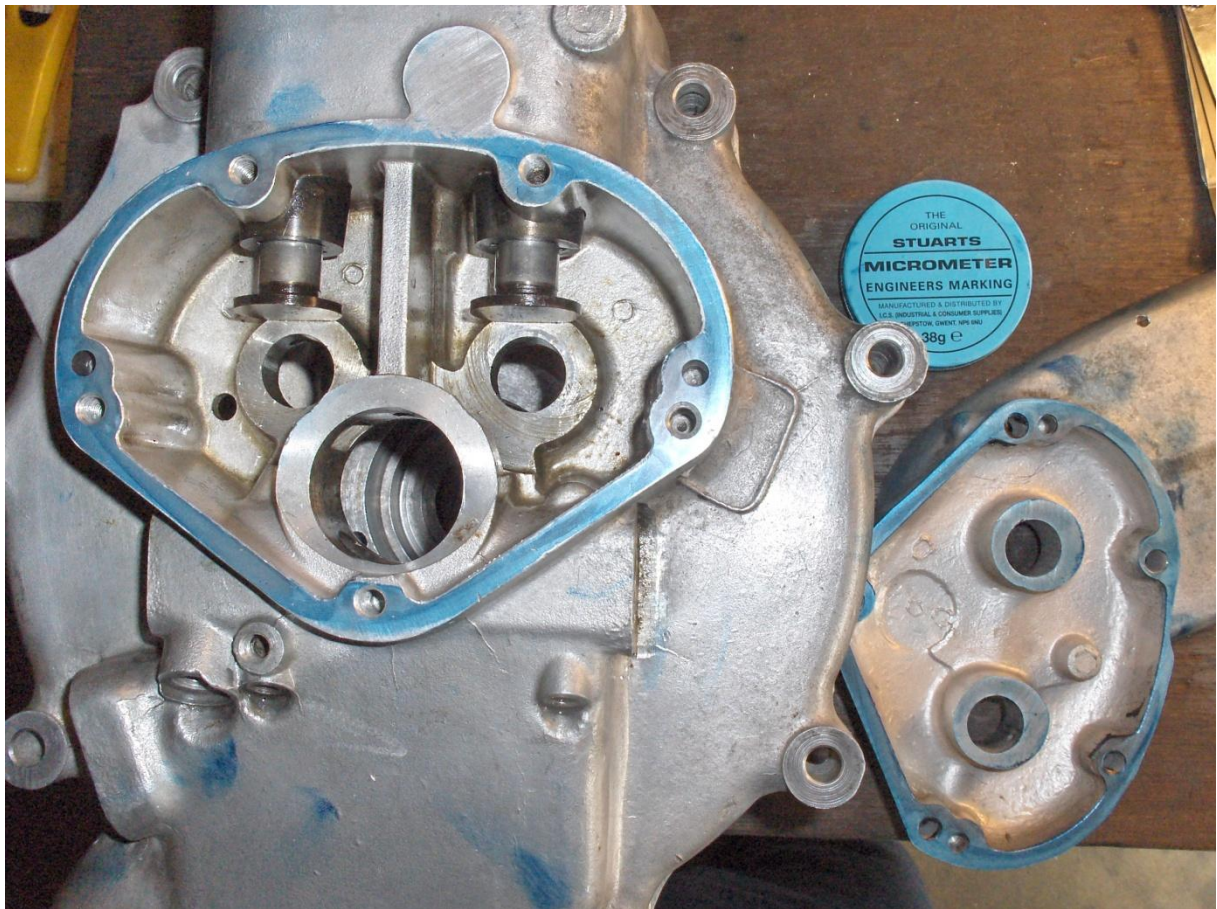




He he nu eerst een cup of tea.

