu erhalten. Jeder ausgeschliffene Zylinder wird mit einem entsprechenden Übermaßkolben zurückgeliefert. (Einbauspindel 0,04 mm.)

Über den normalen Verschleiß hinausgehende Beschädigungen, beispielsweise Riefen in der Zylinderlaufbahn, sind bei der Ersatzanforderung zu beachten. Es kann für den Altzylinder nur ein solcher Übermaßzylinder geliefert werden, auf den der ausgebaute Zylinder ausgeschliffen werden kann. Nachfolgende Aufgliederung gibt über die serienmäßig eingebauten Zylinder sowie die Übermaßzylinder und Kolben Aufschluß.

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Die Zylinderkörper und Kolben sind nach 4 Klassen, A, B, C und D sortiert. Diese Kennbuchstaben sind am Zylinderfuß bzw. am Kolbenboden angebracht.

Die Abmaße für den serienmäßig eingebauten Zylinder betragen:

- Ausführung A = 44,985 mm ϕ bis 44,995 mm ϕ
- B = 44,995 mm ϕ bis 45,005 mm ϕ
- C = 45,005 mm ϕ bis 45,015 mm ϕ
- D = 45,015 mm ϕ bis 45,025 mm ϕ

Im DKW-Austauschdienst werden nachgeschliffene Zylinder mit eingepaßten Kolben in folgenden Übergrößen geführt:

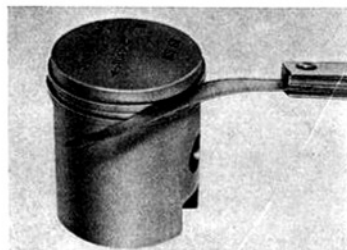
Zylinder mit Kolben	Teilenummer	Abmessung (Zylinder)
1. Übergröße	7-0301-11175-001	45,25 ϕ
2. Übergröße	7-0301-11175-002	45,50 ϕ
3. Übergröße	7-0301-11175-003	45,75 ϕ
4. Übergröße	7-0301-11175-004	46,00 ϕ

Ebenso können aber auch Kolben einzeln bezogen werden:

Übergröße	Teilenummer	Abmessung (Kolben)
1.	0301-10411-001	45,21 ϕ
2.	0301-10411-002	45,46 ϕ
3.	0301-10411-003	45,71 ϕ
4.	0301-10411-004	45,96 ϕ

Abbau:

- Zylinderkörper ab- und aufbauen, Laufflächen und Kolben prüfen usw. (M 31).
- Drahtsprengringe (B 12 DIN 73123) aus Kolbenbolzenbohrung mit Seegerzange herausnehmen. Kolbenbolzen unter Verwendung eines abgesetzten Dornes (4601-70401-00.1) mit Daumendruck aus Kolben und Pleuelbüchse herausdrücken. Bei Ölkohleersatz Kolbenbolzen mit kleinem Hammer und leichten Schlägen unter Gegenhalten von Hand heraus schlagen. Kolben abnehmen.



VI / 55 / 875

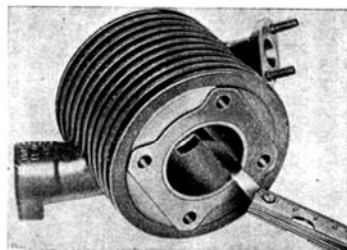
43 M Höhenprofil der Verdichtungsringe prüfen (0,05 bis 0,08 mm)

- Ausgeschlagene Kolbenbolzenaugen oder Höhenprofil von 0,1 mm und mehr in den Verdichtungsringnuten bedingen einen Kolbenwechsel. Außer dieser Prüfung ist der Kolben auch auf Ölkohleinsatz am Kolbenschaft sowie auf äußere Beschädigungen wie Freßstellen zu untersuchen. Ein starker Ölkohleinsatz am ganzen Kolbenschaft



44 M Kolben mit Mikrometer nachmessen VI / 57 / 737

zeigt, daß das Kolbenspiel im Zylinder infolge eingefallenen Kolbens oder ausgearbeiteten Zylinders zu groß ist. Da sich der Kolben nach oben verjüngt, muß die Messung am Kolbenhemd (Fuß) senkrecht zur Kolbenbolzenbohrung erfolgen.



