

Einladung zum Stammtisch Ford A Motoren

Gast sprecher:

- Jan van Linschoten
- Peter Glasmacher



BETREUER

Thomas Klein

Wir stellen uns vor...

- Jan van Linschoten

Lansing 45

2923 BC Krimpen a/d IJssel, Holland

vanlinschoten@onetelnet.nl



Mitglied im Holländischen Ford A Club

Jan ist unser Vergaser-Spezialist und Feinmechaniker

Wir stellen uns vor...

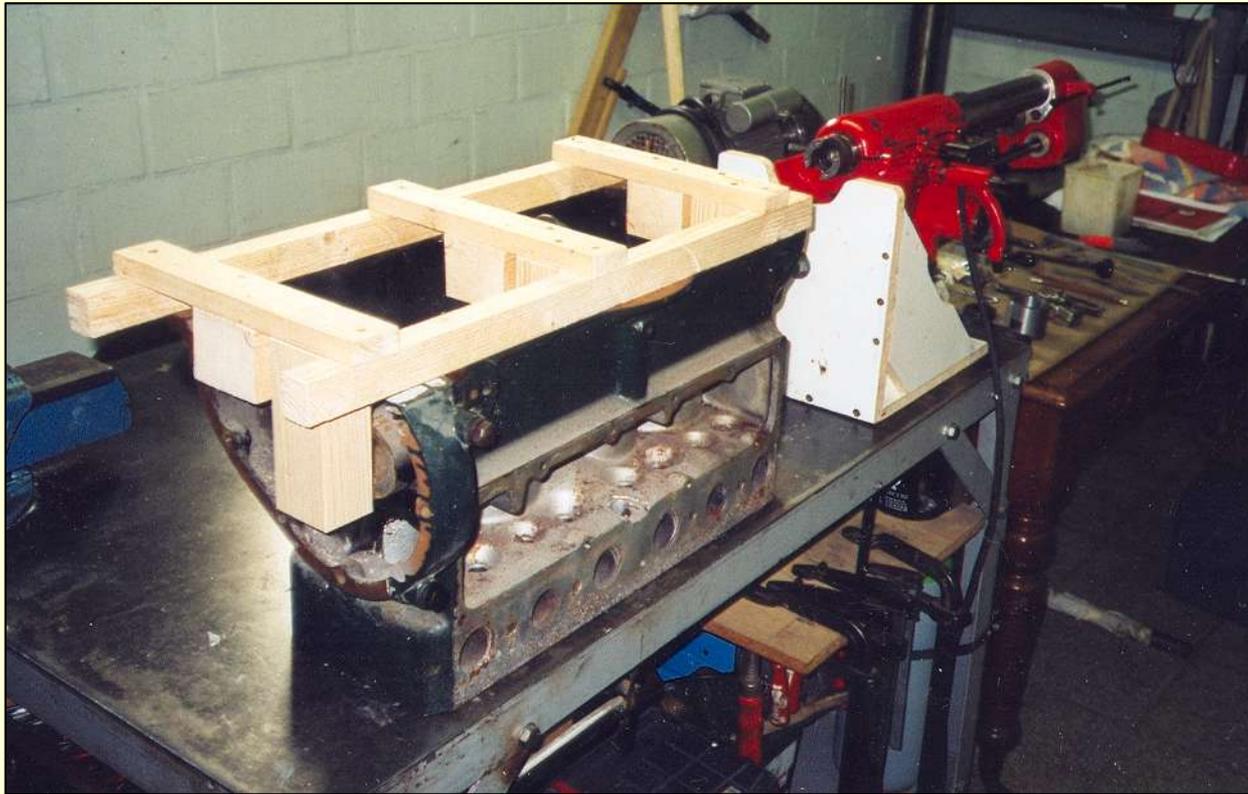
- Peter Glasmacher
Goudvinklaan 11
2243 Pulle, Belgien
peter.glasmacher@skynet.be



Mitglied im Holländischen Ford A Club
Peter ist Motoren-Spezialist und Maschinenbauer

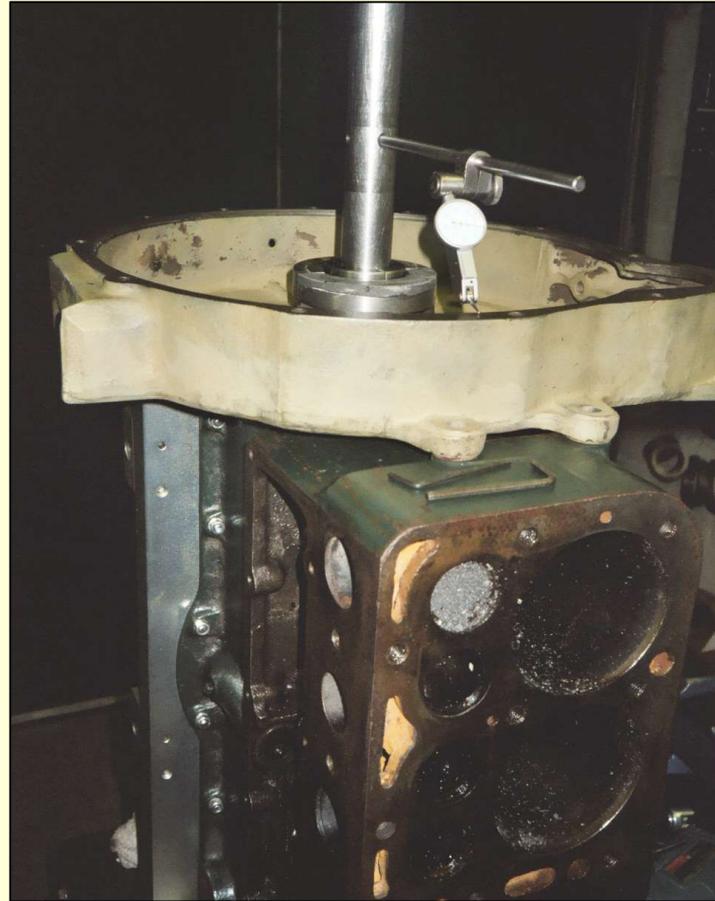
Wir beide überholen zusammen Ford A Motoren

Holzmodel, Studie zum Bau einer Vorrichtung.



Damit hat vor einigen Jahren alles angefangen. Das Fertigen aller Vorrichtungen dauerte etwa ein Jahr.

Nach der Demontage werden verschiedene Messungen vorgenommen.

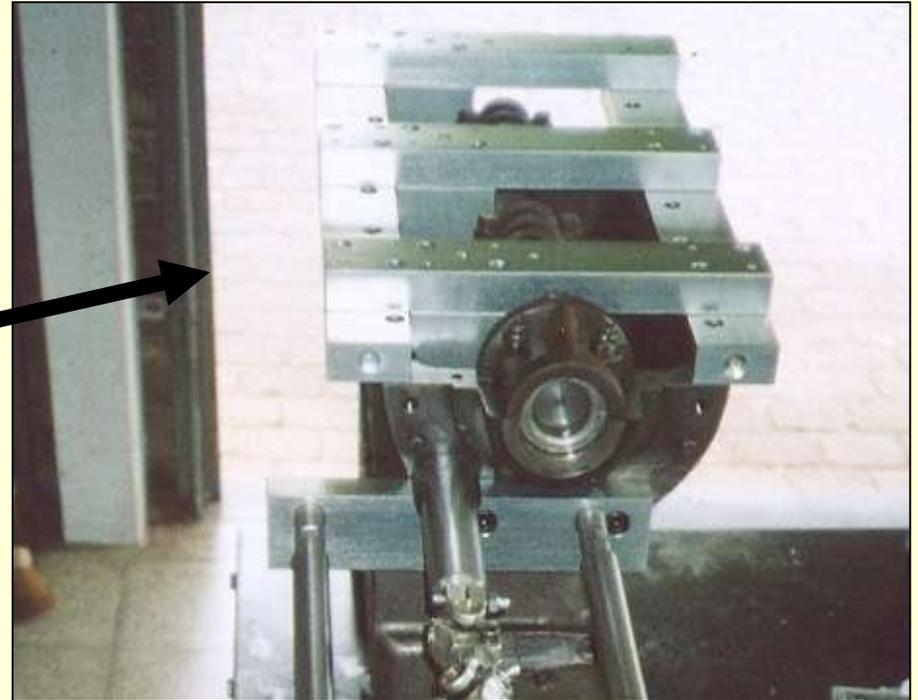
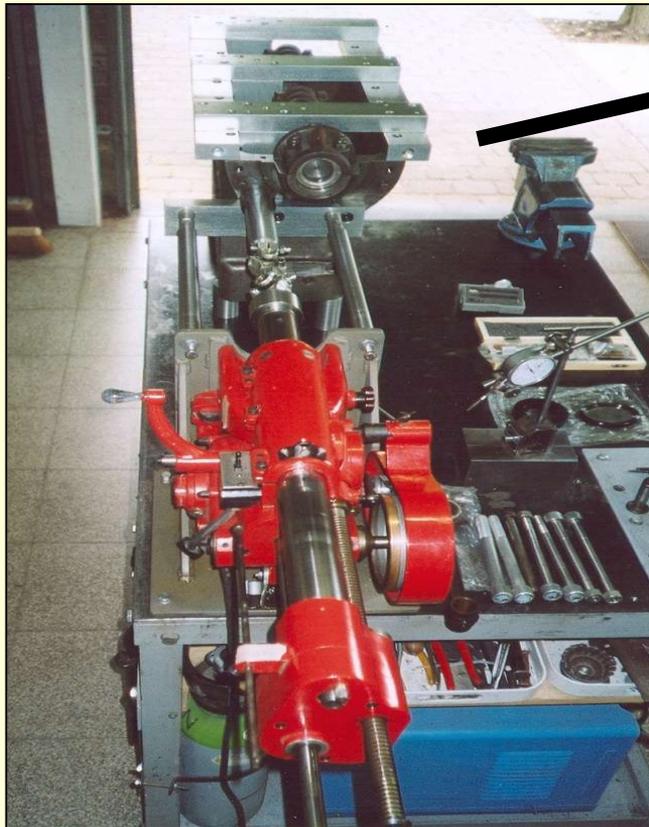


