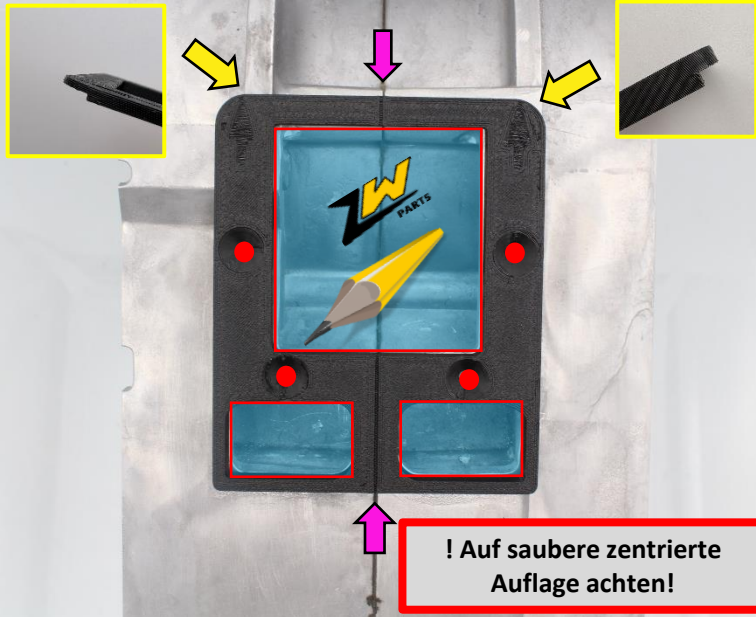


Vorbereitung:

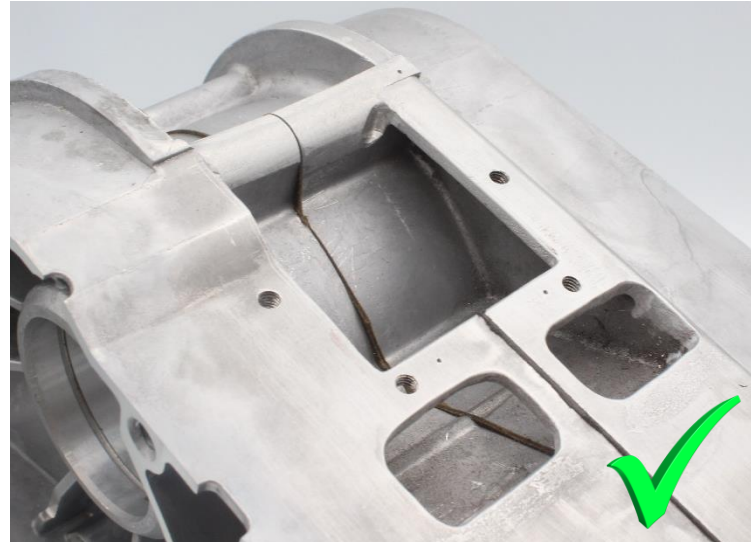
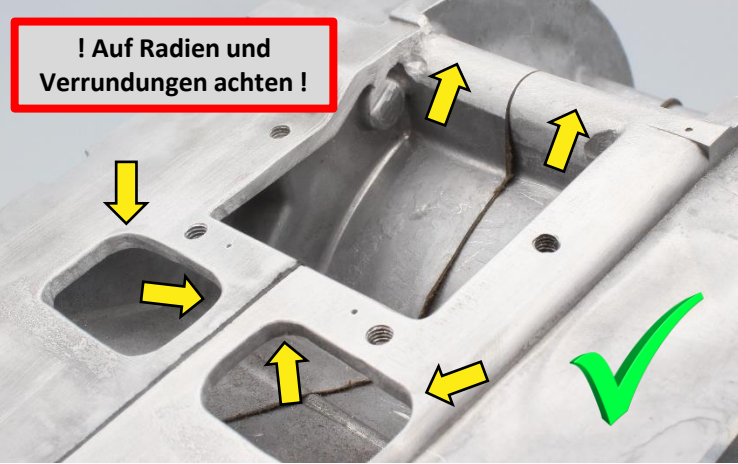
- Motorgehäuse umdrehen und Gehäuse-Hälften **inkl. Mitteldichtung** mit 2-3 Schrauben fixieren
- Mitteldichtung planar im Auflagebereich der Schablone plan zum Gehäuse abschneiden, damit die Schablone nicht kippelt



- Beim Ausrichten der Schablone ist darauf zu achten, dass die **Mitte der Schablone vorn sowie hinten exakt auf der Mitteldichtungslinie zentriert ist**
- Zusätzlich müssen die **beiden vorderen Kanten der Schablone gut auf den Gusskanten aufliegen** - Hierfür sind extra Aussparungen in der Schablone vorhanden
- **Konturen und Löcher anzeichnen!** Wichtig: Auf alle Verrundungen in der Schablone ist zu achten

Freischneiden: Gehäusehälften zum Fräsen wieder trennen

- Ecken vorbohren
- Löcher: **4x 3,3mm vorbohren und M4 Gewinde** schneiden
- Angezeichneten Ausschnitt bis zum Endergebnis siehe Bilder frei fräsen und Kanten wie im Bild verrunden



Verbau ZWilli

- Nachdem die Mitteldichtung der neuen Gehäuse Kontur sauber angeglichen ist wird die Hutze von vorn leicht schräg in die Öffnung geschoben und nach unten gedrückt
→ **wenn dieser Schritt nicht leichtgängig geht, nicht mit Gewalt drücken sondern die Klemmstelle identifizieren** und ggf. erneut etwas beschleifen
- Schrauben 4x M4x8 **mit Schraubensicherung „Mittelfest“ leicht handfest** anziehen