VI / 55 / 876

45 M Stoßspiel des Verdichtungsringes im Zylinder prüfen

- Stoßspiel der Kolbenringe wie folgt prüfen:

Kolbenringe vom Kolben nach Kennzeichnung abnehmen, damit sie beim Einbau wieder in die gleiche Ringnut eingelegt werden können. Die vom Kolben abgenommenen Kolbenringe sind dann bündig mit der oberen Zylinderdichtfläche in den Zylinder einzusetzen wobei mit einer Fühllehre das Stoßspiel nachzuprüfen ist. Es darf 0,3 mm nicht überschreiten, andernfalls ist der Kolbenring auszutauschen.

- Werden neue Kolbenringe eingesetzt, so muß vorher die Ölkohle aus den Kolbenringnuten mit den im Handel erhältlichen Ringnutenreinigern oder mit einem Kolbenringbruchstück entfernt werden. Die Ringnuten dürfen dabei nicht ausgeweitet werden.

- Leichte Freßstellen am Kolben können mit einer feinen Feile abgetragen und mit einem Korundstein, der durch wiederholtes Eintauschen in Kraftstoffmischung feucht gehalten wird, nachpoliert werden (Schmirgelleinen darf keinesfalls verwendet werden).

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de

Zeigt der Kolben ein einseitiges Tragbild, so kann auf ein verwinkeltes Pleuel geschlossen werden. Zwecks Nachprüfung ist der Kolben ohne Ringe auf das Pleuel aufzusetzen und der Zylinderkörper über die Stehbolzen aufzuschieben.

- Von Hand ist der Zylinderkörper festzuhalten und durch Drehen der Kurbelwelle der Kolben zwischen der unteren und oberen Totpunktlage auf seitlichen Druck an der Zylinderwand zu prüfen.
- Ein evtl. notwendiges Nachrichten des Pleuels erfolgt bei aufgesetztem Kolben von Hand mit den Richtgabeln (0301-70700-00.1).
- Zwei Stiftschrauben (M 5 DIN 939) aus Vergaserflansch des ausgebauten Zylinders herausschrauben und für Übergrößenzylinder wieder verwenden.
- Übergrößenzylinder auf Grund des Verschleißes und evtl. abnormer Beschädigungen nach vorstehender Tabelle bestimmen.
- Die zum Einbau kommenden neuen Übergrößenzylinderkörper und -Kolben müssen die gleichen Kennbuchstaben am Zylinderhals und am Kolbenboden tragen.



46 M Kennzeichnung auf Kolbenboden VI / 55 / 877

Aufbau:

Beim Aufbau, der sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Abbaus erfolgt, sind die Dichtungen durch neue zu ersetzen. Das Festziehen der Zylinderkopfmutter wird über Kreuz vorgenommen.

M 35

Zylinderkörper und Kolben einschl. Pleuelbüchse ersetzen, Kolbenbolzen einpassen

Ausgeschlagene Pleuelbüchsen müssen gegen neue Reparaturpleuelbüchsen ausgetauscht werden, da Übergrößenzylinder nicht gefügt werden. Aus diesem Grunde ist auch das Nachreiben der ausgeschlagenen Pleuelbüchsen nicht mehr notwendig. Die Reparaturpleuelbüchse (Teil-Nr. 0301-10312-99) hat nur ein geringes Übermaß so daß nach dem Ein-

pressen in das Pleuelauge eine größere Materialabnahme beim Nachreiben nicht mehr notwendig ist. Die Bohrung der Pleuelbüchse schrumpft beim Einpressen und kommt dadurch auf das Nennmaß 12,017 bis 12,025 mm ϕ .

Die Kolbenbolzen selbst sind nach zwei Passungen sortiert und zur Unterscheidung mit einem weißen oder einem schwarzen Farbpunkt gekennzeichnet.

Mit einem Schiebesitz von 3 μ werden die Kolbenbolzen in den Kolben eingebaut. Ist das Spiel größer als 5 μ , muß ein Austausch erfolgen.

Kolbenbolzen- und Büchsentoleranzen

Gruppe	Kolbenbolzen-Toleranzgruppen
schwarz	11,996 ϕ bis 11,998 ϕ
weiß	11,998 ϕ bis 12,000 ϕ
Gruppe	Bolzen-Lochtoleranzen im Kolben
schwarz	11,999 ϕ bis 12,001 ϕ
weiß	12,001 ϕ bis 12,003 ϕ
Gruppe	Büchsen-Lochtoleranzen im Pleuel
schwarz	12,017 ϕ bis 12,021 ϕ
weiß	12,021 ϕ bis 12,025 ϕ

Abbau:

- Zylinderkörper und Kolben abbauen usw. (M 32).



