

Diese Beilage zur Reparaturanleitung für Simson-Kleinkraftfräder wurde von einem
Autorenkollektiv des Herstellerwerkes verfaßt.

Alle Rechte vorbehalten



VEB FACHBUCHVERLAG LEIPZIG

Redaktionschluß 13. 6. 1975

Satz und Druck: Druckerei August Bebel Gotha, Betriebsteil Sieblober Straße
KG 3-11475

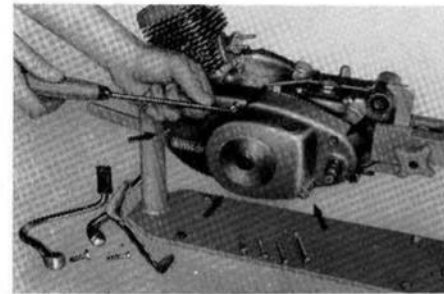
Inhaltsverzeichnis

1.	Arbeiten an der Kupplungsautomatik	6
1.1.	Demontage der Schaltbetätigung im Kupplungsdeckel	6
1.2.	Demontage der Fliehkraftkupplung	7
1.2.1.	Demontage des Kupplungs Zahnrades	8
1.3.	Montage der Fliehkraftkupplung	10
1.3.1.	Zusammenbau des Kupplungs Zahnrades	11
1.3.1.1.	Einregulieren der Fliehkraftkupplung	12
1.3.1.2.	Montage des Fliehkraftmechanismus	12
1.3.2.	Einbau des Kupplungs Zahnrades	14
1.4.	Montage des Kupplungsdeckels und der Schaltbetätigung	16
1.4.1.	Kupplungsdeckel und Schaltwippe anbauen	18
1.4.2.	Kupplungsspiel einstellen und Öl einfüllen	18

1. Arbeiten an der Kupplungsautomatik

Zur Erleichterung der Arbeiten an der Automatik empfiehlt es sich, einen Getriebe-
gang einzulegen.

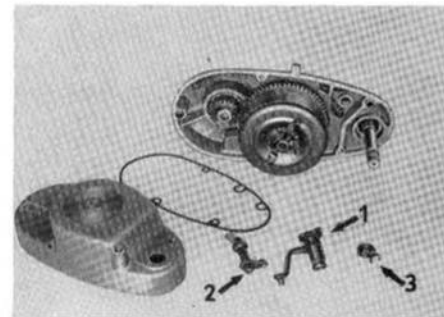
1.1. Demontage der Schaltbetätigung im Kupplungsdeckel



Schaltwippe (-hebel) und Kickstarter-
hebel abschrauben.
Zylinderschrauben
M 6 × 75 (1 Stück),
M 6 × 55 (2 Stück),
M 6 × 45 (2 Stück),
entfernen.

Werkzeug: Schraubenschlüssel
SW 10 und SW 14 mm,
Schraubendreher 9 mm.

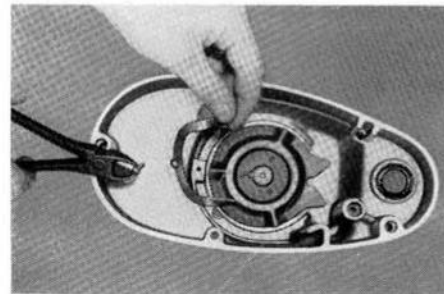
Bild 1



Kupplungsdeckel abnehmen.

(1) Hohlwelle,
(2) Schaltwelle,
(3) Biegefeder,
ausbauen.

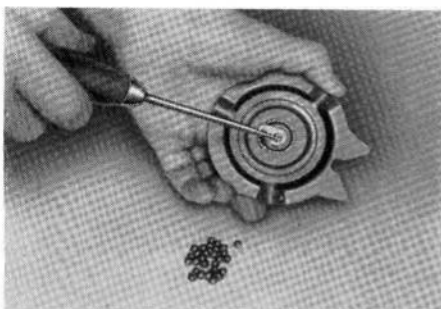
Bild 2



Kerbnagel 4 × 12 herausziehen und
Blattfeder entfernen.

Werkzeug: Seitenschneider.