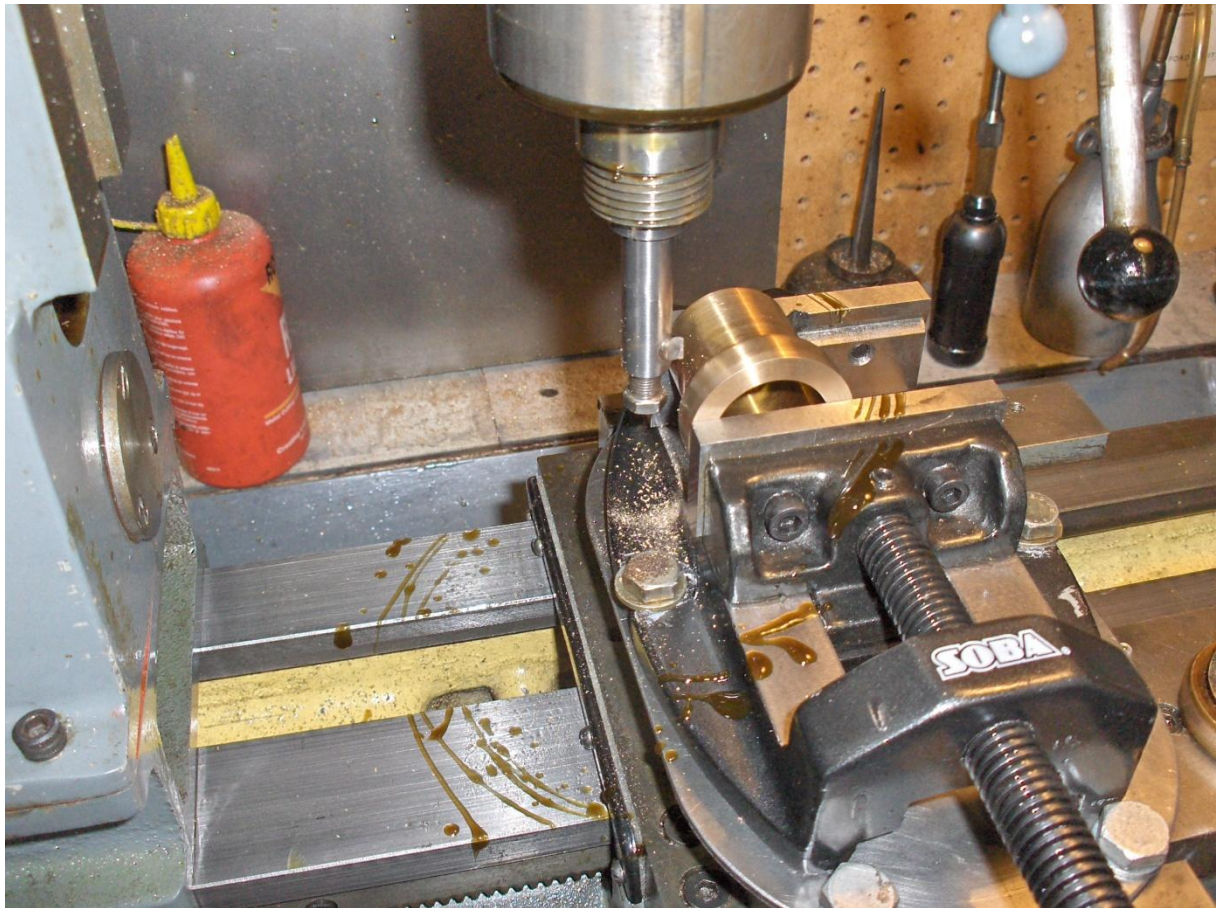


Ook dit moet allemaal goed vlak zijn.



Nu het vlakken gebeurd is gaan we de bronzen lagers aanpakken.

Hier de oude lagerbus als voorbeeld wordt de nieuwe bus gedraaid van lager/gietbrons 12.



Nu deze pas gedraaid is nog even de uitsparing voor de oliepomp er uitfrezen.



Oud en nieuw naast elkaar.