Damit bei der Bearbeitung keine Fehler auftreten

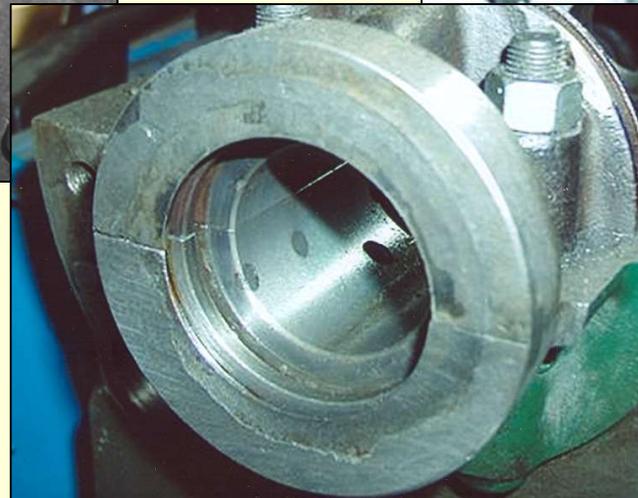
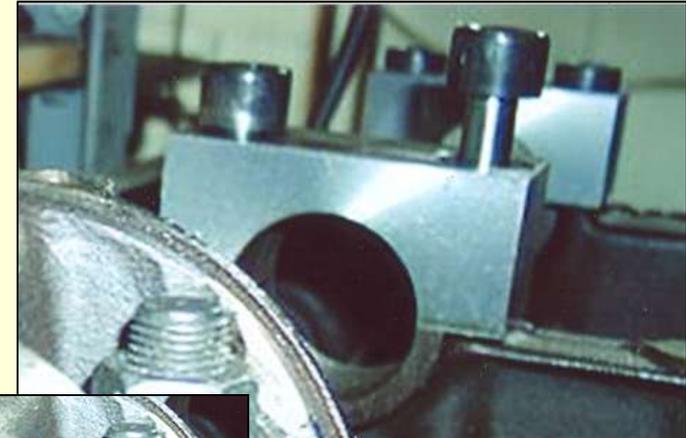
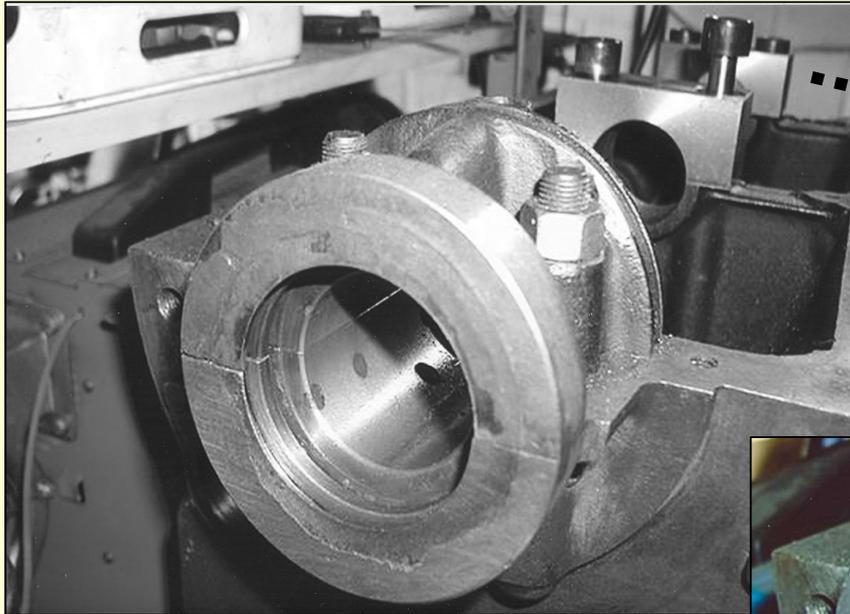
Vorrichtung zum Ausbohren der Kurbelwellen-Lager.



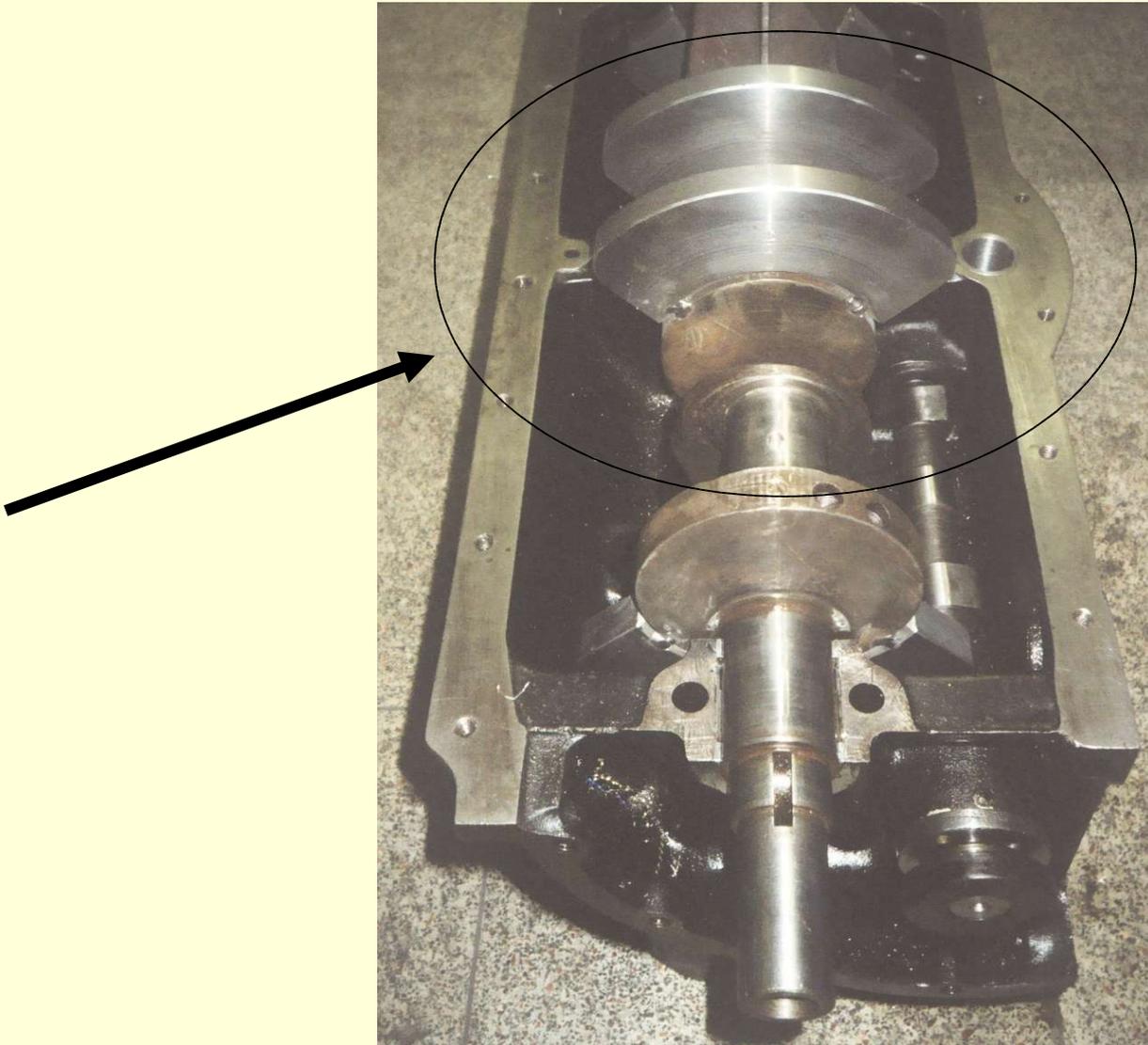
Ausbohren der drei Lager für die Nockenwelle.