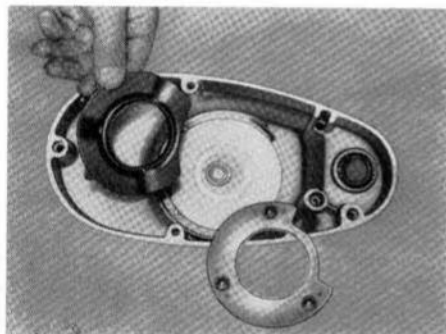
Bild 3



Schaltscheibe und Lagerkugeln (28 Stck.) herausnehmen und Spannplatte abschrauben.

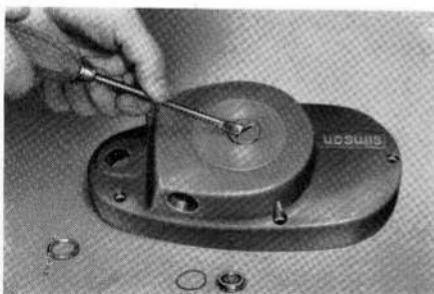
Werkzeug: Schraubendreher 4 mm.

Bild 4



Kugelring und Lagerscheibe herausnehmen.

Bild 5

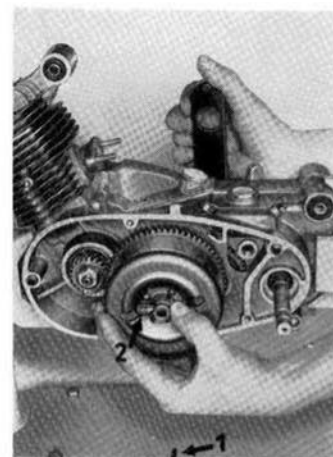


Radialdichtring D 20 × 30 und Verschlusschrauben entfernen.

Werkzeug: Schraubendreher 6 mm.

Bild 6

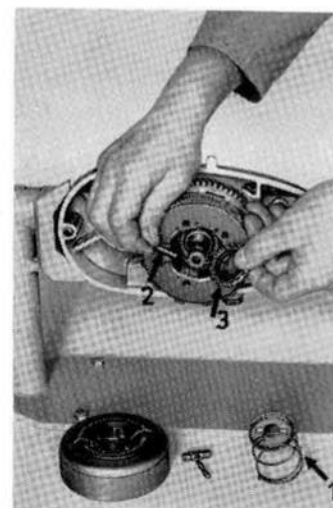
1.2. Demontage der Fliehkraftkupplung



Antriebswelle bei aufgesetztem Antriebskettenrad mit Hilfe der Vorrichtung DV 37001-36 festhalten. Druckstift (1) und Bolzen (2) entfernen. Kuppelungstrommel abnehmen.

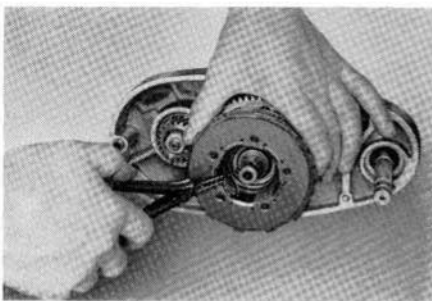
Werkzeug: Vorrichtung, DV 37001-36.

Bild 7



Federteller mit Drehfeder (1), Zylinderstift (2), Druck- und Kugelring (3) entfernen.

Bild 8



Sicherungsring herausnehmen und Kupplungszahnrad einschließlich des Kupplungspaketes von der Kupplungswelle nehmen.

Werkzeug: Seegerringzange.

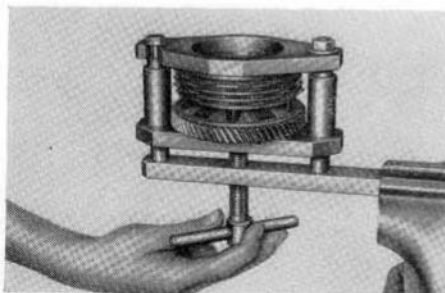
Bild 9



Unteres Kupplungsdrucklager ausbauen.

