



## Allgemeine Bauartgenehmigung

Nr. T - 136

für die Einbaumotoren  
Typ 258  
der Firma Zündapp-Werke GmbH., Nürnberg-München,  
Werk München,  
in München

UNGÜLTIG

Auf Grund des § 22 der Verordnung über die Zulassung von Personen und Fahrzeugen zum Straßenverkehr vom 13. November 1937 (StVZO) in der Fassung vom 29. 3. 1956 wird, ohne daß hierdurch Schutzrechte Dritter berührt werden, für die reihenweise gefertigten obengenannten Fahrzeugteile die Allgemeine Bauartgenehmigung nach folgender Maßgabe erteilt:

Die durch die Allgemeine Bauartgenehmigung verliehenen Befugnisse bleiben so lange wirksam, als die hergestellten Fahrzeugteile mit dem geprüften Muster und den jeweils geltenden Bauvorschriften übereinstimmen und der Hersteller sich an diese der gesetzlichen Vorschriften als zuverlässig erweist.

An jedem Stück der laufenden Fertigung ist an von außen sichtbarer Stelle ein

~ T - 136

gut lesbar, dauerhaft und so anzubringen, daß die Zugehörigkeit zu der genehmigten Bauart jederzeit festgestellt werden kann.

Bei Änderungen der Erzeugnisse kann die Allgemeine Bauartgenehmigung durch Nachträge ergänzt werden. Die Durchführung nicht genehmigter Änderungen führt zum Entzug der Urkunde und wird überdies strafrechtlich verfolgt.

Copyright ©

Agfa

Agfa

Agfa

Copyright ©

Copyright ©

OFFICE

Agfa

Agfa

Agfa

Copyright ©

Copyright ©

Die Ausfertigung dieser Allgemeinen Bauartgenehmigung ist dem Kraftfahrt-Bundesamt zurückzugeben, wenn die Voraussetzungen, die zu ihrer Erteilung führten, nicht mehr erfüllt sind (z. B. bei Einstellung der Produktion, bei Auslauf des Typs und dergl. sowie bei Entziehung der Befugnisse aus dieser Urkunde).

Das Kraftfahrt-Bundesamt kann jederzeit die Ausübung der durch die Bauartgenehmigung verliehenen Befugnisse beim Inhaber der Bauartgenehmigung oder beim Händler nachprüfen oder nachprüfen lassen und zu diesem Zweck aus der laufenden Fertigung oder aus dem Lager des Herstellers Proben entnehmen oder entnehmen lassen.

Die Überprüfung kann sich auch darauf erstrecken, ob die bei Erteilung dieser Allgemeinen Bauartgenehmigung bestandenen Voraussetzungen noch gegeben sind.

Diese Urkunde und die sich aus ihr ergebenden Befugnisse dürfen an Dritte nicht übertragen werden.

Die Einzelerzeugnisse der reihenweisen Fertigung müssen die im Gutachten des Technischen Überwachungsvereins München e. V. - Typprüfstelle - vom 8. 4. 1957 einschließlich Anlagen aufgeführten Abmessungen aufweisen.

Bei der reihenweisen Fertigung sind nur die in den Anlagen zum vorgenannten Gutachten festgelegten Werkstoffe zu verwenden.

Der Einbau der Motore, Schalldämpfer und Auspuffrohreist bei der Typprüfung der Fahrzeuge nach § 20 StVZO oder Einzelprüfung nach § 21 StVZO durch einen amtlich anerkannten Sachverständigen zu überprüfen und die Geräuschprüfung nach § 49 StVZO durchzuführen. Die Bezieher der Motore sind auf diese Forderung hinzuweisen.

An jedem Motor Typ 258 muß ein Fabrikschild angebracht sein, das außer dem Prüfzeichen folgende Angaben enthält:

Hersteller: .....  
Typ: .....  
Kurzleistung: .....  
Raumraum: .....  
Fabriknummer: .....  
Baujahr: .....

Flensburg, den 24. Mai 1957

In Vertretung

gez. ~~.....~~

**U N G Ü L T I G**

*[Handwritten signature]*

Vereinsvorsitzender

Anlagen:

Gutachten des Technischen Überwachungsvereins München e. V. - Typprüfstelle - vom 8. 4. 1957

Copyright ©

Copyright ©

Agfa

Agfa

Agfa

Copyright ©

Copyright ©

Agfa

ORIGINAL

Agfa

Agfa

Copyright ©

**Hersteller:** Zündapp Werke GmbH.  
Nürnberg-München  
Werk München

**Typ:** 258

**Art:** Einbaumotor

Der Einbaumotor Typ 258 wird nur in einer Ausführung hergestellt.