47 M Kolben ausbauen

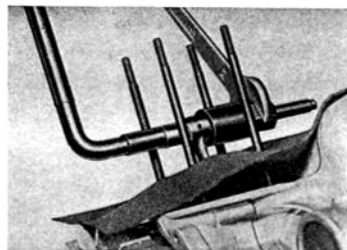
VI / 55 / 878

- Bei abgedecktem Zylinderhals mit sauberem Tuch oder Gummifleck mit Pleuelbüchsen-Aus- und Einziehwerkzeug (4601-70800-00.1), bestehend aus: Spindel (M 10 \times 1,5), Mutter (M 10 \times 1,5; SW 19), Zentrier- und Druckbüchse, alte Pleuelbüchse aus Pleuelauge herausdrücken.

Hierzu Reparatur-Pleuelbüchse auf Zentrierbüchse und Spindel aufschieben und Spindel durch alte Pleuelbüchse in Pleuelstange hindurchführen.

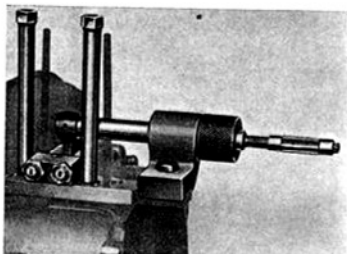
- Druckbüchse und Mutter von der Gegenseite auf Spindel aufschrauben und durch Anziehen der Mutter alte Pleuelbüchse bei gleichzeitigem Einziehen der neuen Reparatur-Pleuelbüchse aus Pleuelauge herausdrücken. Die alte Pleuelbüchse wird von der Druckbüchse aufgenommen.

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de



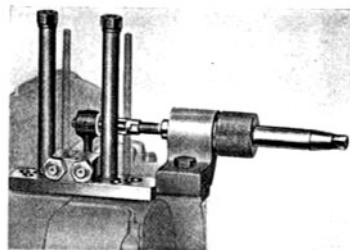
48 M Pleuelbüchse in Pleuelauge eindrücken VI/55/879

- Einpreßwerkzeug wieder abnehmen.
- Reibvorrichtung für Pleuelbüchsen (4601-70900-00.1) auf Stehbolzen aufstecken und mit 2 Abstandshülsen (12×1,5×106, 4699-70701-00.1) und 2 Bundmuttern (M 6; SW 14; 0301-70901-00.1) am



49 M Reibvorrichtung zum Pleuelauge zentrieren VI/54/4945

- Motorzylinderflansch handfest anziehen. Mit Zentrierkonus der Reibahle Schiene zum Pleuel ausrichten. Bundmuttern festziehen, Pleuel mit Exzentrierbolzen arretieren. Zylinderhalsbohrung wieder mit sauberem Tuch bzw. Gummifleck mit Ausschnitt für Pleuel und Stehbolzen abdecken.
- Schmierlöcher durch Bohrungen am Umfang des Pleuelauges in neu eingezogene Pleuelbüchse bohren und mit kleinem Kugelfräser (ca. 5 mm ϕ) Öltaschen ansenken.
 - Nach dem Bohren der Schmierlöcher nochmals richtige Stellung der Reibvorrichtung zur Pleuelbüchse prüfen, wenn erforderlich erneute Einstellung nach Punkt 5 vornehmen.
 - Reibahle umstecken und Druckspuren vom Einpressen mit Reibahle leicht nachreiben.
 - Reibvorrichtung abbauen.
 - Geölten Kolbenbolzen mit Daumendruck in Kolben und Pleuelbüchse eindrücken. Max. Spiel 0,03 mm.



50 M Glätten der Pleuelbüchse mit Reibvorrichtung VI/55/131

Hinweis:

Bei Reparatur-Pleuelbüchsen, die, wie schon eingangs erwähnt, nach dem Einpressen ins Pleuelauge bereits das geforderte Nennmaß haben, sind lediglich nur die Druckspuren vom Einpressen zu entfernen. Es eignet sich dafür besser noch als die Reibvorrichtung eine verstellbare, spiralgenutete Handreibahle 12 mm ϕ nach DIN 859.

Wichtig ist, daß nach dem Austausch einer Pleuelbüchse das Pleuel, wie im Arbeitsgang M 20 beschrieben, auf Verzug geprüft und erforderlichenfalls nachgerichtet wird.

Aufbau:

Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge der Zerlegung. (Kolbenbezeichnung für richtige Einbaulage beachten.)