Bild 10

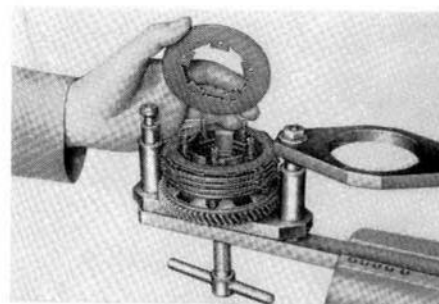
1.2.1. Demontage des Kupplungszahnrades



Kupplungszahnrad einschließlich Kupplungspaket auf die Montagevorrichtung 2350 4100 00-CV 6 auflegen und Vorrichtung spannen.

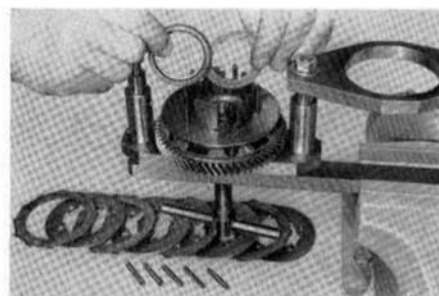
Werkzeug: Montagevorrichtung, 2150 4100 00-CV 6.

Bild 11



Vorsteckscheiben von den Zugbolzen nehmen und Gegenlagerring entfernen.

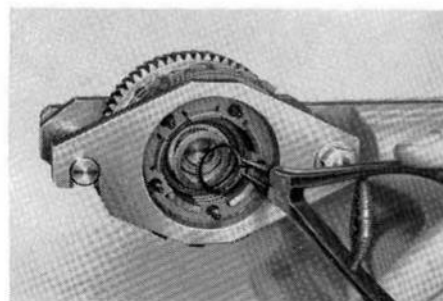
Bild 12



Fünf Trennfedern und Kupplungspaket herausnehmen. Lauftring und Ausgleichscheiben entfernen.

Werkzeug: Montagevorrichtung, 2350 4100 00-CV 6, Seegerringzange.

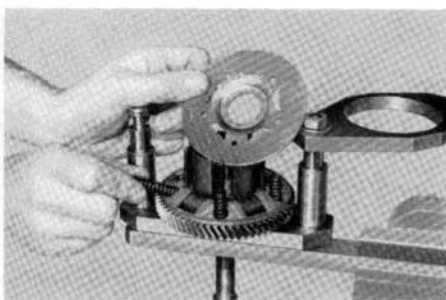
Bild 13



Kupplungspaket wieder auflegen, Druckplatte mit Hilfe der Montagevorrichtung 2350 4100 00-CV 6 herunterdrücken und Sicherungsring entfernen. Dabei auf Ausgleichscheiben achten.

Werkzeug: Montagevorrichtung, 2350 4100 00-CV 6.

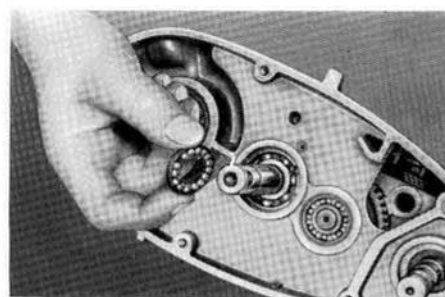
Bild 14



Druckplatte und fünf Druckfedern herausnehmen.

Werkzeug: Montagevorrichtung, 2350 4100 00-CV 6.

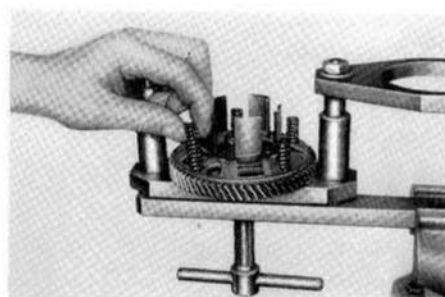
Bild 15



Unteres Drucklager montieren. 16 Kugeln 4 mm Dmr. in den gefetteten Kugelring einlegen und den Ring mit den Kugeln zum Lager 6203 auf die Kupplungs- welle aufschieben.

