

Technische Mitteilung Nr. 12/55.
=====

Betr.: Einstellung des Einspritzbeginns beim luftgekühlten Motor.

Anliegend überreichen wir Ihnen zwei Zeichnungen, mit denen Ihnen die Einstellung des Einspritzzeitpunktes erklärt wird. Die eine Zeichnung Nr. V 7728-46 stellt die Einstellung mit zwei Meßuhren dar: die andere Zeichnung Nr. V 7728-47 die mit

Wiedereinsetzen der Einspritzpumpe bzw. nach Unterlegen von Beilagscheiben diese Markierung genau übereinander steht.

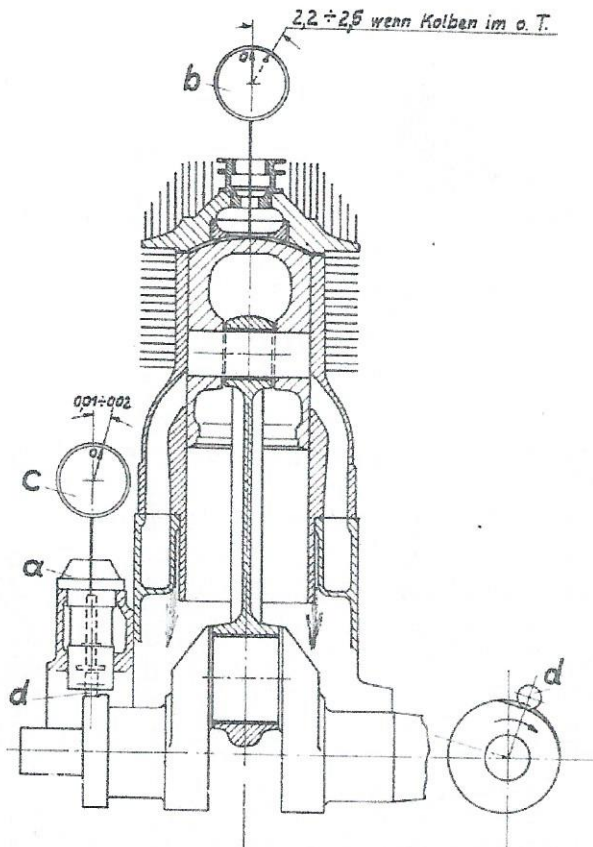
- 3) Für das Einmessen mit der Messuhr können beim Werk die Messeinsätze bestellt werden:
- a) Messvorrichtung für den o.T. = Bestell-Nr. 77 1901 LE-1
 - b) Messvorrichtung für den E.B. = Bestell-Nr. 77 2102 LE-2
mit Pumpeneinsatz zum Einschrauben
des unter b) genannten Teiles.

Es wird empfohlen, Einspritzpumpen auf keinen Fall auseinander zu nehmen. Bei Entlüftung der Pumpen genügt es immer, die unter der Überwurfmutter von der Einspritzleitung liegende Verschraubung mit einem 19 mm Maulschlüssel um eine Umdrehung zu lösen, und mit dem Handhebel vorzupumpen.

Ebenso soll das Einspritzventil möglichst nicht demontiert werden. Wird im letzteren Fall wegen Verschmutzung ein Einspritzventil auseinander genommen, so muß auf peinlichste Sauberkeit Wert gelegt werden und die Gewähr dafür gegeben sein, daß das Ventil

Einstellung des Einspritzzeitpunktes.

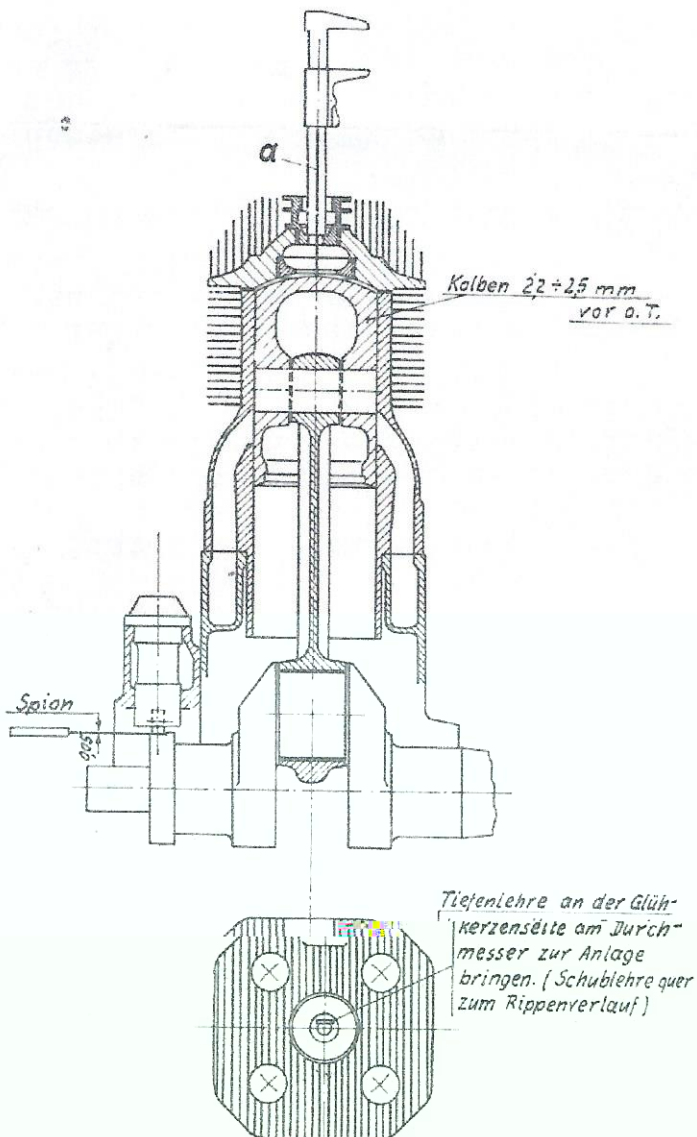
1. Meßuhr c in der Meßeinspritzpumpe a auf Null stellen, wenn Stößelrolle d im unteren Totpunkt.
2. Kurbelwelle in Drehrichtung des Motors weiterdrehen bis Stößelrolle d sich zu heben beginnt (0,01 bis 0,02 mm Meßuhranzeige). Dieses ist der Einspritzbeginn.
3. Meßuhr b im Zylinderkopf auf Kolbenboden einstellen und auf Null drehen.
4. Jetzt muß der Kolben bis zum oberen Totpunkt noch 2,2 bis 2,5 mm zurücklegen, andernfalls durch Beilagscheiben unter dem Pumpenflansch das verlangte Maß einstellen.
5. Meßeinspritzpumpe a ausbauen und Einspritzpumpe unter Beibehaltung der Beilagscheiben einbauen, dabei die Einspritzpumpe nach links drehen.



V 7728-46

Einstellung des Einspritzzeitpunktes.

1. Mit Tiefenmaß a nach Herausnehmen der Düse den oberen Totpunkt des Kolbens suchen.
2. Kurbelwelle entgegengesetzt der Motordrehrichtung drehen, sodaß der Kolben 2,2 bis 2,5 mm vor oberem Totpunkt liegt.
3. Durch Beilagscheiben unter dem Pumpenflansch das Spiel zwischen Stößelrolle und dem Nocken auf 0,05 mm einstellen.



V 7728-47