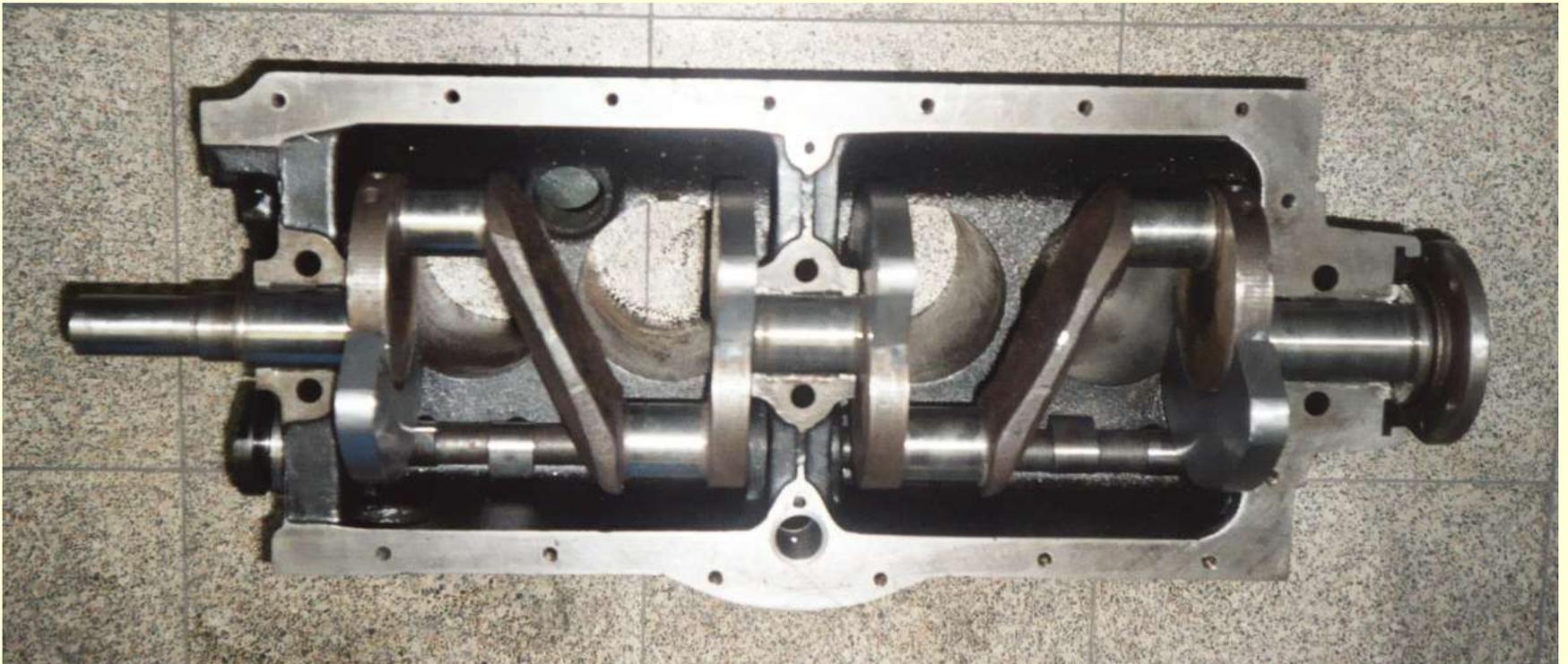
Änderung für die Dichtung des Hauptlagers (Domsel Dichtung).



Kurbelwelle mit Ausgleichsgewichten versehen.



Kontrollieren, das die Gewichte im Motorblock nicht anstehen.



Innerhalb einer Vorrichtung Ausgleichsgewichte durch Punktschweißen anbringen.



Nach der Kontrolle werden die 4 Gewichte durch V-Nähte verbunden.

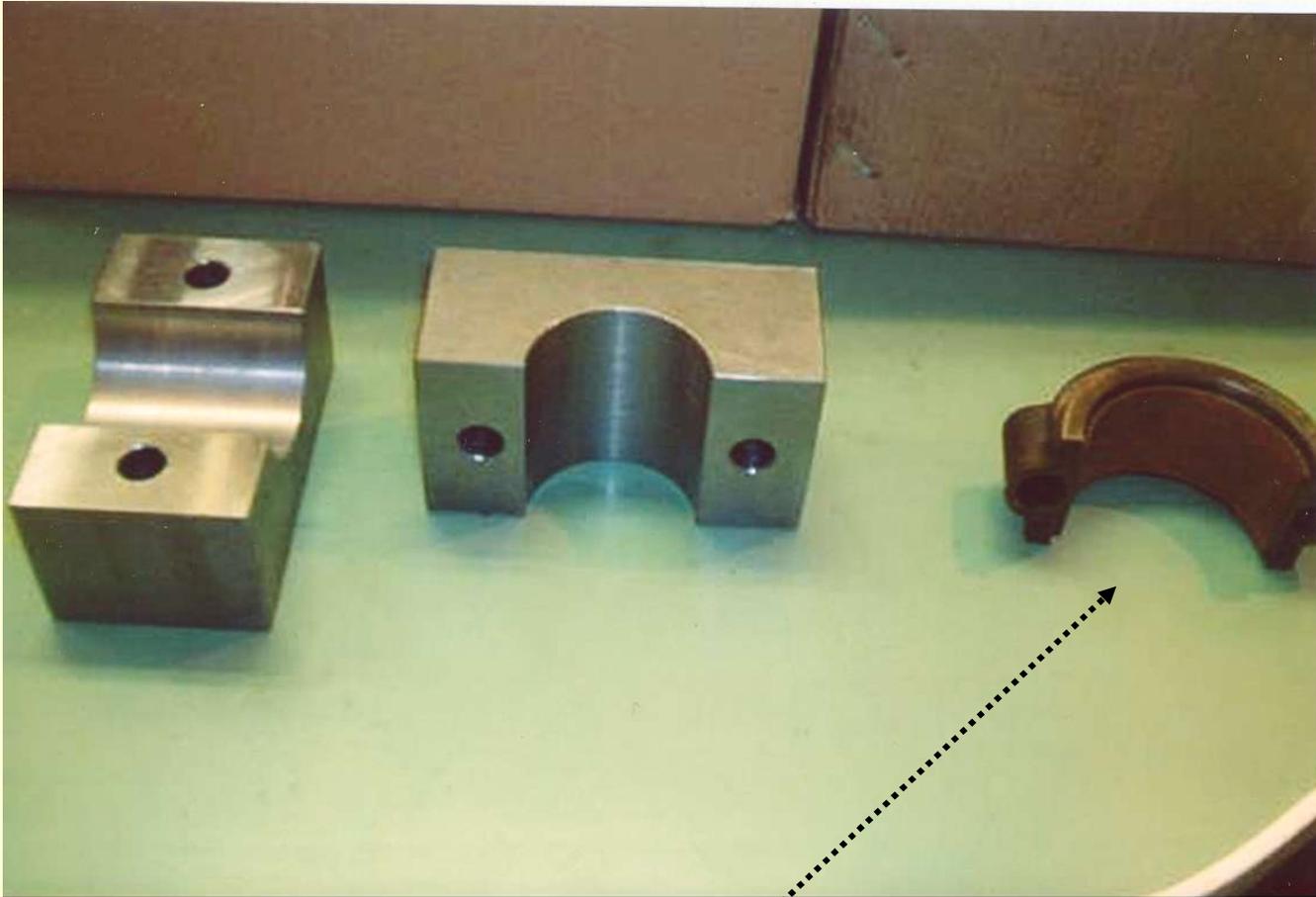


Die fertige Kurbelwelle wird geschliffen und
ausgewuchtet (dynamisch)



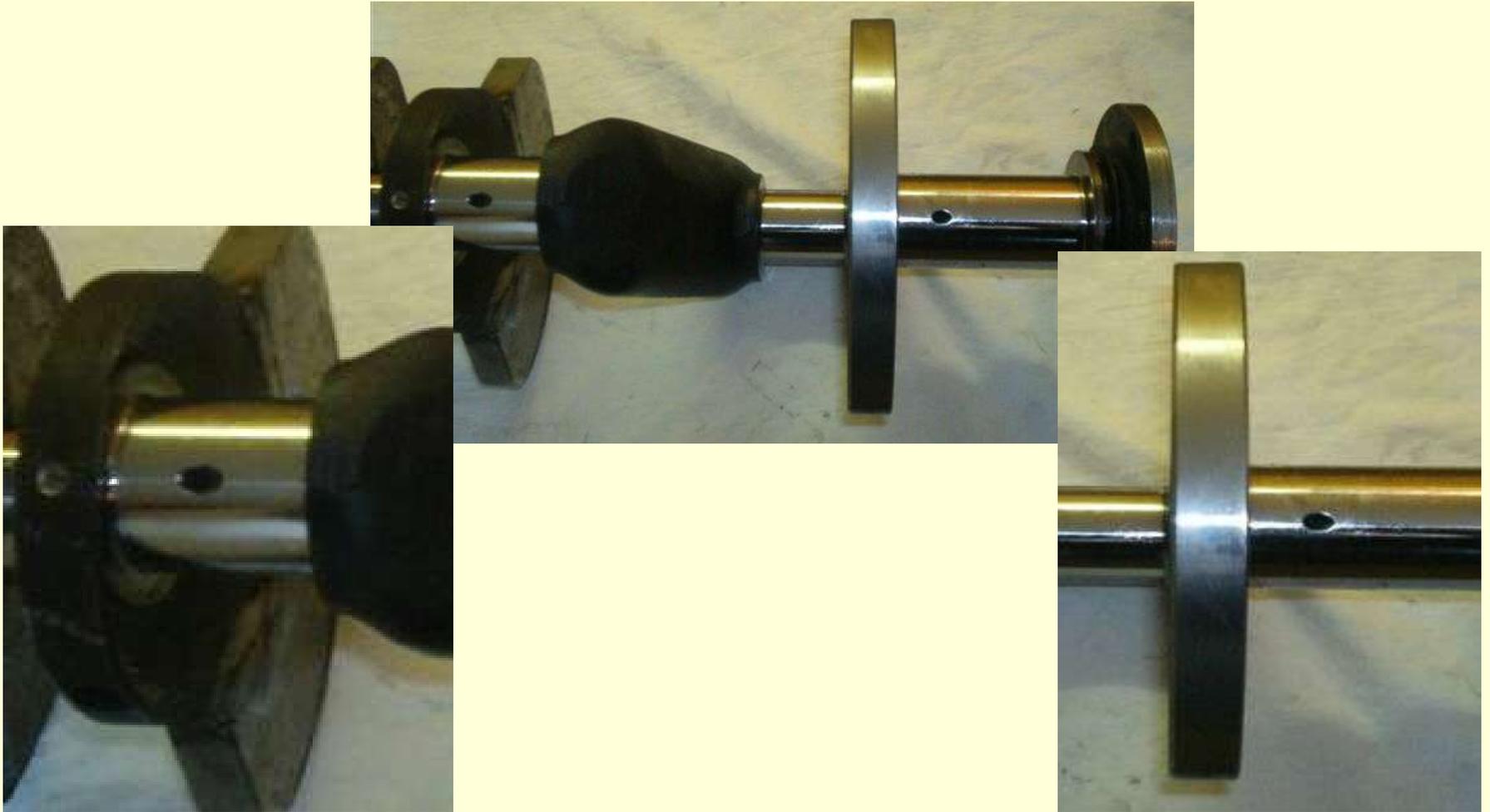
Das Ergebnis !