1. Motor

**Hersteller:** Zündapp-Werke GmbH.  
Nürnberg-München  
Werk München

**Typ:** 258

**Art:** Verbrennungsmaschine

**Kurzleistung:** 1,45 PS bei 5750 U/min

**Hubraum:** 49,5 ccm (nach Steuerformel)

**Zahl der Zylinder:** 1

**Bohrung:** 39 mm

**Kolbenhub:** 41,8 mm

**Takt:** Zweitakt

**Zündung, Art:** Schwunglichtmagnetzunder

**Kraftstoffförderung:** Fallbenzin

**Kühlung:** Luft

**Getriebe:** Planetengetriebe

**Übersetzungsverhältnis:**

a) Motor-Getriebe:	4,32
b) Getriebe:	
1. Gang:	23,8
2. Gang:	16,5

U N G U L I G

after

Copyright ©

Copyright ©

after

after

after

Copyright ©

Copyright ©

after

after

after

Anlaßart: Pedalkickstarter

Motorengewicht  
(betriebsfertig): 12 kg

2. Schalldämpfer und Geräusche:

a) Art der Schalldämpfung: Zylindrischer Auspufftopf, durch Einbauten unterteilt

b) Hersteller und Typ: Leistritz, Nürnberg  
T 56/63/2

c) Angaben über Geräuschmessungen: 73 phon (gemessen)

d) Hersteller und Typ des Meßgerätes: Rohde & Schwarz, München  
EZL BN 4512

3. Bei Fahrradhilfsmotoren:

a) Wirksame Länge der Tretkurbel: 132 mm

b) Leistungsabgabe der Lichtmaschine: 17 Watt

U N G Ü L T I G

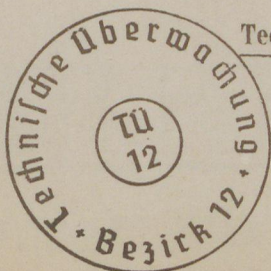
Der Motor entspricht vorstehenden Angaben und genügt den jetzigen Anforderungen der Straßenverkehrs-Zulassungs-Ordnung (StVZO) sowie den hierzu ergangenen Anweisungen.

Der Erteilung einer Allgemeinen Betriebserlaubnis stehen technische Bedenken nicht entgegen.

Zu diesem Gutachten gehören:

Zeichnung des Motors	Zeichn.Nr. 258.00 Sk 100.11
Einbauzeichnung des Motors	Zeichn.Nr. 258.00.806.11
Zeichnung des Auspufftopfes	Zeichn.Nr. 6300
Leistungskurve	
Übersetzungsschema	