Bild 18

1.3.1. Zusammenbau des Kupplungszahnrades

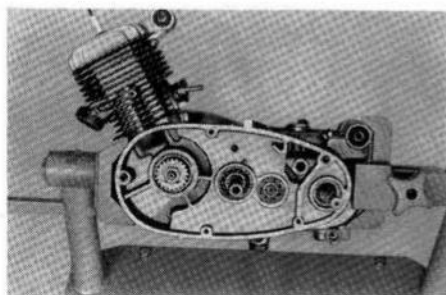


Kupplungszahnrad mit der Trommel nach oben auf die Montagevorrichtung 2350 4100 00-CV 6 setzen und fünf Druckfedern einlegen.

Werkzeug: Montagevorrichtung, 2350 4100 00-CV 6.

Bild 19

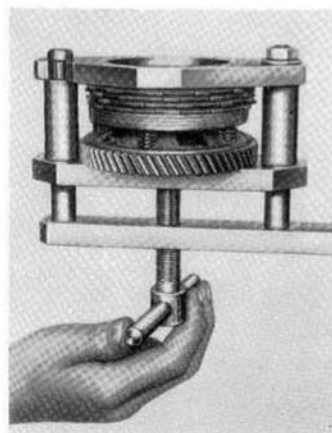
1.3. Montage der Fliehkraftkupplung



Hinteren Druckring und Zugbolzen entfernen. Fünf Fliehgewichte herausnehmen.

Bild 17

Der Motor ist komplett montiert und mit der Kupplungs- welle für die Automatik versehen. Die Kupplungs- welle ist zum Lager 6000 mit Hilfe von Beilagescheiben auf ein Axialspiel von 0,2...0,3 mm ausgeglichen.



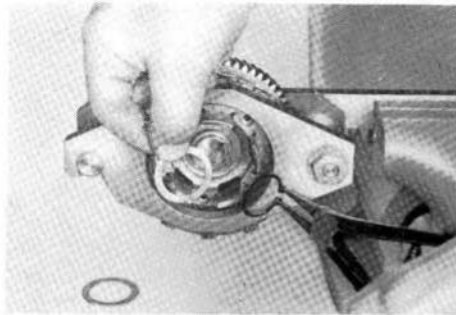
Druckplatte und Kupplungspaket, bestehend aus 4 Radscheiben und 3 Stahl- lamellen, einlegen und Montagevor- richtung 2350 4100 00-CV 6 bis zum Anschlag spannen.

Differenz bis zur Ringnut des inneren Mitnehmers mit Hilfe von Distanz- scheiben (kleiner Durchmesser) ausgleichen. Ausgleichscheiben (großer Durchmesser) sind in gleicher Dicke für die Montage des vorderen Drucklagers der Flieh- kraftkupplung bereit zu legen.

Werkzeug: Montagevorrichtung, 2350 4100 00-CV 6.

Bild 20

1.3.1.1. Einregulieren der Fliehkraftkupplung



Sicherungsring (vor der Druckplatte) einlegen.

Werkzeug: Seegerringzange, Montagevorrichtung, 2350 4100 00-CV 6.

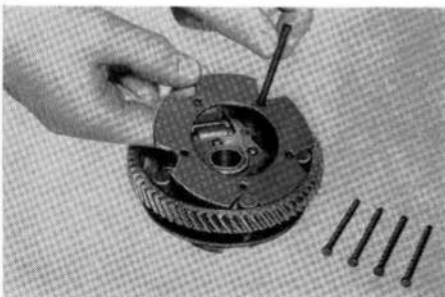
Bild 21

1.3.1.2. Montage des Fliehkraftmechanismus



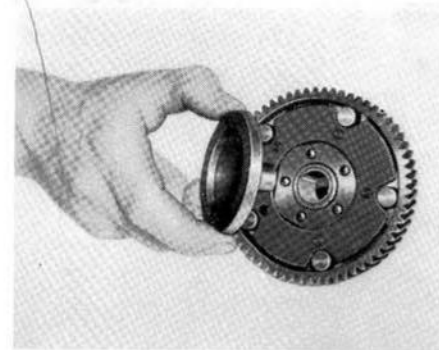
Kupplungszahnrad mit Kupplungskorb nach unten auflegen und fünf Fliehkewichte in die Führungen einbringen. Leichtgängigkeit überprüfen.