Zwei neue Hauptlager angefertigt.

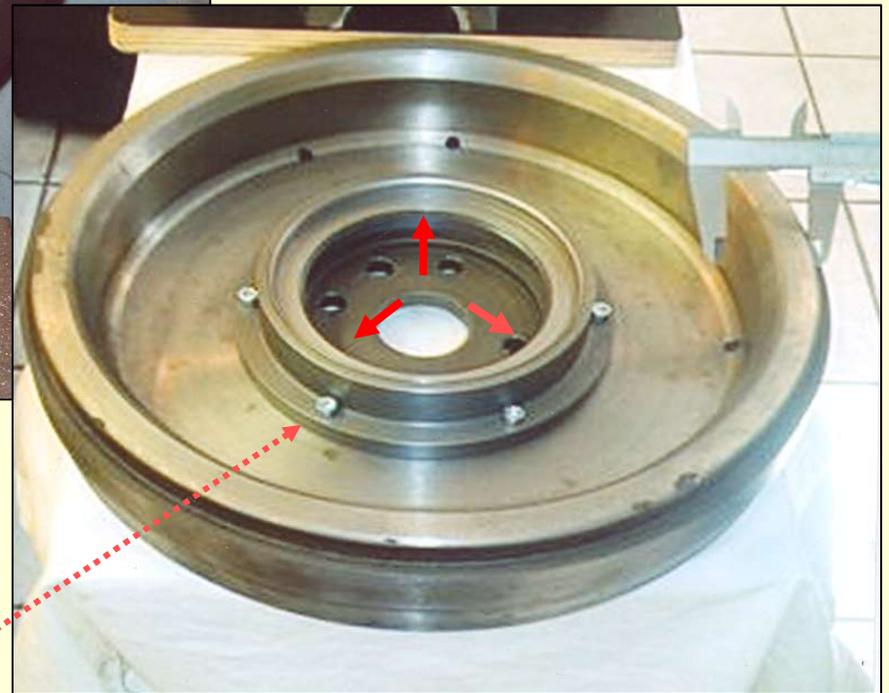
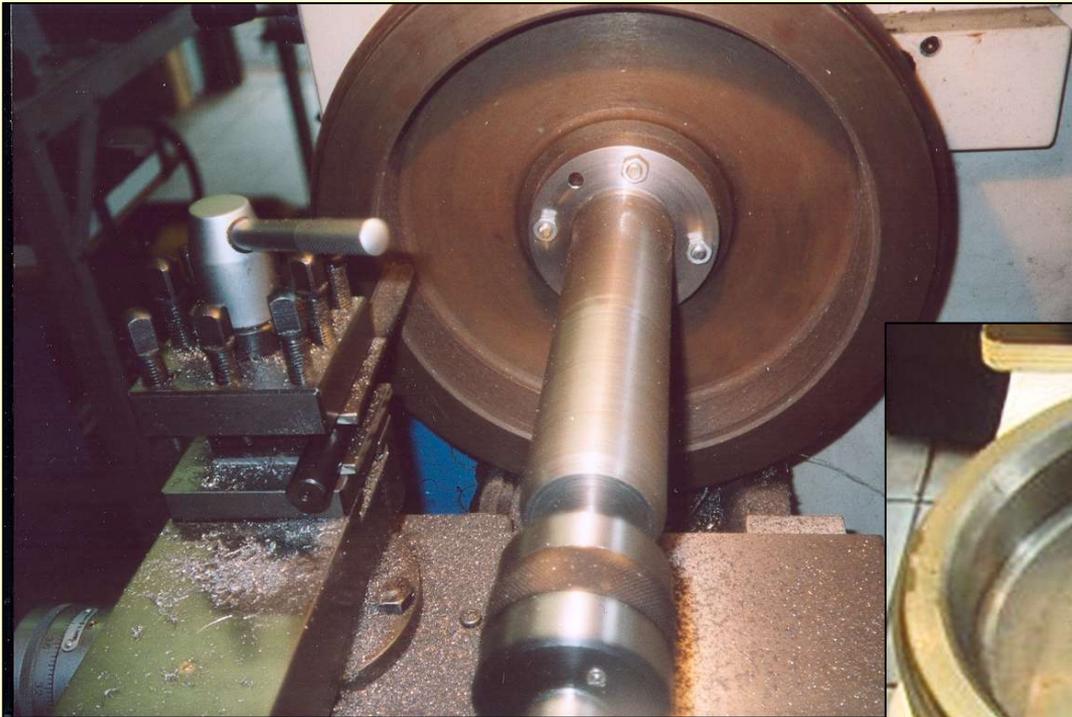


Die alten Lager können nicht mehr fixiert werden

Druckschmierung 4 Atm. Durch alle Lagerstellen der Kurbelwelle.

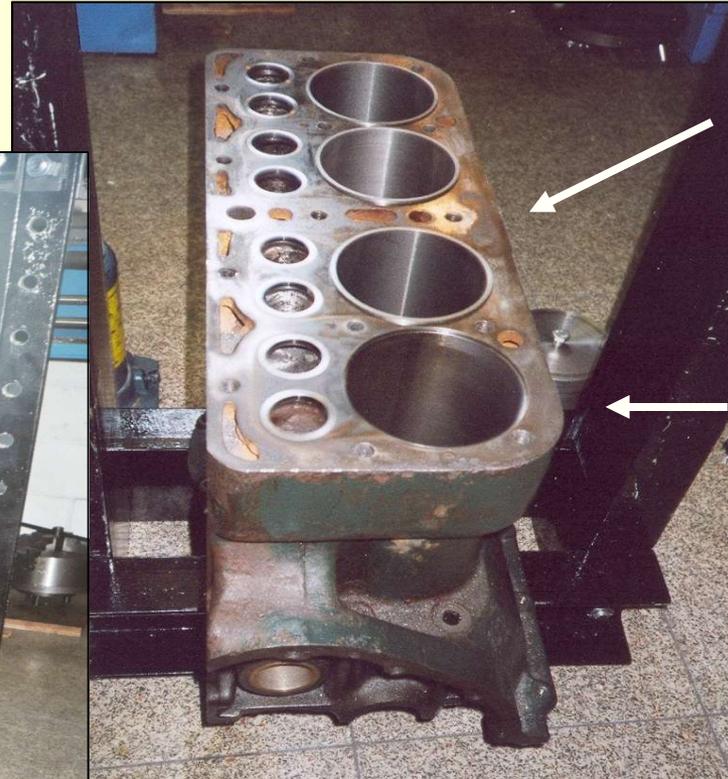


Ausdrehen der Schwungscheibe (+/- 12 Kg).



Schwungscheibe fertig und mit einer Radial-Dichtung versehen.

Einpressen der Zylinderbuchsen und Ventilringe.