M 46

Ausrücklager aus- und einbauen, wenn erforderlich ersetzen

Ausrücklager ohne Abdeckkappe:
(Bis Motor-Nr. 03 013 858)

Ausbau:

- Hinterverkleidung hochkippen (A 102).
- Lenker-Ausrückhebel ausrasten.



51 M Ausrücklager ausbauen VI/55/880

Information und Bestellung auch unter
www.greiner-oldtimerteile.de



52 M Ausgebautes Ausrücklager VI/54/4927

- Antriebssscheibe von Hand gegenhalten und mit Zapfenschlüssel für Ausrückdrucklager und Gegenhalter für Keilriemenscheibe (0301-71301-00.1) oder 0301-71301-10.1). Ausrücklager von Antriebssscheibe abschrauben.

Einbau:

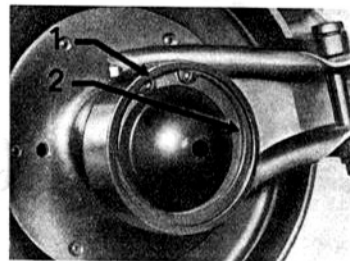
Der Einbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaues.

Ausrücklager mit Abdeckkappe:

(Ab Motor-Nr. 03 013 859)

Ausbau:

- Hinterverkleidung hochkippen (A 102).
- Lenker-Ausrückhebel ausrasten.
- Seegerring (50×2 DIN 472) mit Seegerzange aus äußerem Lauftring herausheben.



53 M Ausrücklager mit Abdeckkappe ab Mot.-Nr. 03 013 859
1) Seegerring; 2) Ausgleichsscheibe

- Abdeckkappe mit evtl. eingebauten Ausgleichsscheiben (4505-10327-00/10/20/30 oder 40) aus äußerem Lauftring entnehmen.
- Antriebssscheibe von Hand gegenhalten und mit Zapfenschlüssel für Ausrücklager und Gegenhalter für Keilriemenscheibe (0301-71301-00.1) oder 0301-71301-10.1). Verschlussschraube aus Nabe der äußeren Antriebssscheibe herausdrehen.

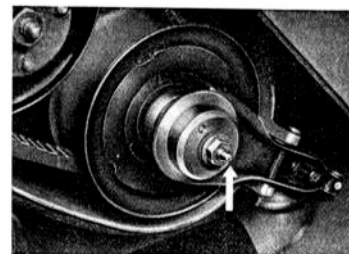
- Kugelhalter mit Kugeln und äußerem Lauftring von Nabe der äußeren Antriebssscheibe abnehmen.
- Ausgebaute Teile in Benzin reinigen und nach dem Trocknen Kugellauftring und Kugellaufbahnen mit DKW-Spezialfett UNIVISTON DB 414 oder Mehrzweckfett abschmieren.

Einbau:

Der Einbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaues, wobei zur Einengung des axialen Spieles auf 0,2 bis 0,3 mm die unter Punkt 4 genannten Ausgleichsscheiben in den Stärken von 0,1 bis 0,5 mm zur Verfügung stehen.

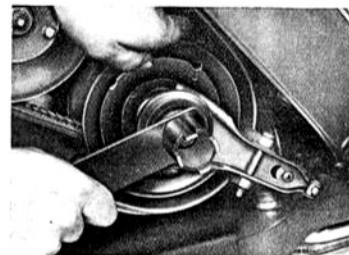
Ab Motor-Nr. 03 020 337 kommen die Ausgleichsscheiben in der Serienfertigung zum Einbau, wobei gleichzeitig auch das axiale Lagerspiel von 0,2 bis 0,5 mm auf 0,2 bis 0,3 mm eingengt wurde.

Ab Motor-Nr. 03 042 312 kam ein Ausrücklager kpl. 0301-13150-05 zum Serieneinsatz, das in gleicher Weise wie das bis Motor-Nr. 03 013 858 verwendete Lager aus- und einzubauen ist.



54 M Ausrücklager 0301-13150-05 ab Motor-Nr. 03 042 312 VI/57/461

Im Zusammenhang damit wurde der Zapfenschlüssel für Ausrücklager und Gegenhalter für Keilriemenscheibe entsprechend geändert, so daß er für die Montage



55 M Ausrücklager 0301-13150-05 mit Zapfenschlüssel 0301-71301-10.1 ausbauen VI/57/545

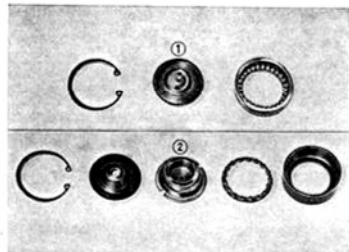
sämtlicher Ausrücklager geeignet ist. Dieses abgeänderte Spezialwerkzeug wird unter der Teile-Nummer 0301-71301-10,1 geführt. Desgleichen wurde auch im Bordwerkzeug der Zündkerzenschlüssel so abgeändert, daß er zur Montage sämtlicher Ausrücklagerausführungen verwendet werden kann (0301-26204-01).