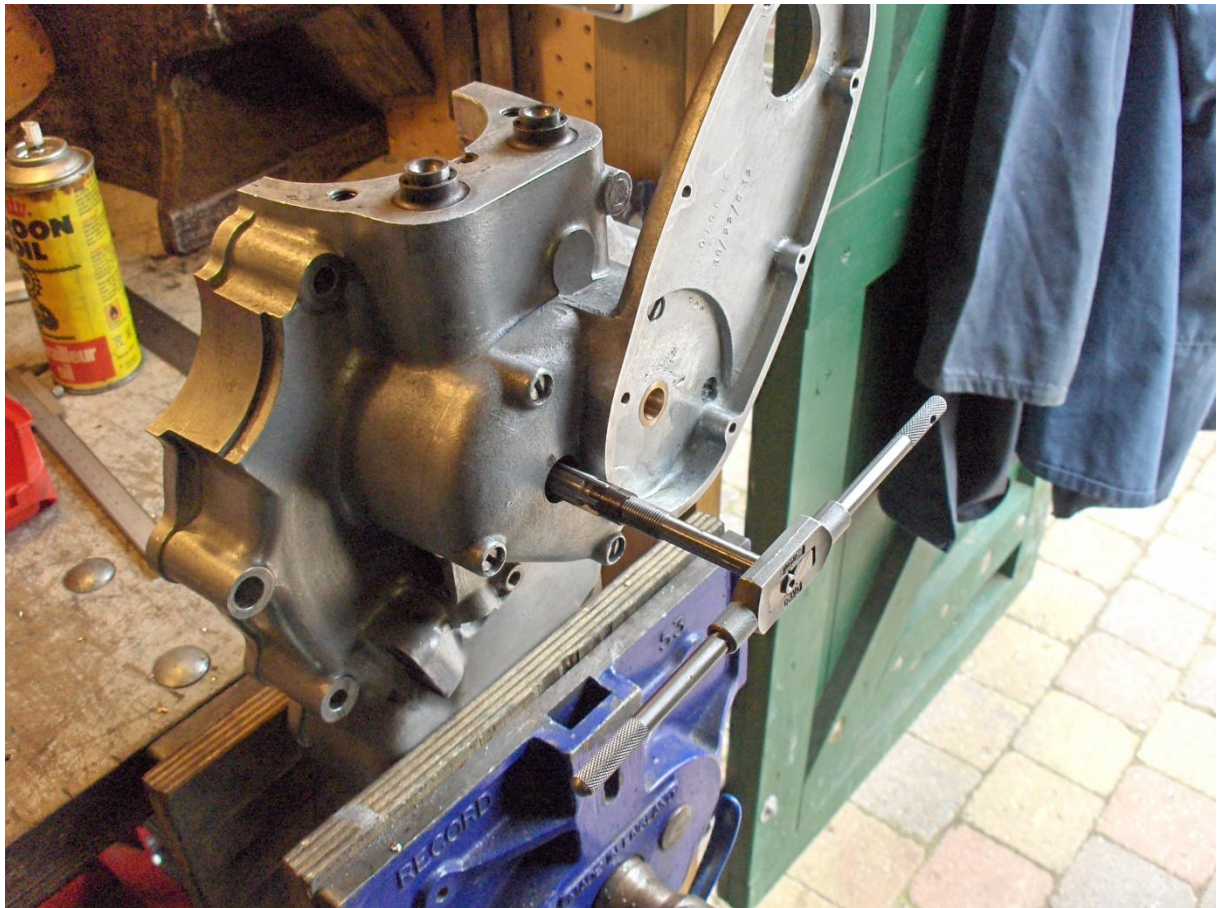


Nadat het lager een tijdje in de vriezer gelegen heeft deze erin geperst.

De afwijking van het vliegwiel was 0,02.

Nu moet er ruimte zijn voor een oliefilm dus heb ik de bus 0,02
(vliegwielafwijking)+2x0,01(ruimte op bus voor de oliefilm)= 0,04 ik heb de bus 0,05 groter
geruimd (lijnruimer) dan de kruktaap.