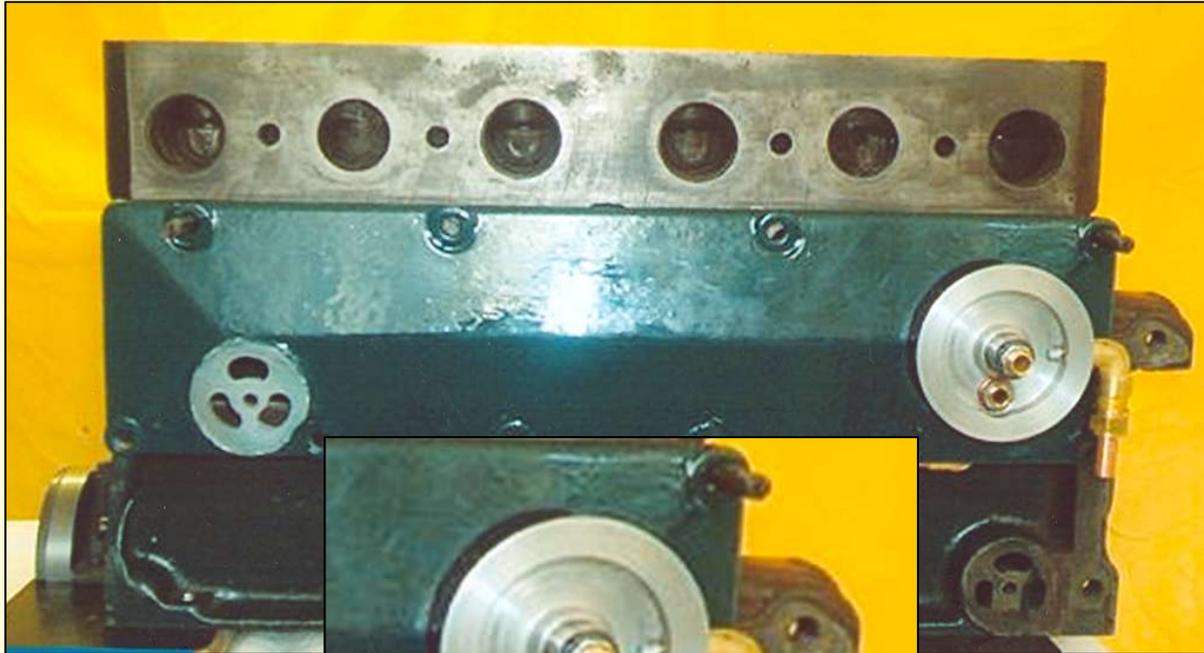


Mit Buchse

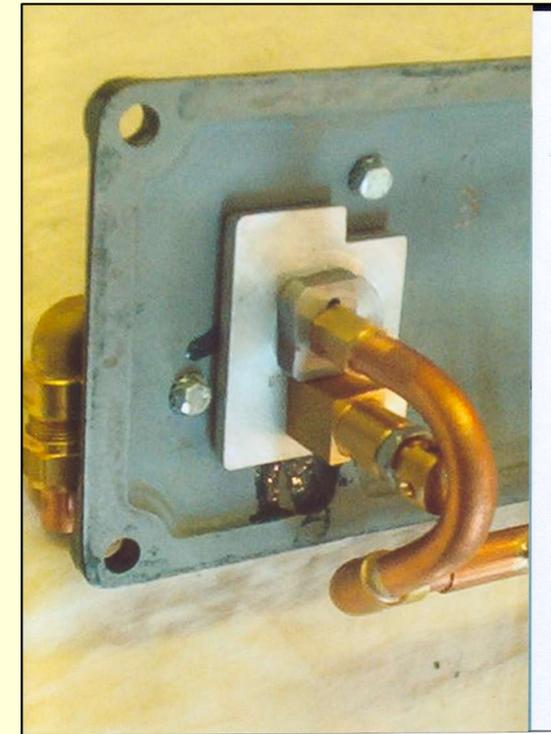
Ohne Buchse

Die Presse ist Eigenbau!

Überdruckventil im Motor (neue Ausführung).

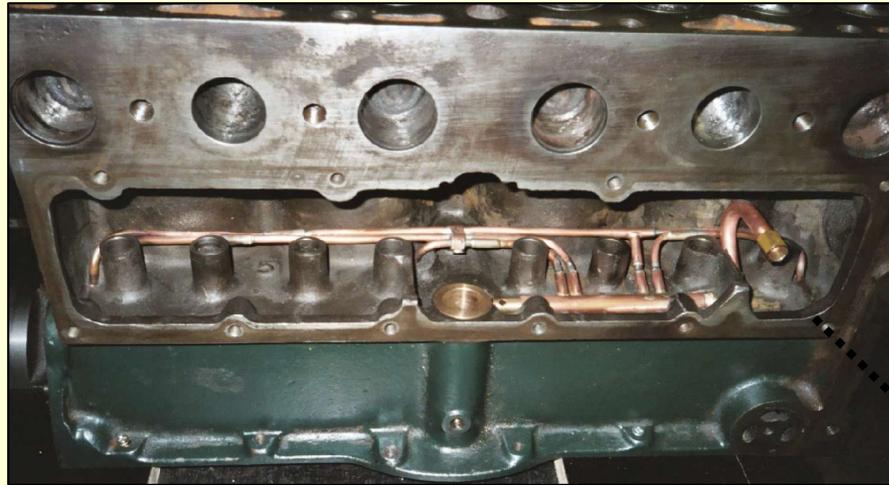


Aufnahme für die Filterpatrone.

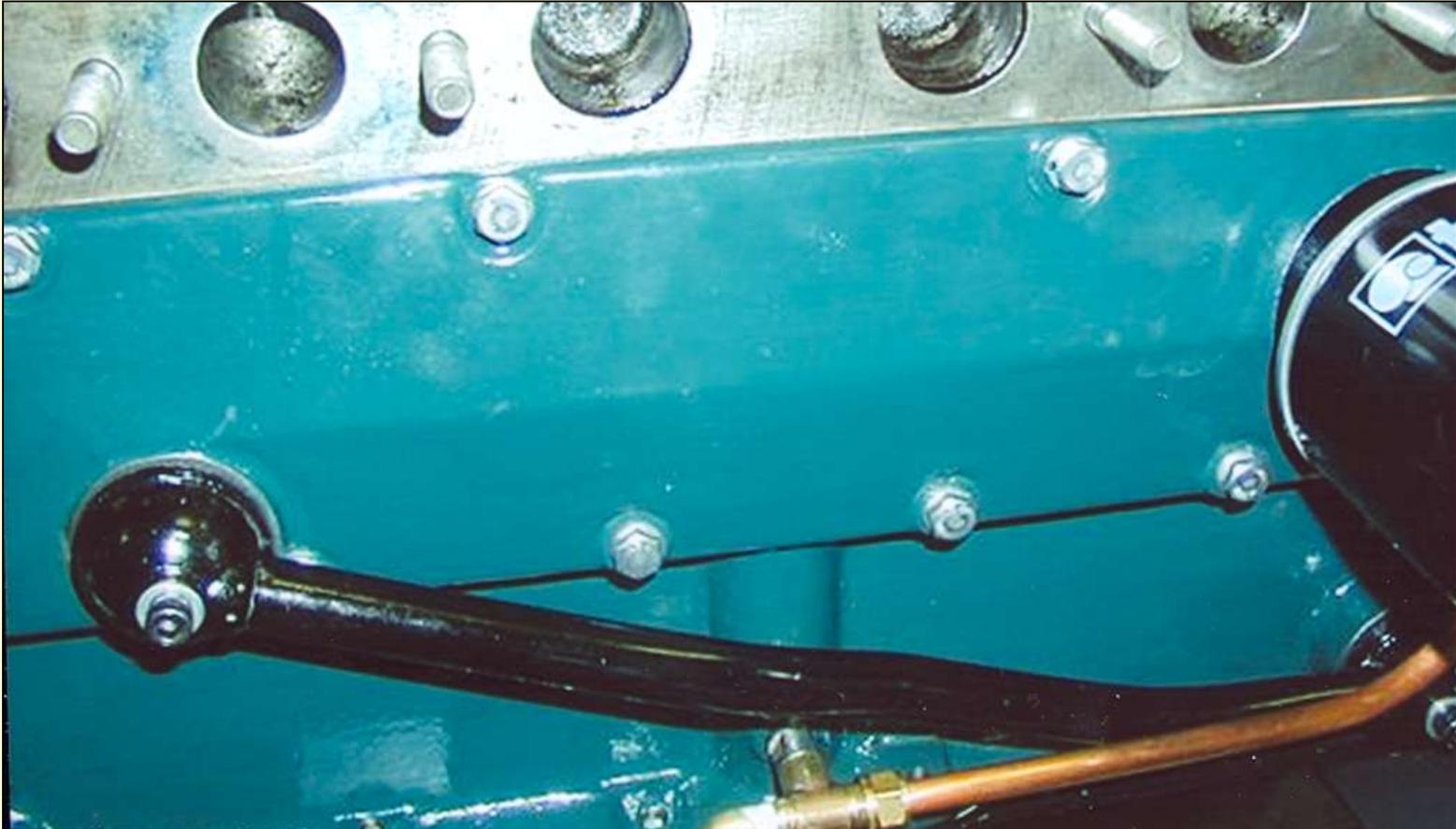


Überdruckventil an der Innenseite.