M 47 Ausrücklager zerlegen, reinigen, fetten und zusammenbauen

Dieser Arbeitsgang gilt nur bis Motor-Nr. 03 013 858, bei denen das Ausrücklager nach Bild 1 gefertigt wurde. Späterhin erhielt es zusätzlich eine Abdeckkappe, so daß bereits nach dem Arbeitsgang M 46 (ab Motor-Nr. 03 013 859) beim Ausbauen aus der Antriebs Scheibe eine Zerlegung des Lagers erfolgt. (Siehe Bild 2.)

Zerlegung (bis Motor-Nr. 03013858):

1. Ausrücklager ausgebaut (M 46).
2. Ausgebautes Ausrücklager horizontal auflegen, Seegerring (50×2 DIN 472) mit Seegerzange aus äußerem Laufring herausheben.



56 M Ausrücklager zerlegt VI/55/1151
1) bis Motor-Nr. 03 013 858, 2) ab Motor-Nr. 03 013 859

3. Verschlußschraube und 28 Kugeln (5 mm III DIN 5401) aus Laufring herausnehmen.
4. Lager und Kugeln mit Benzin reinigen.

Zusammenbau:

1. Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge der Zerlegung, Lagerring dünn mit DKW-Spezialfett UNIVISTON DB 414 ausstreichen und Kugeln in Fett eindrücken.
2. Der Seegerring ist gleichfalls mit DKW-Spezialfett UNIVISTON DB 414 einzufetten.

Zerlegung (ab Motor-Nr. 03042312):

1. Ausrücklager ausgebaut (M 46, wie bis Motor-Nr. 03 013 858).

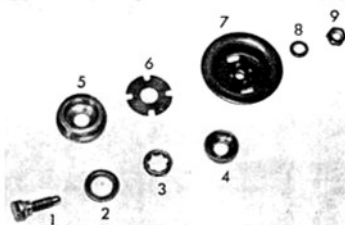
Information und Bestellung auch unter www.greiner-oldtimerteile.de

2. Ausrücklager kpl. zwischen Bleibacken entsprechend lieferstehender Abbildung im Schraubstock festspannen.



57 M Zerlegen bzw. Einstellen des Ausrücklagers kpl. 0301-13150-05 (ab Motor-Nr. 03 042 312) VI/57/544

3. Sechskantmutter (M 8×1 DIN 936) von Konusschraube abschrauben, dabei mit Schlüssel (SW 11) an Zweikant der Konusschraube gehalten, Federscheibe (B 8 DIN 137) abnehmen.
4. Konusschraube aus Kupplungstopf kpl. herausschrauben, Anlaufscheibe und Verschlußschraube mit Lager von Konusschraube abnehmen.
5. Abschlußkappe aus Verschlußschraube herausdrücken, Kugelhaltering der Verschlußschraube entnehmen.
6. Alle Teile in Benzin reinigen.



58 M Einzelteile des Ausrücklagers 0301-13150-05 ab Motor-Nr. 03 042 312
1) Konusschraube 2) Abschlußkappe 3) Kugelhalter 4) Lagerhohle 5) Verschlußschraube 6) Anlaufscheibe 7) Kupplungstopf 8) Federscheibe 9) Sechskantmutter M 8×1 VI/57/544

Zusammenbau:

1. Nach dem Reinigen mit Benzin Einzelteile des Lagers mit Preßluft trocken blasen oder mit Putzlappen trocknen. Lagerhohle in Verschlußschraube

Information und Bestellung auch unter www.greiner-oldtimerteile.de

und Kugellaufing mit Mehrzweckfett oder DKW-Spezialfett UNIVISTON DB 414 einfetten und Abschlußkappe in Verschlußschraube eindrücken.

2. Konusschraube, Verschlußschraube und Anlaufscheibe mit Kupplungstopf kpl. zusammenschrauben, daß nur noch ein fühlbares Spiel in axialer Richtung vorhanden ist.
3. Flache Sechskantmutter (00936-001-11) unter Beilage einer Federscheibe (00137-006-31) auf Konusschraube, die am Zweikant gehalten wird, aufschrauben. Die Verschlußschraube muß sich im Kupplungstopf ohne merklichen Widerstand drehen lassen, wobei das Axialspiel gerade noch fühlbar ist.

