

Zusätzliche Bohrung ab SF 2 zur besseren Schmierung der Nockenwelle:

Ab dem Modell SF 2 wurden die Zylinderköpfe der 750er Modelle werksseitig mit zusätzlichen Bohrungen zur besseren Schmierung der Nockenwellen ausgestattet. Anhand einiger Fotos und Einzeichnungen in der Abb. aus dem Handbuch sollen hier Position und Verlauf dargestellt werden. Einzeichnungen nicht maßstabsge-
recht, werden aber durch Maßangaben ergänzt. Die Maße habe ich von einem originalen SF 2 – Kopf abgenommen.

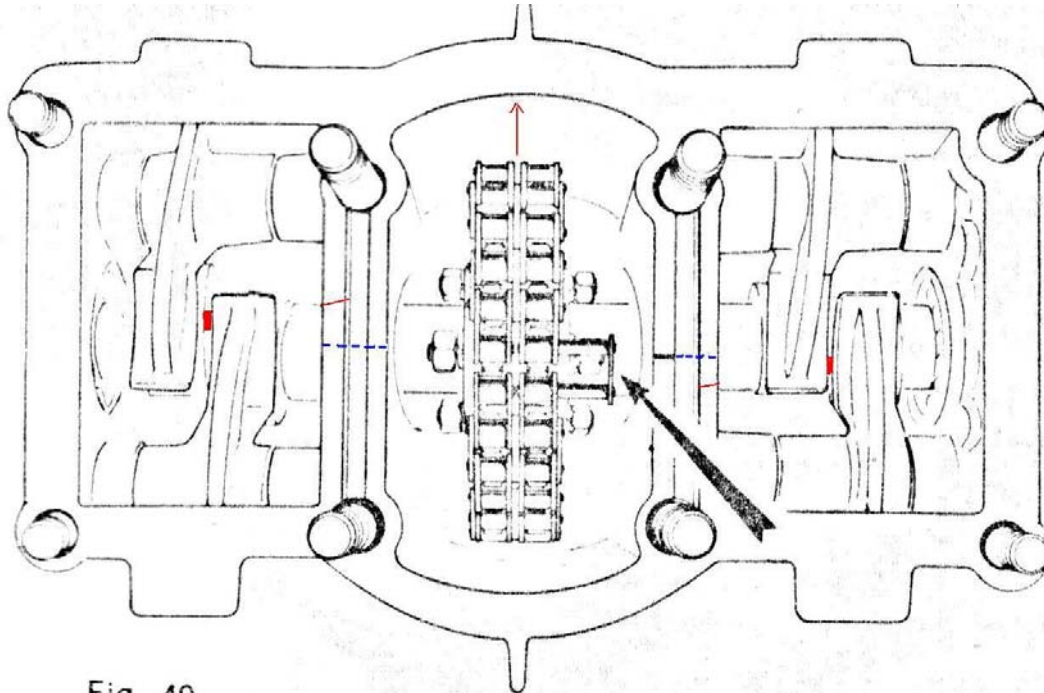


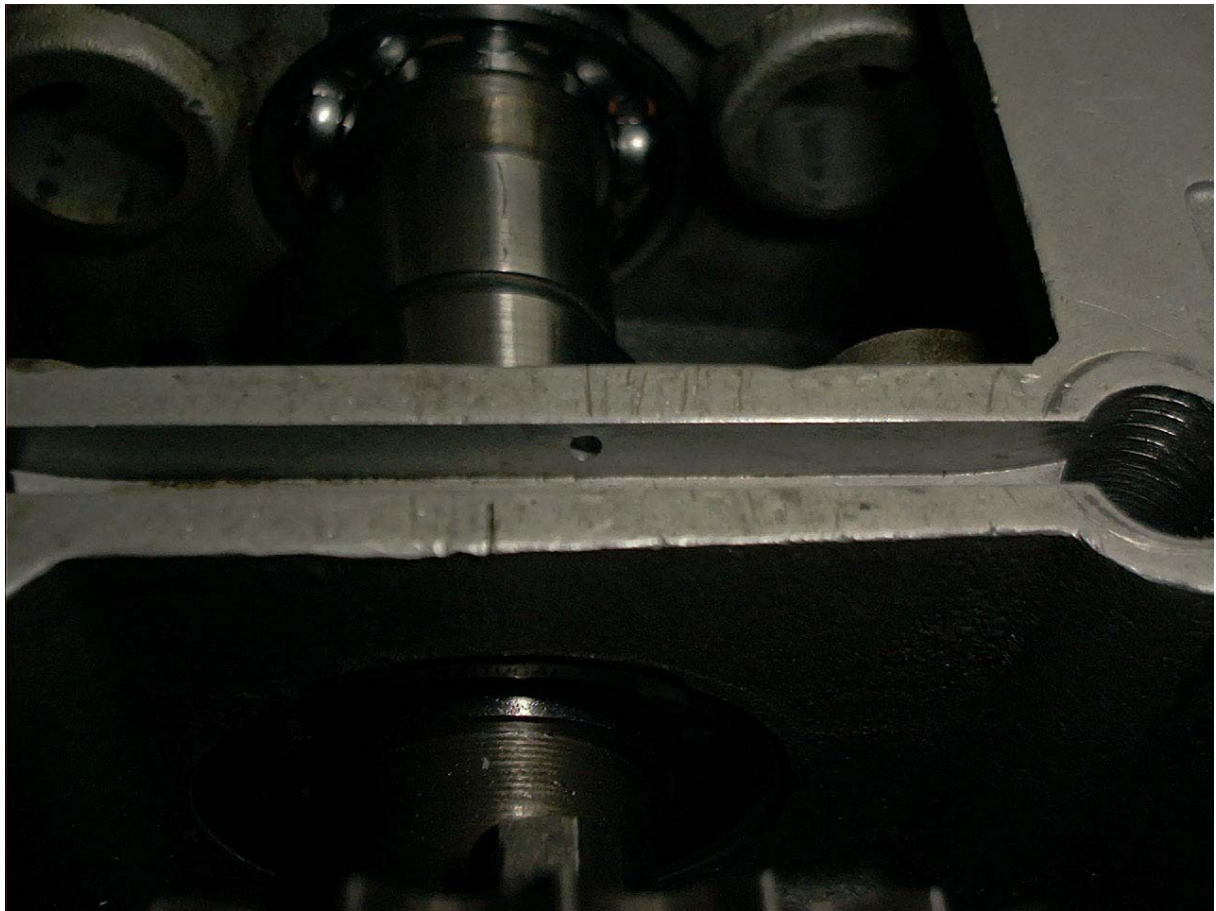
Fig. 49

Blaue Linie = Mittellinie, Nockenwellenmarkierung
Rote Linie = Bohrungsverlauf
Rotes Feld = Ungefährer Zielbereich

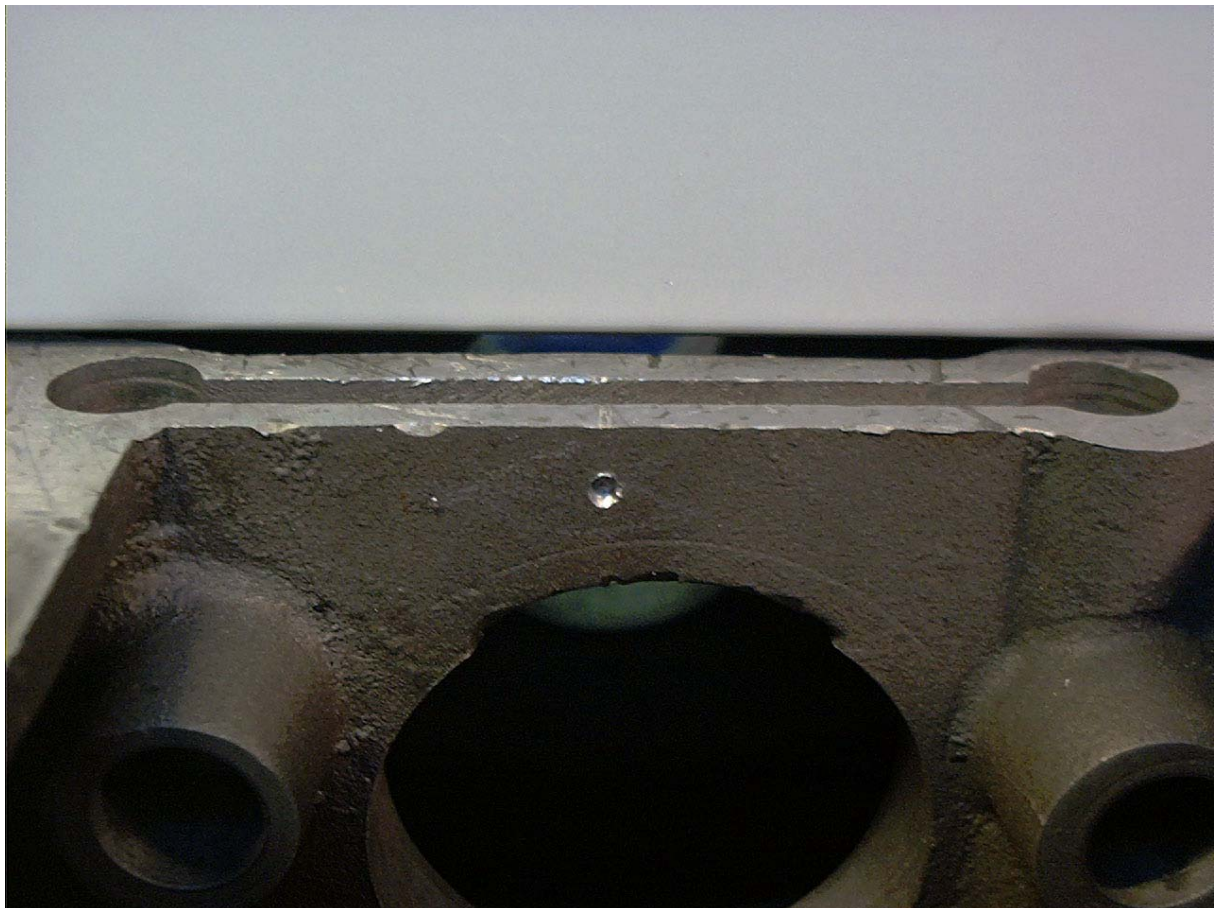
Die Bohrungen verlaufen im äußeren Steg zwischen den inneren Stehbolzen vorn/hinten. In bezug auf die Mittellinie (Nockenwellenmarkierung) sind sie versetzt, und zwar auf die Seite, die vom inneren Kipphebel nicht verdeckt wird.