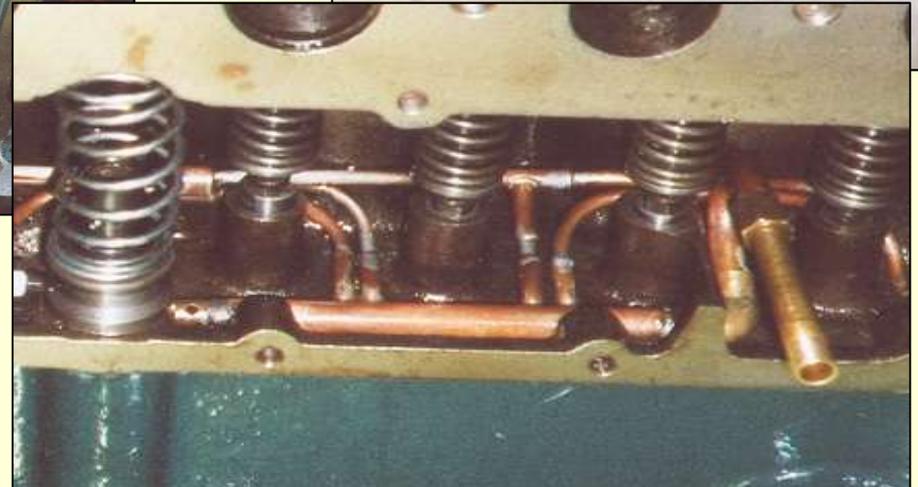
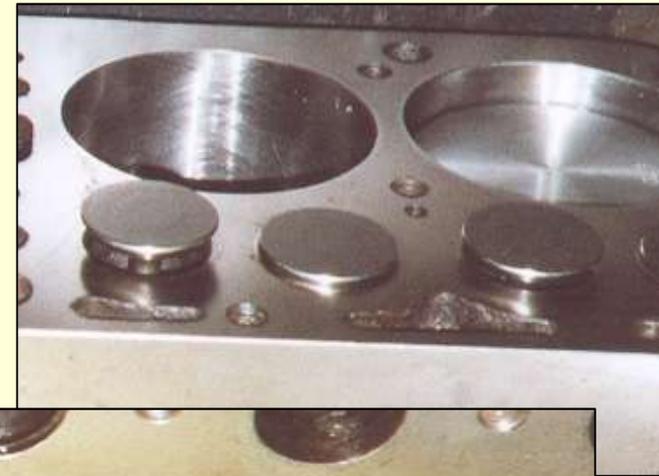
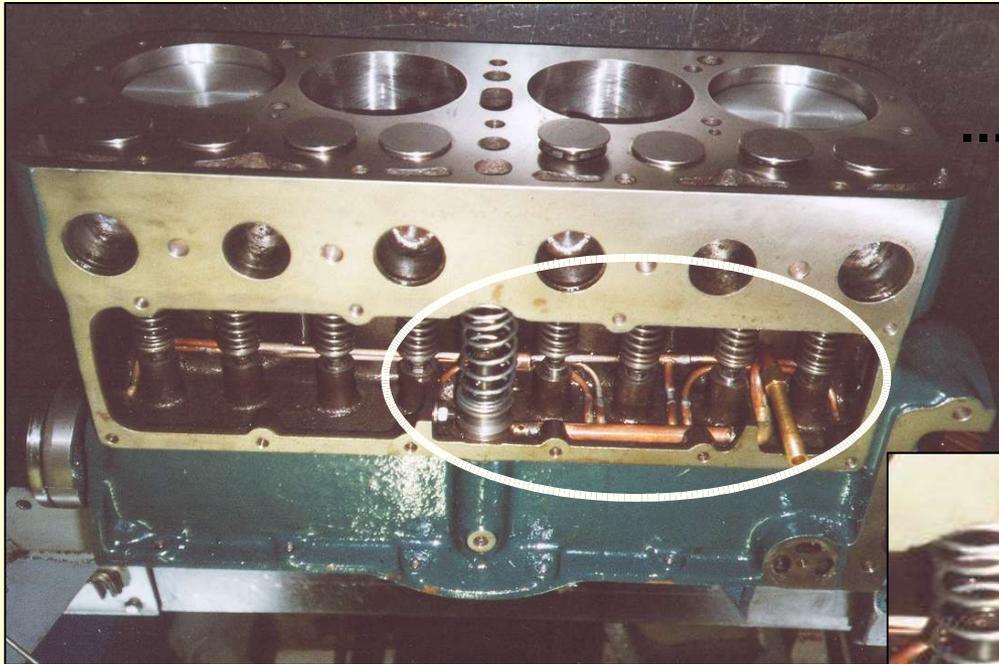
Öldruckleitungen für die Druckschmierung im Motor.



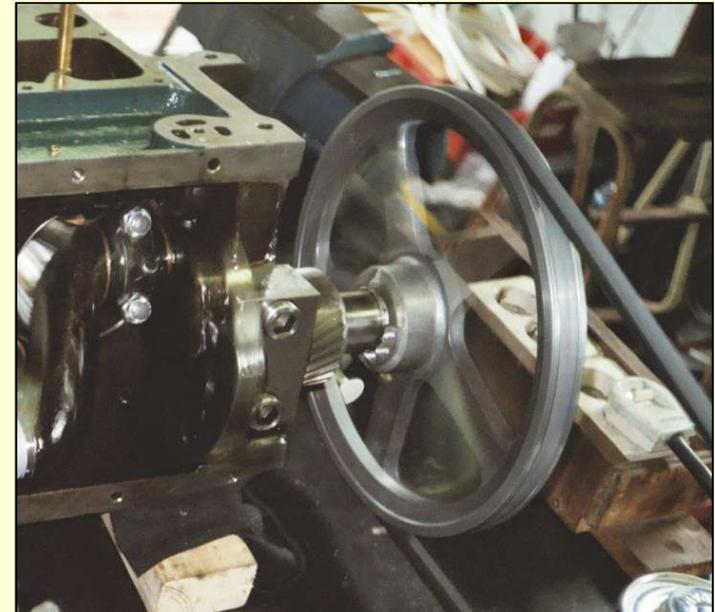
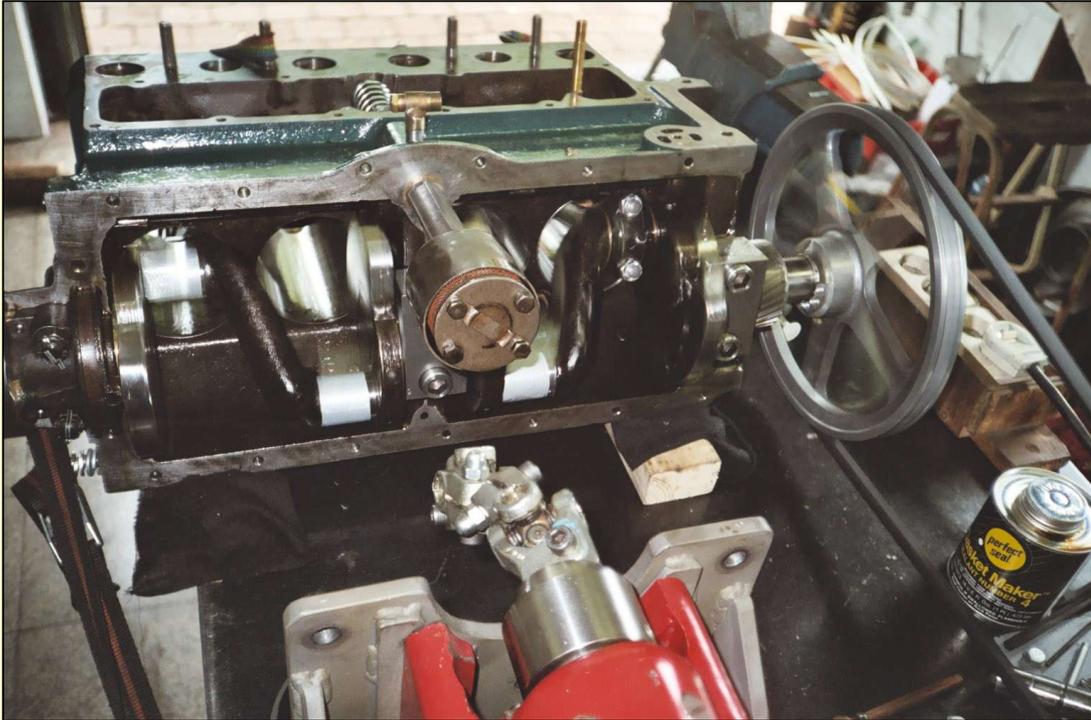
Ölfilter an der Außenseite.



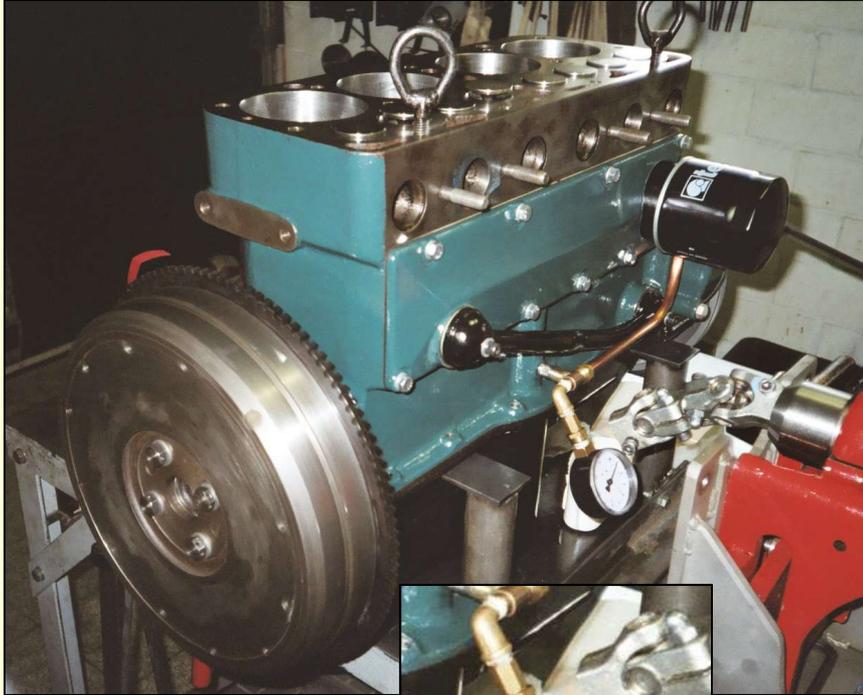
Motorblock mit eingebauten Ventilen und Nockenwelle.



