

**ROTAX****SERVICE INFORMATION**

2 UL 91-D

Feb. 1991

**UL-Getriebe "C" - Erhöhung des Anzugsdrehmomentes****1) Allgemeines:**

Bei den Getriebeübersetzungen 1 : 3; 1 : 3,47 und 1 : 4, kann das bisher vorgeschriebene Anzugsdrehmoment der Sk-Mutter M30x1,5 LH ③③ (Teile Nr. 842 575) von 180 ÷ 190 Nm zu gering sein, und zum Schlupf der Kegelhülse auf der Propellerwelle führen und muß erhöht werden.

**2) Vorgangsweise:**

Propeller abschrauben, Magnetschraube ③⑦ öffnen, Öl ablassen, Abschrauben der 11 Zylinderschrauben ④⑤. Den Getriebedeckel ②② mittels Schonhammer vom Getriebegehäuse ⑨ lösen (Schiebesitz auf Propellerwelle ist leicht beweglich, aber Zylinderstifte ②① zum Zentrieren halten sehr gut).

Getriebedeckel ②② komplett mit Propellerwelle ③① abnehmen. Propellerflansch an geeigneter Haltevorrichtung festschrauben (z.B.: U-Profil mit Bohrbild vom Propellerflansch im Schraubstock fixiert). Sk-Mutter M30x1,5 LH ④③ lösen (Achtung Linksgewindel!).

Schutzpilz 877 415 auf Propellerwelle ③① stecken, und das Vorgelegrad ①⑦ mit Abzieher 877 375 abziehen.

Sämtliche Teile auf Beschädigungen und Reibspuren prüfen, wenn notwendig austauschen.

Vor der Wiedermontage müssen Propellerwelle (im Bereich KegelhülSENSITZ und Gewinde), Kegelhülse ③① (innen und außen), Vorgelegrad ①⑦ (Konus und Stirnfläche) sowie Sk-Mutter M30x1,5 ④③ entfettet bzw. von Loctite-Resten befreit werden.

Kegelhülse ③①, Vorgelegrad ①⑦ auf Propellerwelle ③① aufschieben, Schnorr-Scheibe ③② mit Loctite 648 beidseitig bestreichen und mit Wölbung nach außen montieren. Sk-Mutter M30x1,5 LH ④③ mit Loctite 221 bestreichen und anziehen. Neues Anzugsdrehmoment 300 Nm. Überschüssiges Loctite entfernen.

Lagersitze auf Propellerwelle ③① und Ritzelwelle ①⑦ mit Loctite Anti-Seize bestreichen. Dichtflächen reinigen, Getriebedeckel mit neuer Dichtung ②① (trocken!) montieren. Anzugsdrehmoment für Deckelschrauben ④⑤ M6x30 ist 10 Nm.

Öl einfüllen und diverse Schrauben festziehen und mit Draht sichern.

**BOMBARDIER - ROTAX**  
GESELLSCHAFT M.B.H. MOTORENFABRIKA-4623 GUNSKIRCHEN—AUSTRIA  
Telefon: (07246) 271-0\*, Telefax: 43-7246-370  
Telex: 25546 brgk a, Telegr.: Bombrotax GunsKirchen



### 3) Folgende Teile werden benötigt:

Dichtung (falls beschädigt)	950 210
Schutzpilz	877 415
Abzieher kpl.	877 375
Sk-Stecknuß mit Reduzierstück	877 445

weitere Werkzeuge für Getriebereparatur siehe Ersatzteile-Liste 729 für 582 UL.

### 4) An welchen Getrieben muß das Anzugsdrehmoment erhöht werden:

Getriebe, die mit Produktionscode "OX" oder höher gekennzeichnet sind, sind bereits mit dem Anzugsdrehmoment von 300 Nm angezogen. Getriebe, die mit Produktionscode "OW" oder kleiner gekennzeichnet sind, müssen mit dem erhöhten Anzugsdrehmoment von 300 Nm angezogen werden.

Produktionscode: Der Produktionscode besteht entweder aus zwei Buchstaben oder einem Buchstaben und einer Zahl. Diese sind nach dem Alphabet bzw. Zahlensystem aufsteigend:

...LA, LB, LC,...LZ; L1, L2...L8;

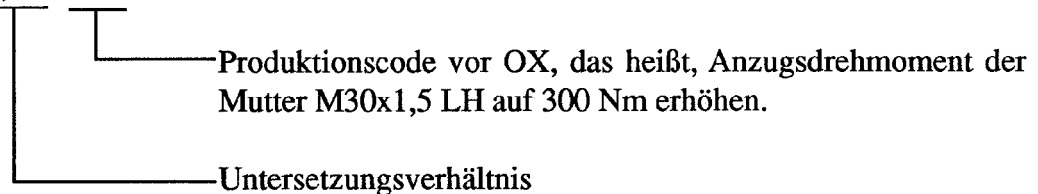
MA, MB,...MZ; M1,...M8; NA...OV,

OW - OX, OY, OZ; O1, O2,...

Dieser Produktionscode ist am Getriebegehäuse hinter dem Untersetzungsverhältnis eingestanzt.

Beispiel

3,47 NP



Ausnahme: An Getrieben, die einen Produktionscode vor OX haben, aber zu dieser Zeit noch nicht vom Werk ausgeliefert waren, wurde das Anzugsdrehmoment auf 300 Nm erhöht. Diese Getriebe wurden mit einem **doppelten** Querstrich über dem Code gekennzeichnet.

z. B.: OM