München, den 8. April 1957



Technischer Überwachungs-Verein München e.V.  
Abteilung V - Typprüfstelle

i.V. *Kamp*

Agfa

Copyright ©

Copyright ©

Agfa

Agfa

Agfa

Copyright ©

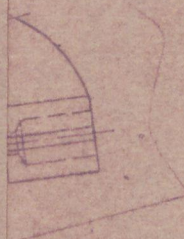
Copyright ©

Agfa

Agfa

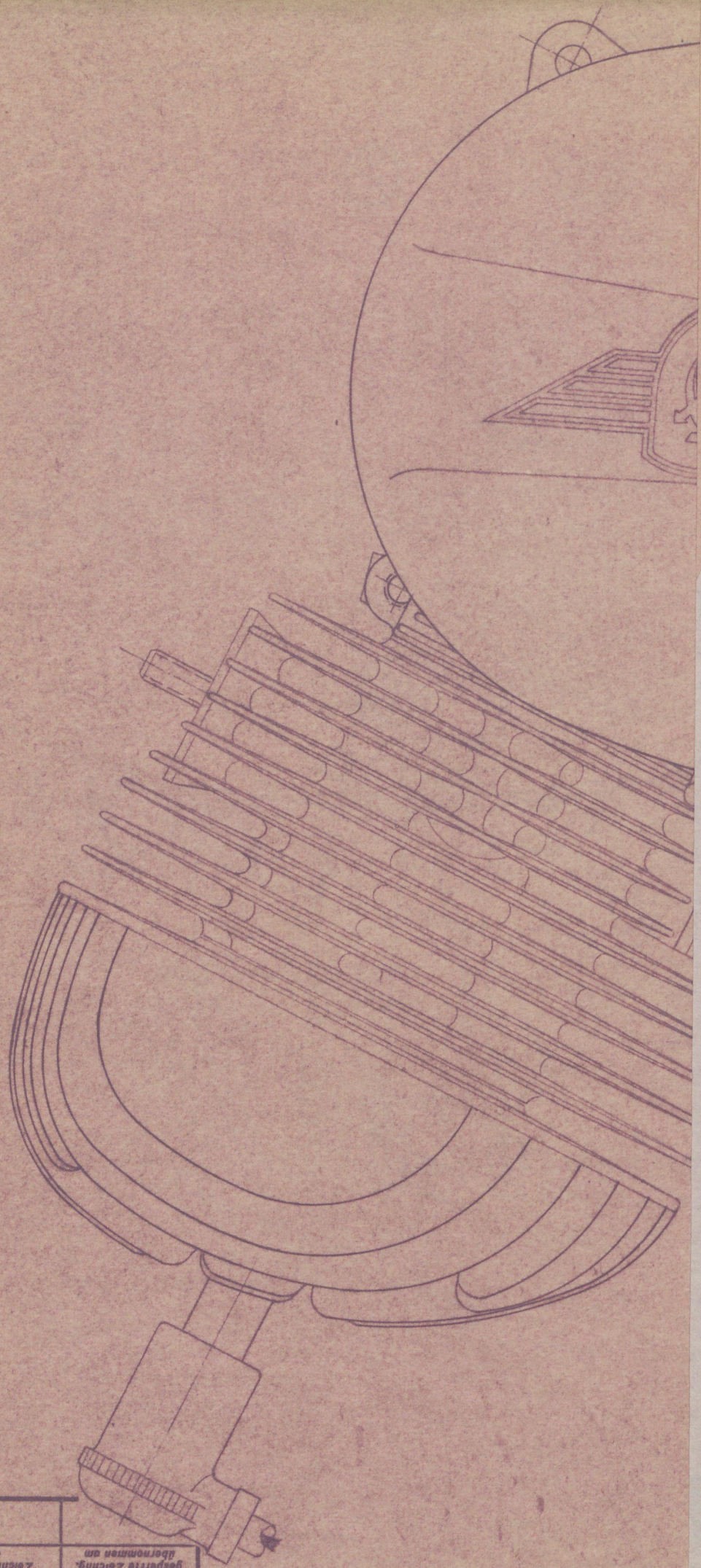
DUPLICATE





I.

		Wärme behandelt:							
		Oberfläche behandelt:							
		~ = saubere Rohfläche    ▽ = Schrufffläche ▽ ▽ = Schlichtfläche    ▽ ▽ ▽ = geschliffene Fläche							
		Toleranz, wenn nichts anderes angegeben							
		nach DIN .....		Buch- stabe	kommt vor	Änderung		Tag Bericht	Name
		Werkstoff:		PA		ZÜNDAPP-WERKE-G. m. b. H.			
		hilfsweise auch				NÜRNBERG, WERK MÜNCHEN			
		Datum	gez.	gepr.	ges.	Maßstab	Rohteil Nr.		Ersatz f. Zeichng. v.
		1.4. 19.57	<i>[Signature]</i>			1:1			Gehört für
		Benennung:		Zeichnung Nr.		Versuch Nr.			
		Motor vollstg.		258-00.5K100.11					
		Abmaß							
		Fertiggewicht							



gesparte Zeichng. abgenommen am	Zeichnung frei am	Satzpausen am
------------------------------------	----------------------	------------------



Beim Einbau der

1. Die Bowdenzüge sind leichtgängig zu ver-  
zu montieren, damit Rostansatz verme-
2. Die Bowdenzughülle muß den statische  
tätigung eintreten. Empfohlen wird B 2
3. Eine Nachstellmöglichkeit der Bowden-  
und bessere Wartung durch den Kund-
4. Die Bowdenzüge sind knickfrei zu ver-
5. Die Befestigung des Motors am Rahmen-  
zeuge nachgezogen werden können.
6. Die Anschlagsschraube "S" für Getriebe