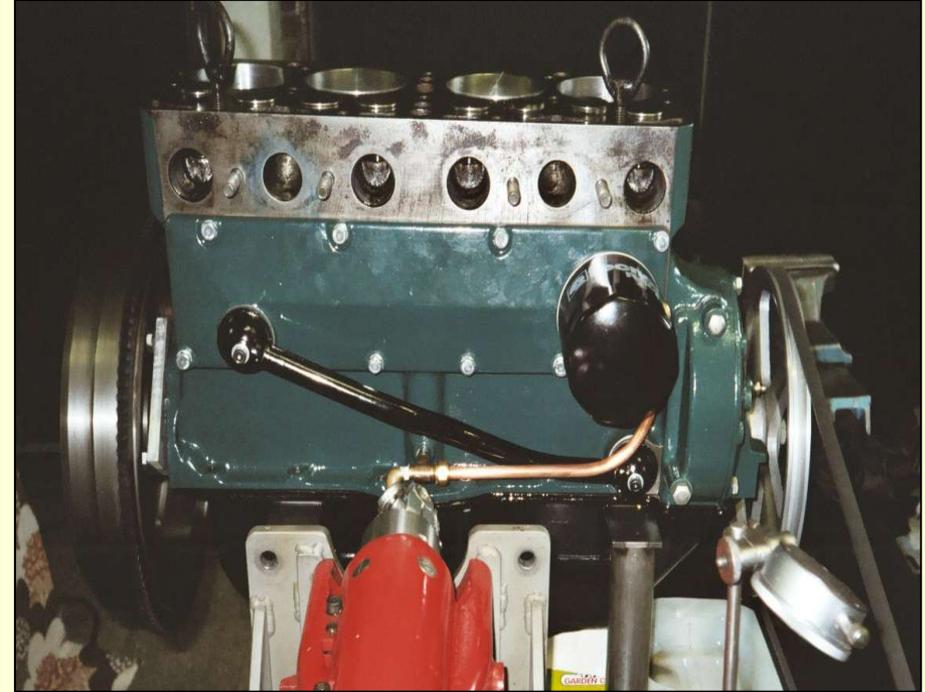
Einlaufen der Kurbelwellen-Lager.



Einlaufen des Motors mit Öl, elektrisch angetrieben (1).



