



SACHSENRING

MITTEILUNGEN DES VEB SACHSENRING AUTOMOBILWERKE ZWICKAU

Tr 115 I u. A 49

Kraftstoffbehälter vollst. 4135 028 01

Ab Fahrgestell-Nr. 62-18 275 Lim. und 62-72 048 Komb. setzt der oben angeführte geänderte Kraftstoffbehälter ein. Dieser ist mit einem neuen Verschlussdeckel und Einfüllstutzen versehen.

Hierdurch wird das Überlaufen von Kraftstoff bei vollem Behälter durch die Entlüftungsbohrung und das Nässen am Stutzen vermieden.

Die Bestell-Nr. hierzu sind:

Kraftstoffbehälter vollst.	4135 028 01
Verschlussdeckel vollst.	4135 069 04
Dichtring	45 HON 633

Sechskantschrauben M 10 für Kurbelwellenhauptlager

Die Kurbelgehäusehälften wurden bisher an den Hauptlagern mit 6 Stiftschrauben zusammenschraubt. Ab Motor-Nr. 52-114 769 werden dafür:

- 4 Sechskantschrauben M 10 x 85 TGL 0-931 und
- 2 Sechskantschrauben M 10 x 60 TGL 0-931 eingesetzt.

Bei Reparaturen ist dabei auf folgendes zu achten:

1. Die Sechskantschrauben müssen mit Öl benetzt eingesetzt werden.
2. Das Anzugsmoment von 3,5 mkg ist unbedingt einzuhalten, da ein Anziehen mit einem höheren Anzugsmoment sich negativ auswirkt.
3. Unsaubere oder verdrückte Gewindebohrungen müssen mit einem einwandfreien Schneidbohrer M 10 nachgeschnitten werden.

Änderung zum Nachtrag „Synchron-Getriebe G 50 S“

1. Tafel 4, Seite 15, Bild Nr. 5
Stck.-Nr. 30 7489 04 052 04 für Druckfeder
ändert sich in Stck.-Nr. TGL 39-605
Teile sind austauschbar.

2. Tafel 5, Seite 17, Bild Nr. 6

Stck.-Nr. FE 404-15.028-05 für Druckfeder

ändert sich in Stck.-Nr. 1,6 x 10 x 7 TGL 9279

Teile sind austauschbar. Der Einsatz erfolgt August 1962.

Bis zu diesem Termin wird als Ausweichlösung die Druckfeder 56 HON 650 gekürzt auf 25-1 eingebaut.

3. Tafel 6, Seite 19

Abschlußdeckel, vollst. 4215 034 05 wird ab Getriebe-Nr. 62-00264 mit der Dichtung 67 HON 633 abgedichtet.

4. Seite 5 ist die letzte Zeile, Auspuffanlage vollst.

Stck.-Nr. 4132 074 09 zu streichen, da die kompl. Nr. nicht als Ersatzteil geliefert wird.

Berichtigung zum Rundschreiben Tr./113

Im 3. Absatz muß es heißen:

Die Firma Werner Stanke KG, Leipzig S 3, Karl-Liebknecht-Straße 104 hat den Metallkitt „Westalan“.

Bei dieser Gelegenheit geben wir Ihnen die Verarbeitung von Metallkitt Westalan zur Kenntnis.

Die zu kittenden Stellen sind mit einem Entfettungsmittel gründlich zu säubern und völlig trocken zu reiben.

Dann die Stellen mit Sandpapier aufrauen.

Die Kittmasse nicht auf einmal auftragen, sondern mehrmals dünn aufstreichen und jeweils ca. 5 Minuten eintrocknen lassen.

Das Trocknen dauert ca. 6 Stunden und soll möglichst unter Druck geschehen.

Zwickau, den 22. Juni 1962
KAD/1 Neu/Hä

VEB SACHSENRING
Automobilwerke Zwickau

Hertel
Kundendienstleiter

Dietrich
Stellv. Kundendienstleiter