**Änderungen vorbehalten!**

Wärme behandelt:									
Oberfläche behandelt:									
✓ = saubere Rohfläche    ▽ = Schrappfläche ▽▽ = Schlichtfläche    ▽▽▽ = geschliffene Fläche									
Toleranz, wenn nichts anderes angegeben									
nach DIN		Buch- stabe	kommi vor	Änderung		Tag	Name		
Werkstoff:		PA		<b>ZÜNDAPP-WERKE-G. m. b. H.</b>					
hilfsweise auch				<b>NÜRNBERG, WERK MÜNCHEN</b>					
Datum	gez.	gepr.	gee.	Maßstab	Rohteil Nr.	Ersatz f. Zeichng. v.			
11. Juli 1956	Hü			1:1		Gehört für			
Abmaß	Benennung:				Zeichnung Nr.			Versuch Nr.	
Fertiggewicht	<b>Motor 258</b>				<b>258 - 00 - 806 - 11</b>				
	<b>Einbau - Zeichnung</b>								



motoren ist auf folgendes zu achten:

legen. Sie sind mit dem Spezialfett >Uniba 2 Fa. Klüber München 25 <  
 den wird. Auf Pflege der Züge im Betrieb ist großer Wert zu legen.  
 in Ansprüchen voll genügen, da sonst Schwierigkeiten in der Schaltbe-  
 5 DIN 71987. Fa. Küster Ehringhausen od. Fa. Kammerer Ober - Ursel.  
 züge am Lenker wird dringend angeraten. (Leichtere Zugänglichkeit  
 en.)  
 legen. Bei Bedarf Umlenkrohre verwenden.  
 soll leicht zugänglich sein, sodaß die Muttern ohne Spezialwerk-  
 schaltung darf keinesfalls verstellt werden.

gesperrte Zeichng. übernommen am	Zeichnung frei am	Salzpausen am
-------------------------------------	----------------------	------------------

105

90

50

2501  
06

1002  
10

07  
2502

100  
10

gehört zum Typenarchiv  
vom 8. APR. 1957

**Geprüft**

München, den 8. APR. 1957

Technischer Überwachungsverein München e.V.  
Abteilung V - Typenprüfstelle  
Ber. amtl. anerkt. Sachverständige



1. April 1957

vor Mitteilung Nr. 0070 entfallen die Hauptdaten

0	1	lt. P. 3	Zündloch	Hersteller	Werk	15.10.1956	0000
0	2	zu	Langloch	Hersteller	Werk	25.10.1956	0001
0	3	zu	Klemmung	Hersteller	Werk	25.10.1956	0002
0	4	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	5	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	6	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	7	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	8	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	9	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	10	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	11	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	12	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	13	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	14	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	15	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	16	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	17	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	18	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	19	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	20	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	21	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	22	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	23	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	24	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	25	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	26	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	27	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	28	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	29	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	30	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	31	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	32	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	33	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	34	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	35	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	36	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	37	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	38	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	39	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	40	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	41	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	42	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	43	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	44	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	45	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	46	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	47	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	48	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	49	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	50	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	51	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	52	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	53	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	54	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	55	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	56	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	57	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	58	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	59	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	60	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	61	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	62	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	63	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	64	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	65	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	66	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	67	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	68	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	69	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	70	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	71	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	72	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	73	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	74	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	75	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	76	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	77	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	78	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	79	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	80	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	81	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	82	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	83	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	84	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	85	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	86	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	87	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	88	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	89	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	90	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	91	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	92	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	93	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	94	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	95	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	96	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	97	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	98	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	99	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	100	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	101	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	102	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	103	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	104	zu	...	Hersteller	Werk	...	...
0	105	zu	...	Hersteller	Werk	...	...

Auspuffkopf, Kupf.

T. 56/53/2

Rob. Bey 17

Partig. Gew. 19

...