0,01 extra spelling anders is het wel heel erg krap aan maat. (eigen bevinding)



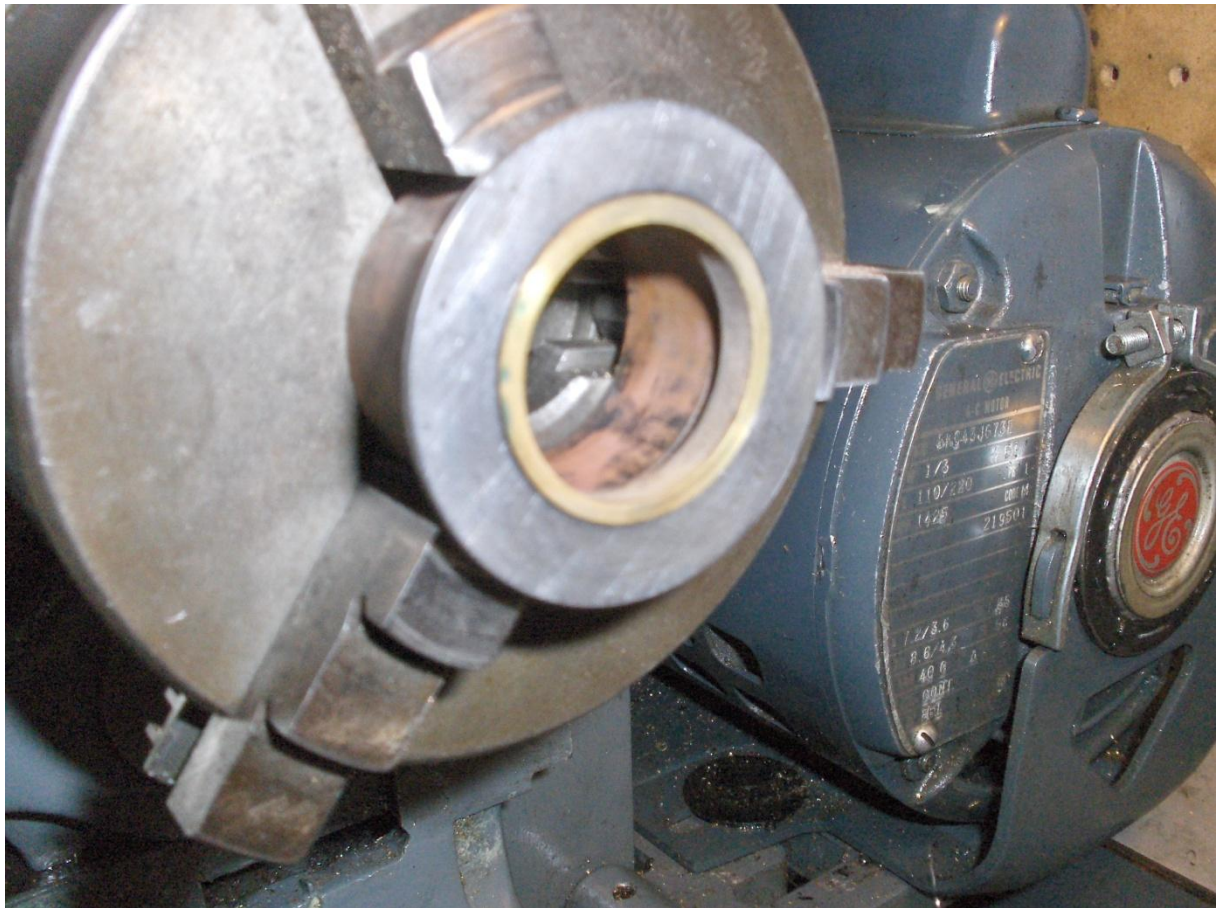
Ook de nokkenas bussen worden op maat geruimd (lijnruimer)



Nu de boel in elkaar gezet en de axiale spelling meten.

De axiale spelling mag 0,020 en 0,025 inch liggen.

Het is handige de buitenste lager al geplaatst te hebben, en voor het binnenste lager het oude lager uit elkaar te halen en dan de kleine binnenste lagerschaal te gebruiken als vulring zodat je kan meten wat de axiale spelling is als beide lagers geplaatst zijn.



Hier de vulring gedraaid die tussen de lagers moet komen .

Axiale speling – 0,020 inch=maat vulring.



Poppetje gezien kastje dicht.

Graag laat ik het aan de fantasie van de lezers over hoe het eruit ziet als het hele blok in elkaar zit.

Het zijn nu wel genoeg foto's zo.

Alle artikelen die ik geschreven heb voor het lijfblad van de ajs/matchlessrijder de SG.

Zijn binnenkort ook na te lezen op mijn hobby website www.josvanderwoude.nl