Bild 22



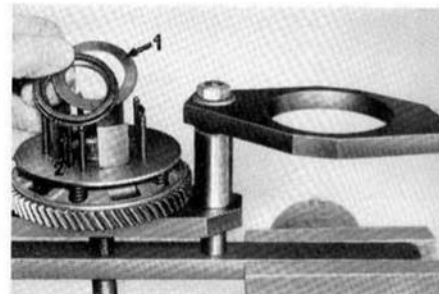
Druckring mit Aussenkungen nach außen einsetzen und Zugbolzen durchstecken.

Bild 23



Zugbolzen gegen Herausfallen mit entsprechendem Hilfsmittel (passende Metallronde; zweiter Druckring oder ähnlichem) sichern.

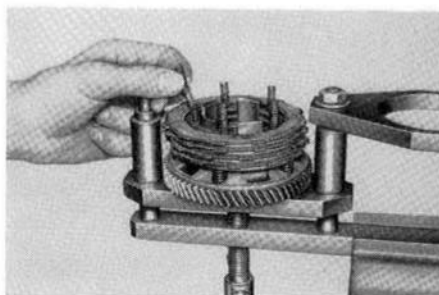
Bild 24



Kupplungszahnrad umdrehen und mit dem Ring in die Montagevorrichtung 2350 4100 00-CV 6 einlegen. Bereitliegende Ausgleichscheiben (1) (großer Durchmesser) und Laufing (2) des oberen Drucklagers montieren.

Werkzeug: Montagevorrichtung, 2350 4100 00-CV 6.

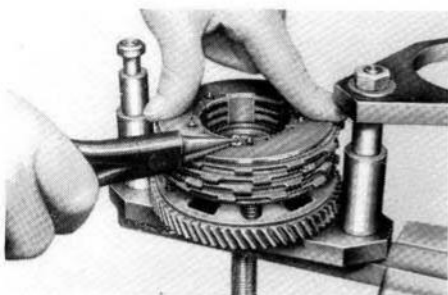
Bild 25



Das zur Kontrollmaßermittlung benutzte Kupplungspaket (4 Reibscheiben und 3 Stahllamellen) montieren. Fünf Trennfedern auf die Zugbolzen stecken.

Werkzeug: Montagevorrichtung, 2350 4100 00-CV 6.

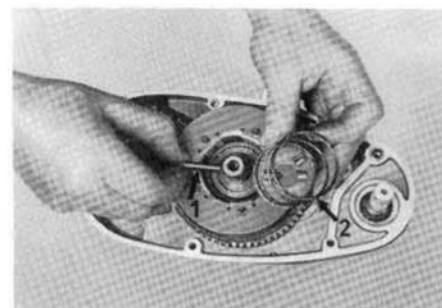
Bild 26



Gegenlagerring auflegen, Trennfedern zusammendrücken und Vorsteckscheiben montieren.

Werkzeug: Montagevorrichtung, 2350 4100 00-CV 6.

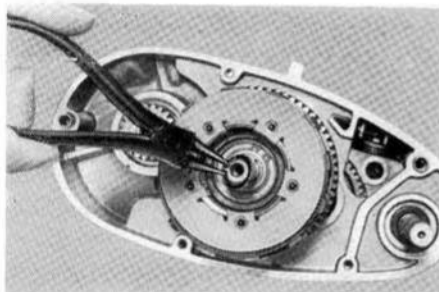
Bild 27



Zylinderstift (1) und Federteller mit Drehfeder (2) montieren.

Bild 30

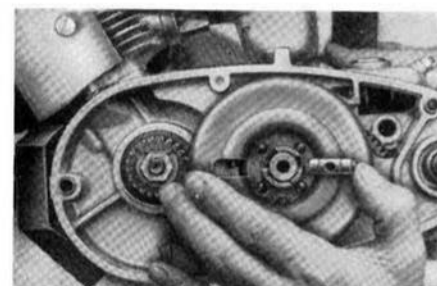
1.3.2. Einbau des Kupplungszahnrades



Das komplett montierte Kupplungszahnrad auf die Kupplungswelle schieben. Sicherungsring einsetzen und Axialspiel 0,1...0,3 mm kontrollieren.