7  
4  
17

Agfa

Agfa

Copyright ©

Copyright ©

Agfa

Agfa

Agfa

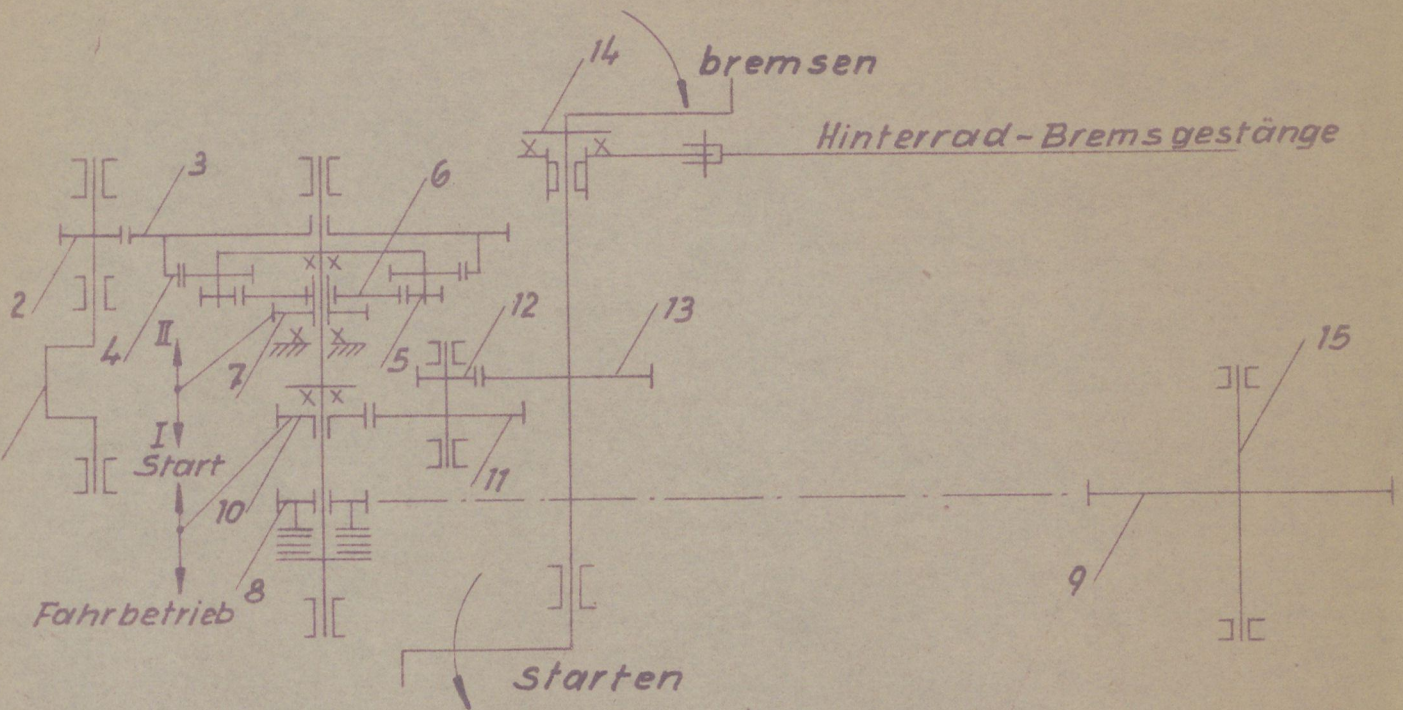
Copyright ©

Copyright ©

Agfa

Agfa

Übersetzungsschema Motor 258 / 423  
mit neuem Planetengetriebe



1	Kurbelwelle	-
2	Zahnrad	Z = 16
3	Außenrad	Außenverz. Z = 69
4		Innenverz. Z = 60
5	Planetenrad	Z = 12/19
6	Zahnrad	Z = 27
7	Schaltrad	Z = 24

8	Kettenritzel	Z = 11
9	Kettenrad	Z = 41
10	Mitnehmerzahnrad	Z = 12
11	Vorgelegerad	Z = 26
12	Starterrad	Z = 18
13	Zahnrad	Z = 39
14	Bremsesperre	-
15	Hinterachse, Reiten	-

