

893 180 080 4 (008 993 00 018)

Drehrichtung des Lüfters entspricht Luftpresserlinkslauf

893 400 233 4 (001 993 02 042)

Luftpresserlinkslauf wird von Antriebsseite d. Luftpressers aus betrachtet

bei dem durchgehenden Saugkanal kann an Stelle der Winkelverschraubung eine Verschlußschraube M22 x 15 002 993 00 001 verwendet werden.

810 411 004 4 (23 DIN 93)

891 500 540 4
011 994 00 010

44 bei 1-Zylinder Luftpresser

50 bei 2-Zylinder Luftpresser

- 433 600 181 2 (36 M 4 - 02)
- 895 030 020 4 (002 992 00 060)
- 433 600 050 4 (036 331 00 061)
- 810 420 007 4 (10 ATN 5101)
- 810 304 022 4 (M10 DIN 934)
- 810 125 017 4 (M8 x 45 DIN 931)
- 810 420 006 4 (8 ATN 5101)
- 897 070 390 4 (041 997 00 007)
- 810 510 032 4 (3 x 32 DIN 1481)
- 433 600 590 4 (036 331 00 060)
- 433 600 130 4 (036 331 02 001)
- 811 602 139 4 (8 x 425 DIN 22 15)
- 411 501 663 4 (151 222 00 308)
- 897203 060 4 (006 997 00 022)

Für Zweizylinder-Luftpresser mit 34 mm Hub gehört Kurbelwelle 411 501 663 4 (151 222 01 057)

Das Spannen des Keilriemens durch Drehung der Lasche. Lasche entgegen der Anzugsrichtung der Kontermutter verdrehen.

b. Stillstand 200° während d. Laufes bis 240°

Gummilüfter

Kurbelgehäuseentlüftung

Montageanweisung

für den Anbau des Lüfters 433 600 008 0 (204 M4-10) an einen 2 Zylinder-Luftpresser mit 34 oder 40 mm Hub Bei Luftpressern mit Deckelentlüftung ist der Anbau nicht möglich.

1. Die 3 Rippen am Zylinder sind nach dem vorgeschriebenen Maß abzuarbeiten. Der Zylinder darf dabei nicht zu heiß werden, da sonst Zylinderverzug eintritt.
2. Es wird der alle Lagerdeckel an der Nichtantriebsseite abgenommen, und das Kugellager mit Klebstreifen so verklebt, daß keine Bearbeitungsspäne in das Kurbelgehäuse eindringen können.
3. In die Kurbelwelle wird Gewinde geschnitten. Die Gewindebohrung muß zur Kurbelwellenachse laufen und liegt genau zentrisch, wenn die in der Kurbelwelle befindliche Zentrierbohrung aufgebohrt wird.
4. Dann erfolgt das Abbohren der 4 Löcher der Keilriemenscheibe für die Mitnehmerstifte in die Kurbelwelle. Beim Abbohren ist darauf zu achten, daß Kurbelwelle und Ansatz der Keilriemenscheibe genau zentrisch laufen. Dieses wird durch Einsetzen eines Gewindestiftes M8 in die Kurbelwelle erreicht.
5. Die Spannstifte sind so weit in die Bohrung einzuschlagen, daß die Enden 2+3 mm unter der Oberfläche liegen. Die Bohrungen sind leicht zu verschleimen, s.d. die Spannstifte gegen Herausrutschen ges. sind.
6. Danach ist die Montage aller anderen Teile in zweckentsprechender Reihenfolge vorzunehmen.

1-Zylinder Luftpresser (Normalausführung) 34 mm Hub

Beim 1-Zylinder-Luftpresser erfolgt der Anbau des Axiallüfters wie nebenstehend erläutert. Jedoch entfällt der Distanzring 433 600 590 4. Die Spannstifte 3 x 32 werden um 5 mm gekürzt. In die Kurbelwelle wird die Sechskantschraube M8 x 35 DIN 931-55 zur Befestigung der Keilriemenscheibe eingeschraubt.

Datum	Buchst.	Anz.	Änderung	Name	gepr.	Datum	Buchst.	Anz.	Änderung	Name	gepr.	Paßmaß	Abmaß																														
<p>Oberflächengütezeichen</p> <p>< 1000 µ = saubere, rohe, Trennfläche verputzt < 100 µ = mit noch fühlbaren Riefen < 25 µ = mit noch sichtbaren Riefen < 6,3 µ = ohne sichtbare Riefen < 1,6 µ = gelappt, gehärt < 0,4 µ = poliert</p> <p>gilt auch f. spanlose Verformung</p> <p>Freiwillige Kennzeichnung nach DIN 7168 mittel</p>																																											
<p>Ohne unsere Genehmigung darf diese Zeichnung weder kopiert noch vervielfältigt nach dritten Personen oder Konkurrenzfirmen zugänglich gemacht werden. (§§ 1 u. 18 - 20 a Ges. v. 7. Juni 1909)</p> <table border="1"> <tr> <td>Maßstab:</td> <td>1962</td> <td>Tag</td> <td>Name</td> <td>Werkstoff:</td> </tr> <tr> <td>1:1</td> <td>15.5.</td> <td>Struktur</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Gepr.:</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Oberflächenschutz:</td> </tr> <tr> <td>Norm.:</td> <td>19.7.62</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Modell-Nr.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Ersatz für</td> </tr> <tr> <td>Ges. Nr.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Ersatz durch</td> </tr> </table>														Maßstab:	1962	Tag	Name	Werkstoff:	1:1	15.5.	Struktur			Gepr.:				Oberflächenschutz:	Norm.:	19.7.62				Modell-Nr.				Ersatz für	Ges. Nr.				Ersatz durch
Maßstab:	1962	Tag	Name	Werkstoff:																																							
1:1	15.5.	Struktur																																									
Gepr.:				Oberflächenschutz:																																							
Norm.:	19.7.62																																										
Modell-Nr.				Ersatz für																																							
Ges. Nr.				Ersatz durch																																							
Westinghouse Hannover		Benennung: Lüfter				433 600 008 0 (204 M4-10)				A 433 600 008 0 (204 330 10 001)																																	