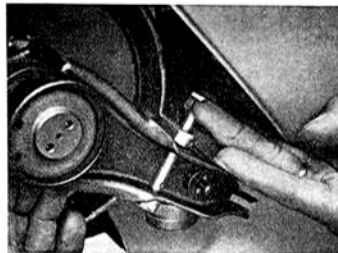


60 M Ausrückgabel ausbauen VI/55/974

M 48 Ausrückgabel aus- und einbauen, wenn erforderlich, ersetzen

Ausbau:

1. Hinterradverkleidung hochkippen (A 102).
2. Ausrückhebel am Lenker ausrasten.
3. Ausrückgabel gegen Begrenzungsfeder drücken und geschlitzte Nippelaufnahme von Ausrückseilzug und aus Aufnahme der Ausrückgabel herausziehen.
4. Splint (1,5 × 10 DIN 94) aus Lagerbolzen (6 h 11 × 50 × 48 DIN 1436) der Ausrückgabel ausbauen, Scheibe (6 DIN 1440) abnehmen.



59 M Lagerbolzen aus Ausrückgabel herausziehen VI/55/1356

5. Lagerbolzen herausziehen.
6. Ausrückgabel nach Begrenzungsschraubenseite zurückziehen, bis Kreisaußchnitt in der Gabel sich hinter dem Kopf der Begrenzungsschraube befindet, dann Ausrückgabel über Schraubenkopf herausheben.

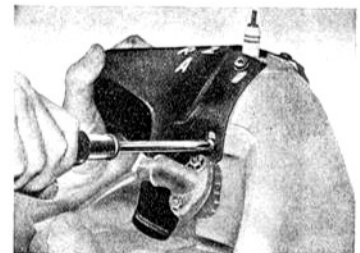
Einbau:

Der Einbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Ausbaues, wobei darauf zu achten ist, daß die Ausrückgabel zwischen dem Kopf der Begrenzungsschraube und die federbelastete Scheibe zu liegen kommt. Lagerstellen mit DKW-Spezialfett UNIVISTON DB 414 dünn bestreichen.

M 71 Luftführungsrohr ab- und anbauen

Abbau:

1. Hinterradverkleidung ab- und aufbauen (A 101).
2. Zündkerzenstecker mit Gummikappe von Zündkerze abziehen.
3. 4 Kreuzschlitz-Linsenschrauben (AM 5 × 8 DIN 7985) und Zahnscheiben (A 5,3 DIN 6797) mit Kreuzschlitz-Schraubenzieher herausschrauben.



61 M Luftführungsrohr abbauen VI/55/568

4. Schraubverbindung, bestehend aus Kreuzschlitz-Linsenschraube (AM 5 × 12 DIN 7985) und Zahnscheibe (A 5,3 DIN 6797) zwischen Olfangblech und Gehäuse entfernen.
5. Luftführungsrohr abnehmen.

Anbau:

Der Anbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Abbaus.

Von Motor-Nr. 03 035 414 bis Motor-Nr. 03 038 122 wurden mit dem Luftführungsrohr zusätzlich Einsatzblenden (0301-11138-00) bei Verwendung von Lüfterrädern mit gerader Schaufelform eingebaut.

M 72

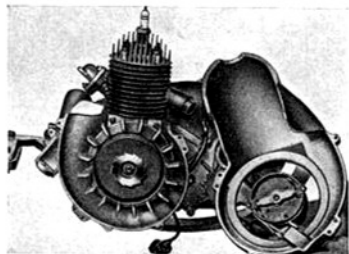
Lüftergehäuse ab- und anbauen

Abbau:

1. Luftführungsrohr ab- und anbauen (M 71).
2. 4 Kreuzschlitz-Linsenschrauben (BM 5 × 28 DIN 7985) mit Kreuzschlitz-Schraubenzieher abschrauben.
3. Halteschelle mit dreipoliger Klemmleiste unter rechter unterer, und Klemmschellen für Licht- und Zündkabel unter Kreuzschlitz-Linsenschrauben abnehmen.
4. Lüftergehäuse vom Motorblock abziehen.

Anbau:

Der Anbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge des Abbaues.



42 M Motor mit abgebautem Lüftergehäuse VI / 53 / 569