Übersetzung Vorgelege - Motor  $16/69 = 1:4,32$

Kettenübersetzung  $11/41 = 1:3,72$

Gesamtübersetzung I. Gang =  $1:27,52$

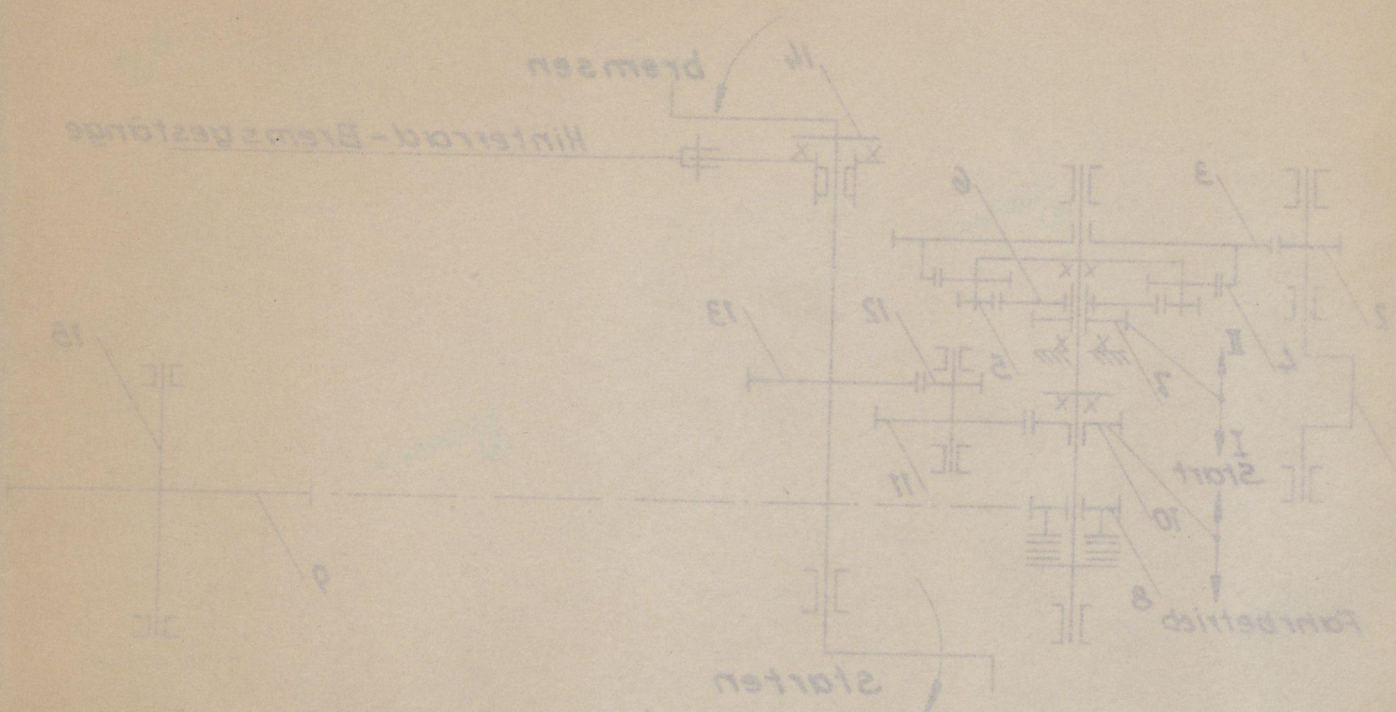
Gesamtübersetzung II. Gang =  $1:16,07$

Zündapp Werke München  
6.2.57 Jhe. SK-M1428-4

Änderungen vorbehalten

E-11/17

Übersetzungsschema Motor 258 / 423  
mit neuem Planetengetriebe



8	Kettenritzel	Z-11
9	Kettenrad	Z-41
10	Mittelmittelzahnrad	Z-12
11	Vorgelegrad	Z-20
12	Starterrad	Z-18
13	Zahnrad	Z-39
14	Bremsgestänge	-
15	Hinterachse, Reifen	-

1	Kurbelwelle	-
2	Zahnrad	Z-16
3	Außenverz.	Z-69
		Z-60
4	Innenverz.	Z-12/19
5	Planetenrad	Z-27
6	Zahnrad	Z-24

Übersetzung Vorgelege - Motor  $i_{1/2} = 1:4,32$   
 Kettenübersetzung  $i_{1/11} = 1:3,75$   
 Gesamtübersetzung I. Gang =  $1:27,52$   
 Gesamtübersetzung II. Gang =  $1:16,07$