Bohrung \varnothing = 1,8 mm
Versatz von der Mittellinie = 6,5 – 7 mm
Höhe von der Planfläche = 4 mm (außen)
= 2,5 mm (innen)

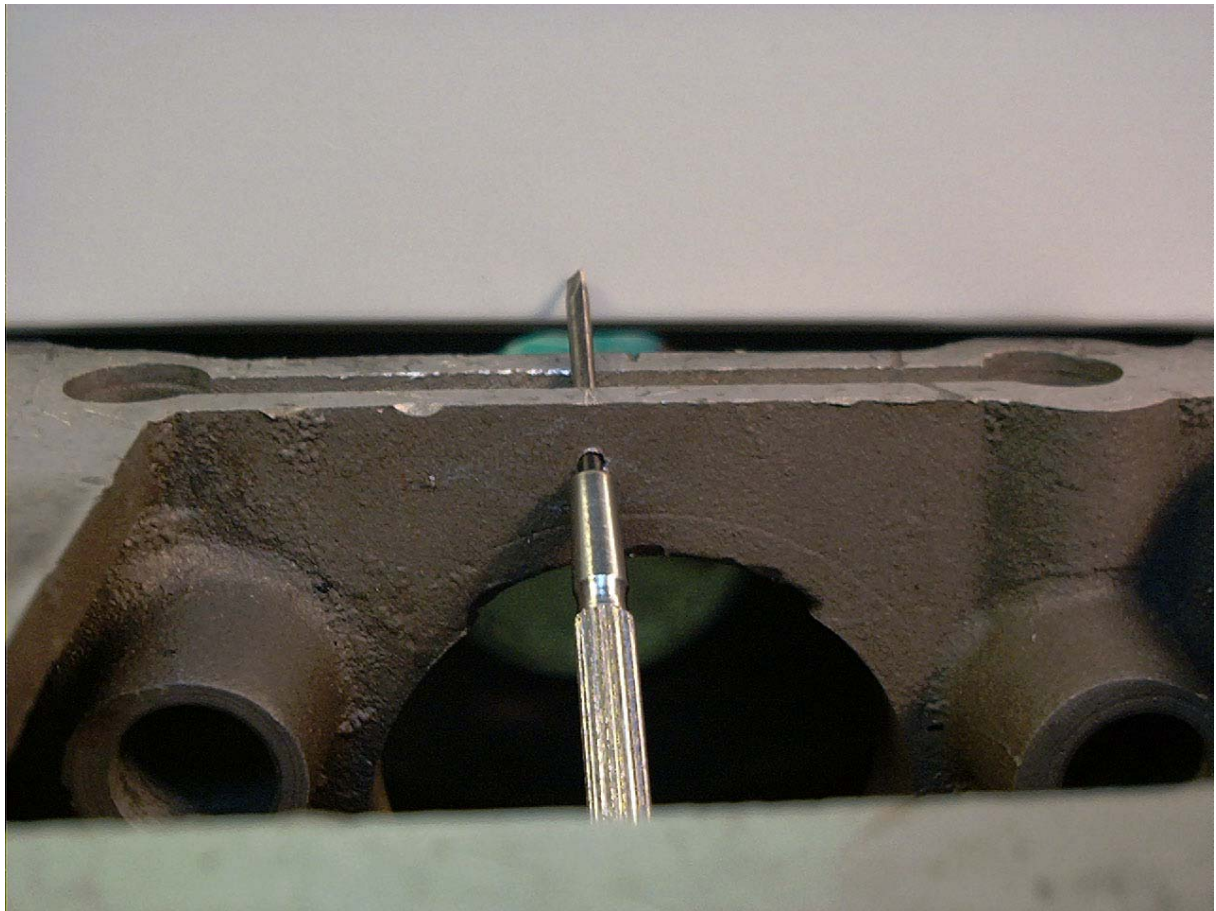
Zur besseren Anschauung einige Fotos:



Um die Planfläche des inneren Stegs beim Bohren nicht zu beschädigen, empfiehlt es sich, den Steg mit einem dünnen geknickten Blech abzudecken.



Zur Verdeutlichung des schrägen Verlaufs nochmal mit Schraubendreher.



Und das war es schon.

Ciao!