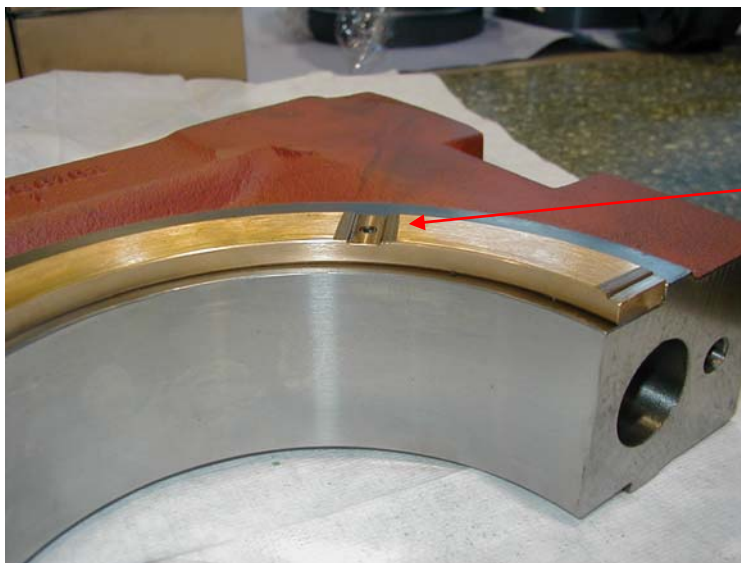
		GE Energy Herbert SONNERER GE Jenbacher GmbH & Co OHG Achenseestr. 1-3 A-6200 Jenbach, Austria T +43 5244 600 2168 Herbert.sonnerer@ge.com	
		Verteiler: Jenbacher Service Töchter Service Servicepartner	
Service-Techniker-Anweisung		ST-007	22.12.2003 Rev. 28.10.2009

BAUREIHE 6: Montage der Axiallager – Neuer Spannstift

Gültig für: BR6 E, F und J 624

Vereinzelt kam es bei Motoren der BR6 bereits zu Problemen, die auf ein „loses“ Axiallager zurückzuführen sind. Dies kann dann der Fall sein, wenn die Spannhülse, die das Axiallager fixieren soll, zu wenig weit aus dem Lagerbügel herausragt, sich in das Lager einarbeitet und ein Langloch zu formen beginnt.



**Richtiger Sitz:
Der Stift schließt
bündig mit der
Öltasche ab!**

Aus diesem Grund gibt es jetzt für alle verschiedenen Axiallager nur mehr einen Spannstift, der auf jeden Fall die erforderliche Länge aufweist und auch hinsichtlich Stabilität besser geeignet ist. Es handelt sich hierbei um einen Schwerspannstift, der die bis jetzt verwendeten Spannhülsen ersetzt. Der Schwerspannstift hat die Teilenummer 374461.

Bei der Kontrolle der Axiallager gemäß Wartungsintervall soll nun der neue Schwerspannstift eingebaut werden. Das Lager muss auf Vorschädigungen untersucht und ggf. ersetzt werden!

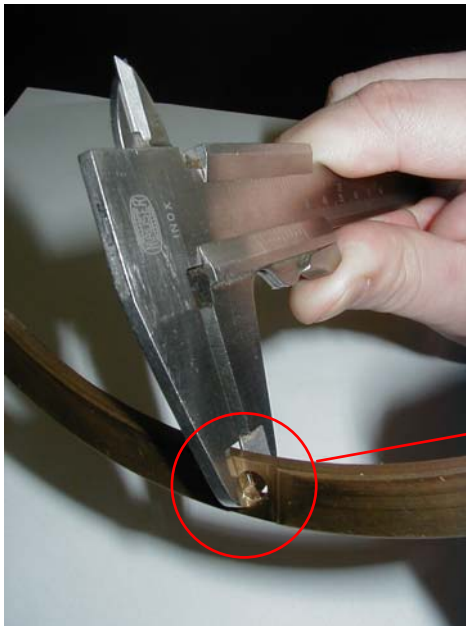
Dabei ist folgendes Procedere einzuhalten (die jeweiligen Lagerbügel sind dazu durch den Seitendeckel zu entnehmen, ein Absenken in die Ölwanne genügt nicht):

1. Tiefe der Bohrungen messen

Die Lagerbügel von neuen Motoren sind so dimensioniert, dass die Lochtiefe genau mit der Länge des Stiftes (16 mm) übereinstimmt. Bei älteren Motoren ist ev. nicht weit genug gebohrt, sodass der Stift abgeschliffen werden muss!



2. Breite der Axiallager an der Öltasche messen



Öltasche

3. Spannstift an das Lager anpassen

Ist der Schwerspannstift mit 16 mm höher als Bohrung und Lager (an der Öltasche) zusammen, muss der Stift um die Differenz abgeschliffen werden, da dieser natürlich auch nicht über die Öltasche des Lagers hinausragen darf!

4. Montage der Stifte und Aufsetzen des Lagers

Die Stifte anschließend komplett in die Bohrung einschlagen und das Lager aufsetzen.



Im Idealfall schließt der Stift bündig mit der Öltasche des Axiallagers ab:



Diese Anweisung gilt für alle Motoren der Baureihe 6, Version E, F und J 624, und damit auch für sämtliche Versionen von Axiallagern in Bronzeausführung, gleichermaßen für schmale und breite Ausführungen:

Teilnummern der aktuellen Versionen :

TI.Nr. 373131	Dicke 7,85 $^{0}_{-0,05}$ mm
TI.Nr. 363657	Dicke 4,6 $^{0}_{-0,05}$ mm
TI.Nr. 497432	Dicke 7,85 $^{0}_{-0,05}$ mm

Axialspiel:

- ergibt sich aus den einzelnen Toleranzen am Kurbelgehäuse --> Lagerbügel, Lagerbreite und der Breite der Anlaufflächen an der Kurbelwelle.

J 612, J 616, J 620	0,3 – 0,65 mm
J 624	0,33 – 0,71 mm