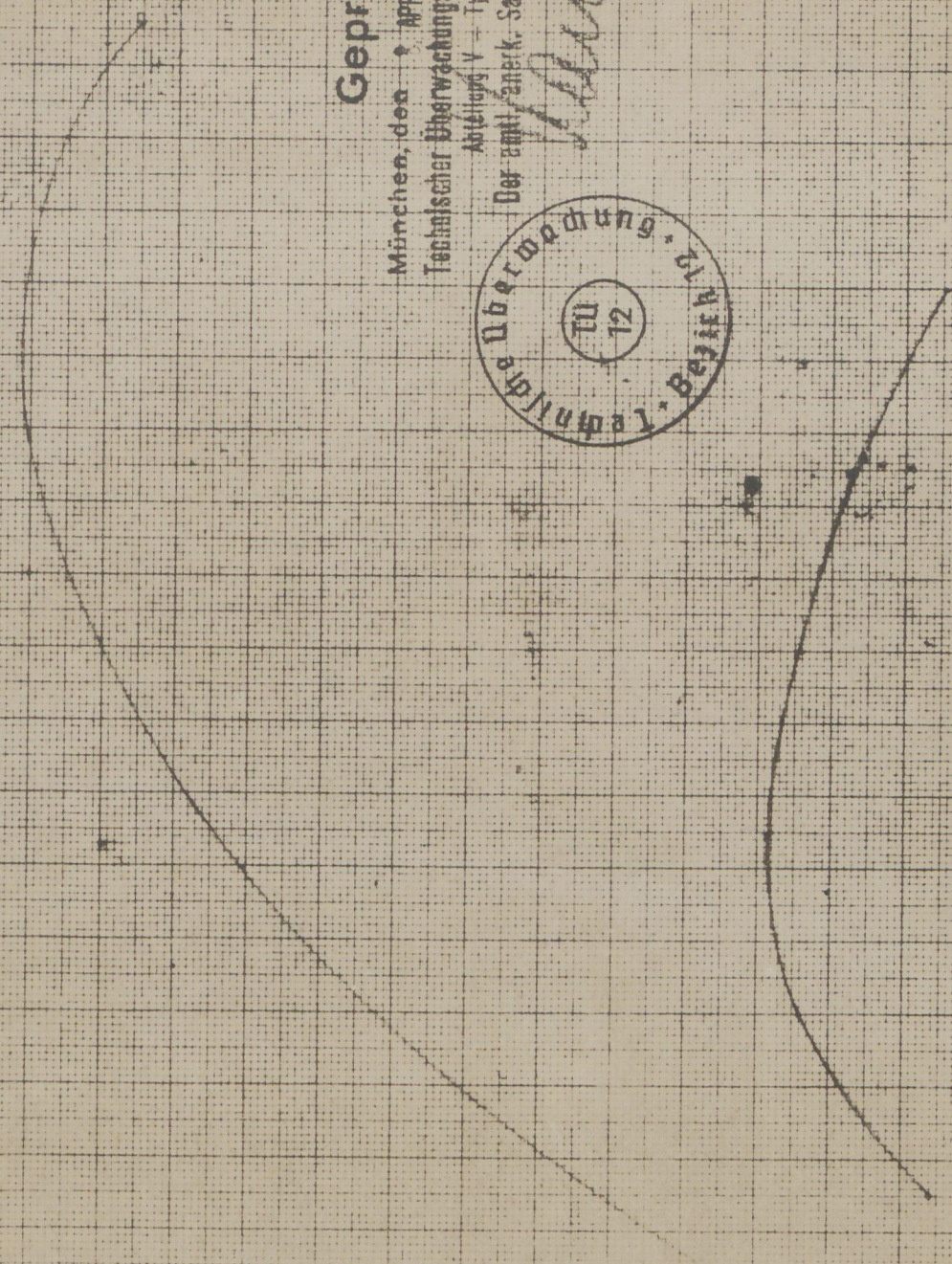
Lindapp Werke München  
 258 / 423  
 258-M1584



Motor Erweichung 258

PS<sub>0</sub>

1.1  
1.2  
1.1  
1.0  
0.9  
0.8  
0.7  
0.6  
0.5  
0.4  
0.3  
0.2  
0.1  
0.0



200

300

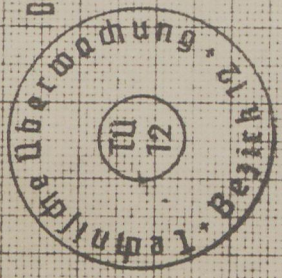
400

500

Gehört zum Tyguleichen  
vom 6. APR. 1957

Geprüft

München, den 1. APR. 1957  
Technischer Überwachungsverein München o. V.  
Abteilung V - Prüfstände  
Der amtlich anerkn. Sachverständige



*Handwritten signature*

1000  
1200  
1300

1. April 1957

Copyright ©

Copyright ©

1978

1978

1978

Copyright ©

Copyright ©

1978

1978

1978

Copyright ©