Werkzeug: Seegerringzange.

Bild 28

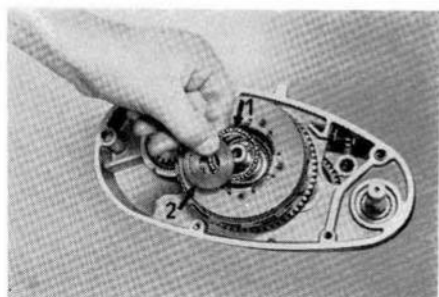


Äußere Kupplungstrommel aufstecken. Richtigen Sitz des Drucklagers, der Drehfeder und der Reibscheiben beachten!

Querbolzen einführen. Die Bohrung des Bolzens zeigt nach vorn.

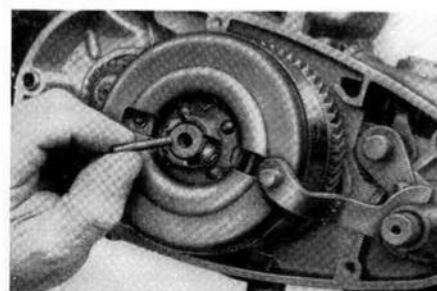
Werkzeug: DV 37001-36.

Bild 31



Kugelring (1) und zugehörigen Druckring (2) einlegen.

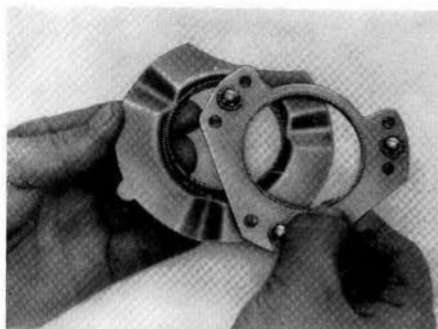
Bild 29



Druckstift einsetzen.

Bild 32

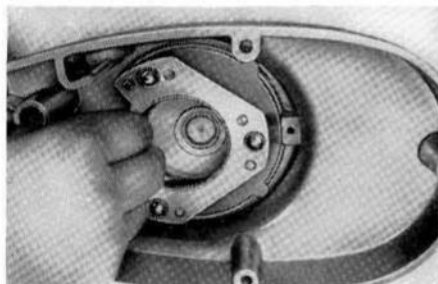
1.4. Montage des Kupplungsdeckels und der Schaltbetätigung



Radialdichtring 20×30 eindrücken.
Kugelring auf die Lagerscheibe legen
und Leichtgängigkeit überprüfen.

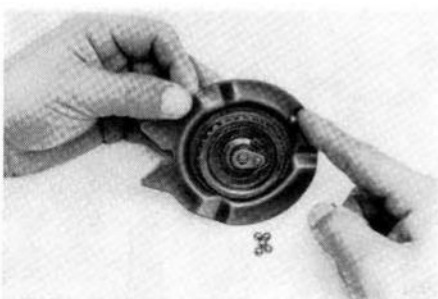
Werkzeug: Dornpresse
oder Gummihammer.

Bild 33



Lagerscheibe und Kugelring in den
Kupplungsdeckel einlegen. Die Nasen
der Lagerscheibe müssen in die Aus-
sparungen des Deckels eingreifen.

Bild 34



28 Kugeln mit Fett in die Schaltscheibe
einlegen.

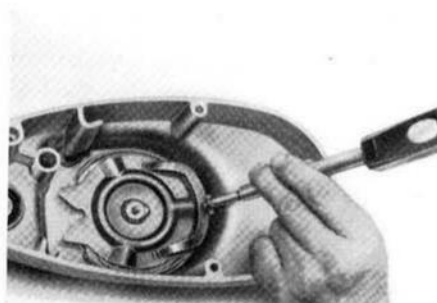
Bild 35



Spannplatte vorbereiten (Gewindestift
 $M4 \times 6$ und Gewindestift $M6 \times 16$ an-
fädeln) und zwischen die Mitnehmer-
stege der Schaltscheibe einhängen. Ge-
windestift $M6$ in die Schaltscheibe. Der
Gewindestift soll etwa 4 mm aus der
Spannplatte herausragen. Die Platte
selbst hat günstigerweise zum Gewinde-
stück einen Abstand von $0 \dots 0,5$ mm.

Werkzeug: Schraubendreher 4 mm.

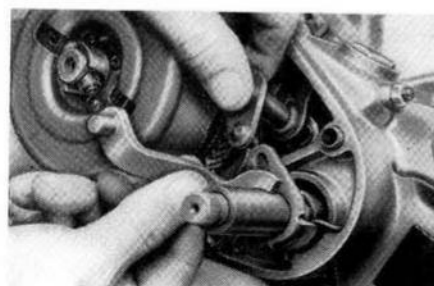
Bild 36



Schaltscheibe einsetzen, Blattfeder auf-
legen und mit dem Kerbnagel 4×12
befestigen.

Werkzeug: Schlosserhammer.

Bild 37

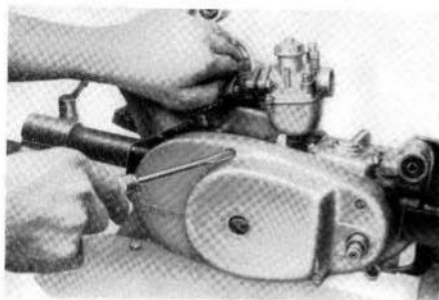


Biegefeder, Schaltwelle und Hohlwelle
montieren.
Montagehülse aufstecken.

Werkzeug: Montagehülse.

Bild 38

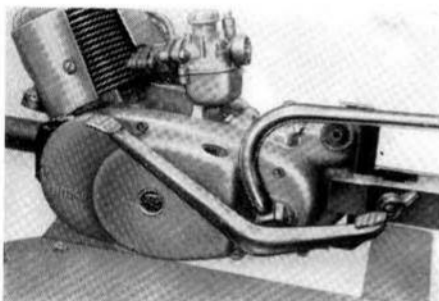
1.4.1. Kupplungsdeckel und Schaltwippe anbauen



Dichtung zum Kupplungsdeckel angefeuchtet auflegen und den Deckel montieren. Dabei ist darauf zu achten, daß der Bolzen der Fußschaltwelle in den Schlitz der Hohlwelle eintritt. Fünf Zylinderschrauben gleichmäßig anziehen.

Werkzeug: Schraubendreher 9 mm.

Bild 39

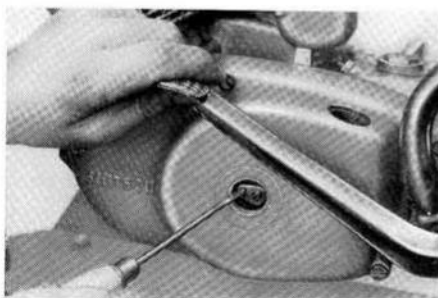


Schaltwippe auf der Hohlwelle festklemmen. Die Schaltwippe soll in ihrer Null-Stellung von Mitte Verschlussschraube rechtwinklig zur Unterkante einen Abstand von 25 ± 5 mm haben.

Werkzeug: Schraubenschlüssel
SW 10 mm.

Bild 40

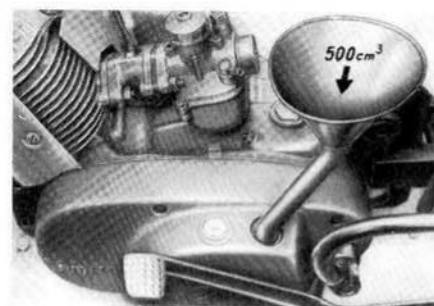
1.4.2. Kupplungsspiel einstellen und Öl einfüllen



Gewindestift M6 bis auf Druckpunkt einschrauben, danach $\frac{1}{4}$ Umdrehung zurückdrehen und in dieser Stellung durch Gewindestift M4 sichern.

Werkzeug: Schraubendreher 4 mm.

Bild 41



Einstellfenster des Kupplungsdeckels verschließen.

500 cm³ Einheitsöl 36 einfüllen und auch hier Verschlussschraube mit Dichtring montieren.

Werkzeug: Schraubendreher 9 mm.

Bild 42