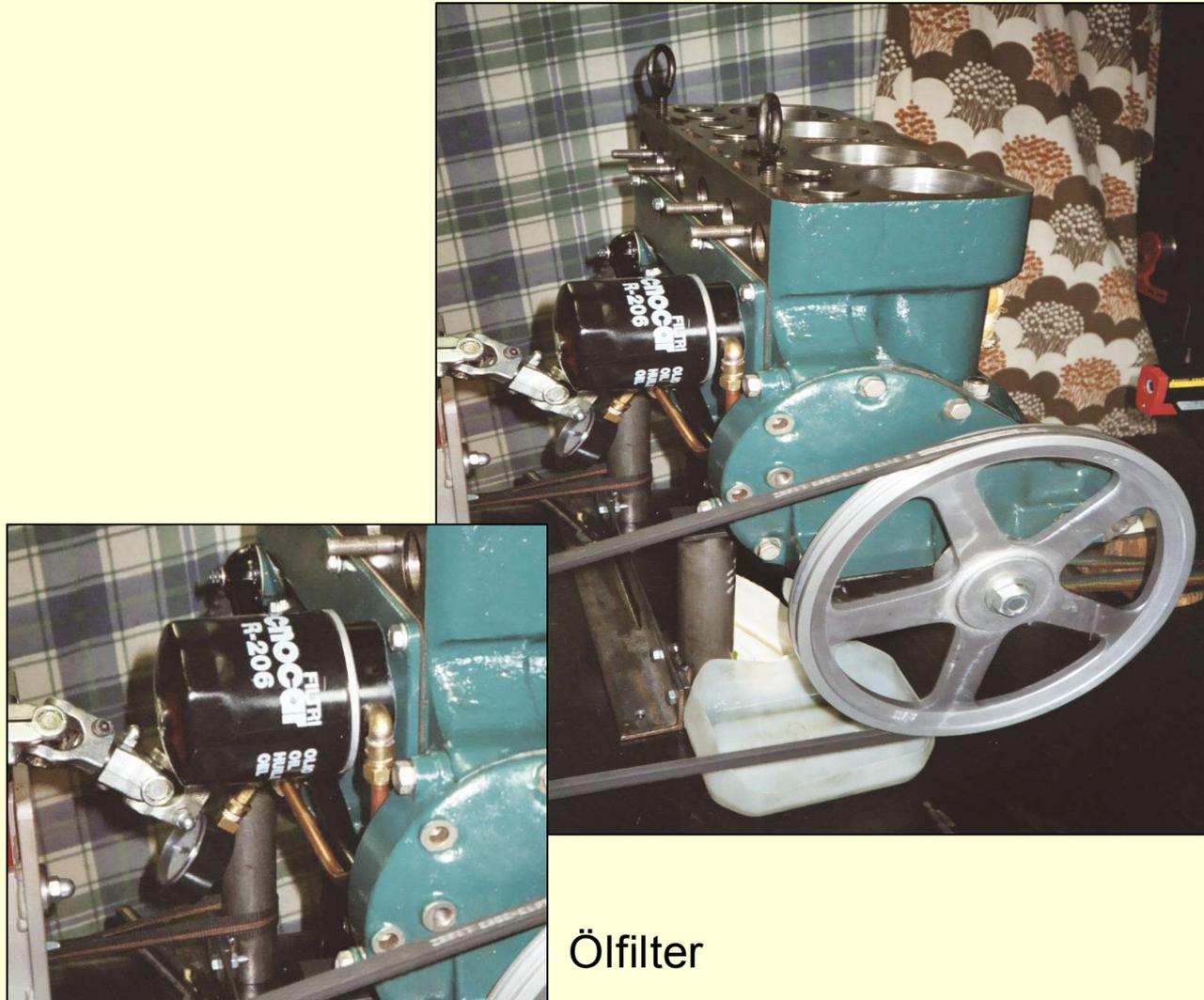
Vorseite



Seitenansicht

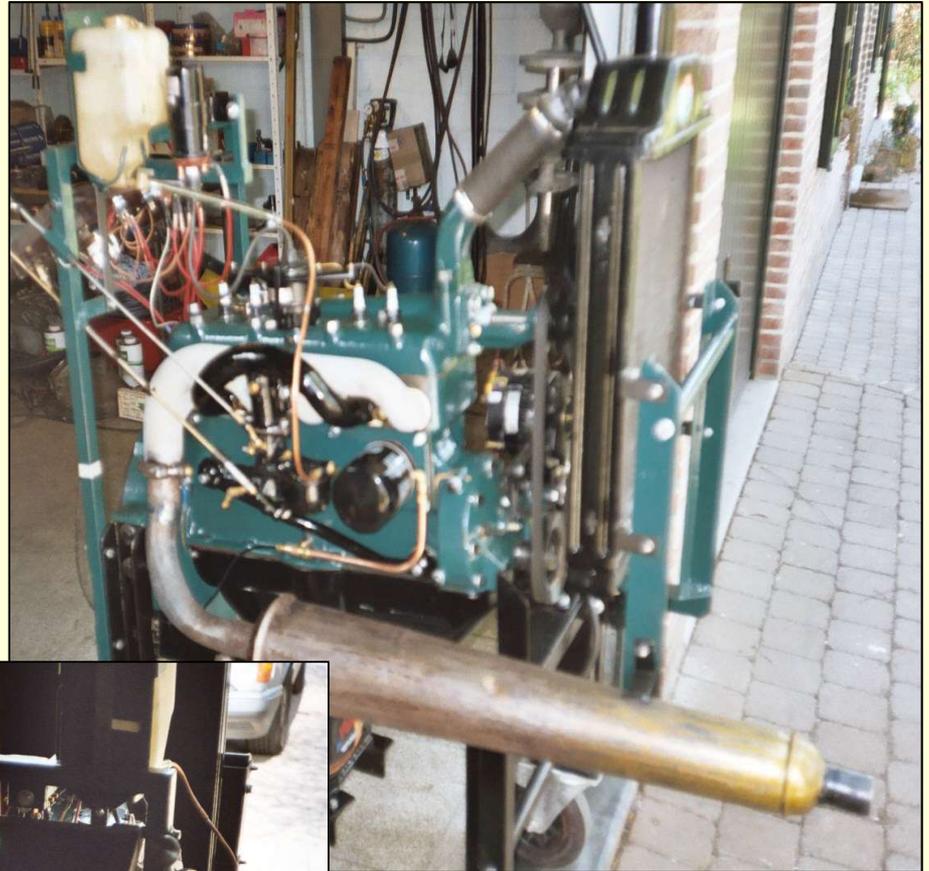
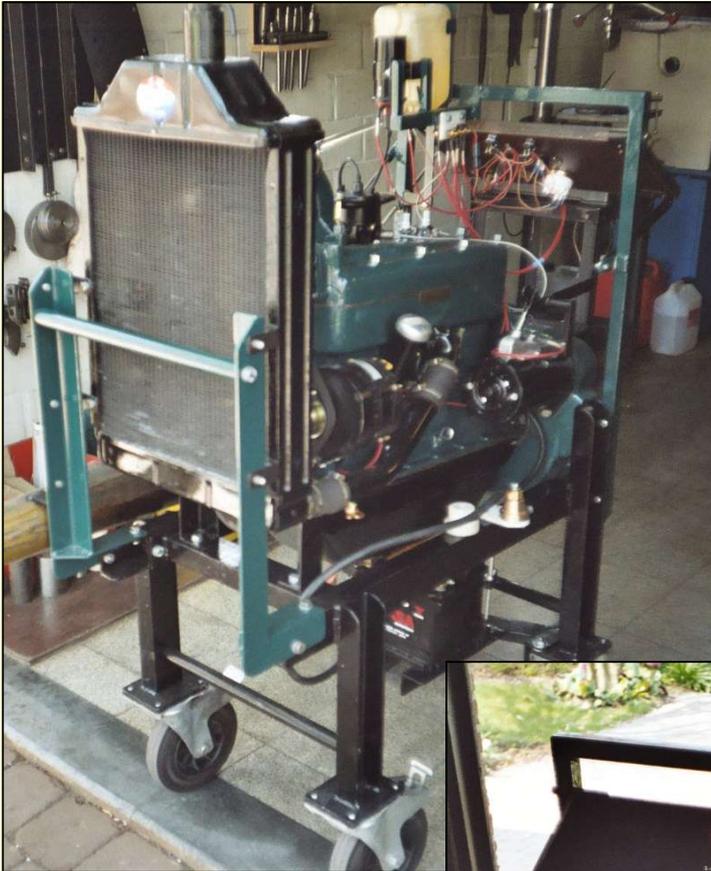
25 Stunden einlaufen bei 4 Atm.

Einlaufen des Motors mit Öl, elektrisch angetrieben (2).



Ölfilter

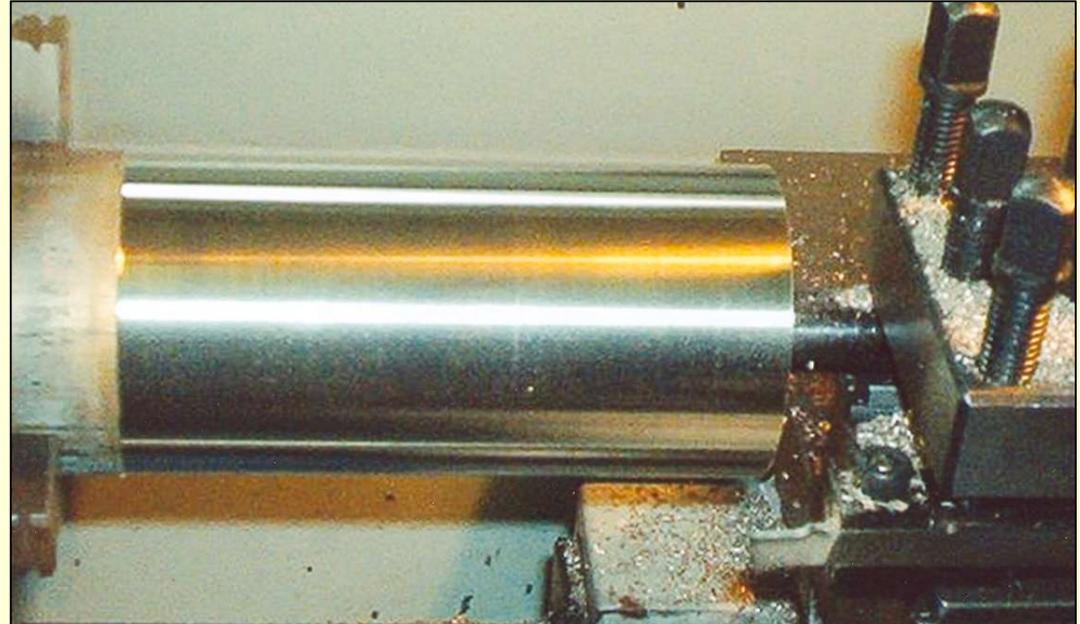
Einlaufen des Motors mit Benzin.



Lagerschalen aus GB7 sägen und vordrehen.

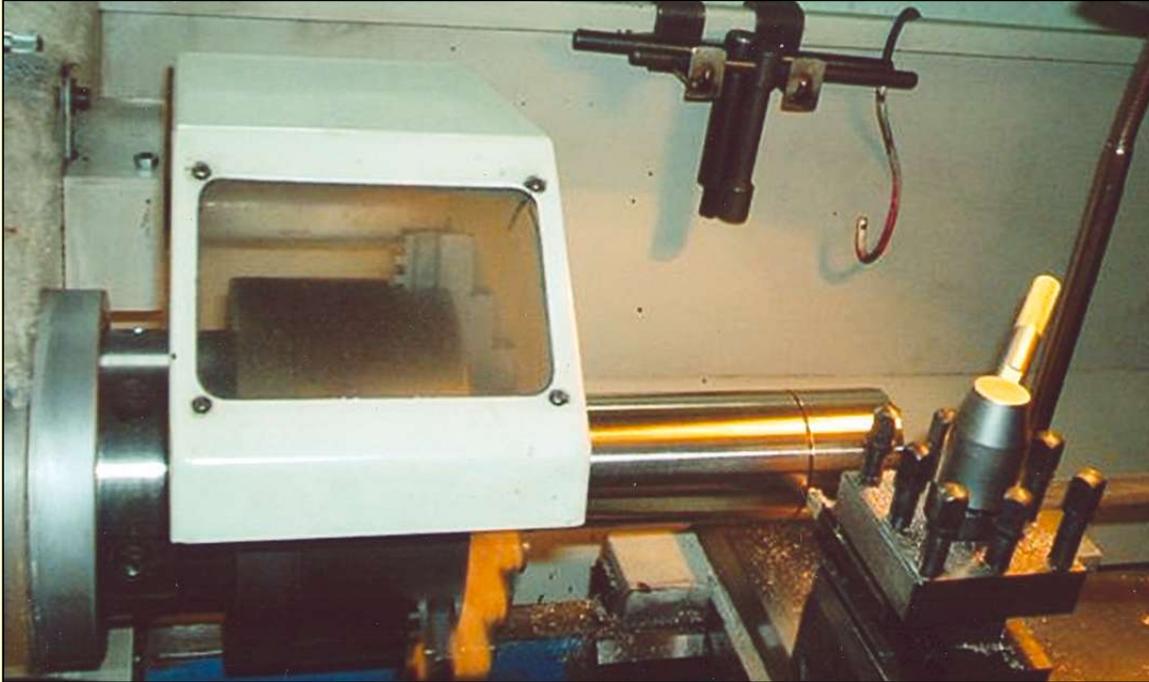


Lagerschalen sägen.

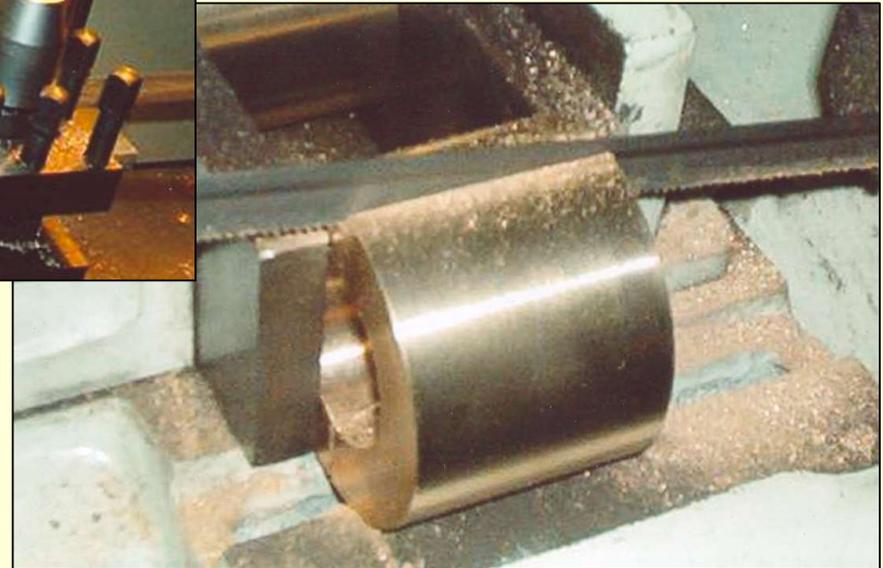


Lagerschalen vordrehen.

Lagerschalen einstecken und trennen.

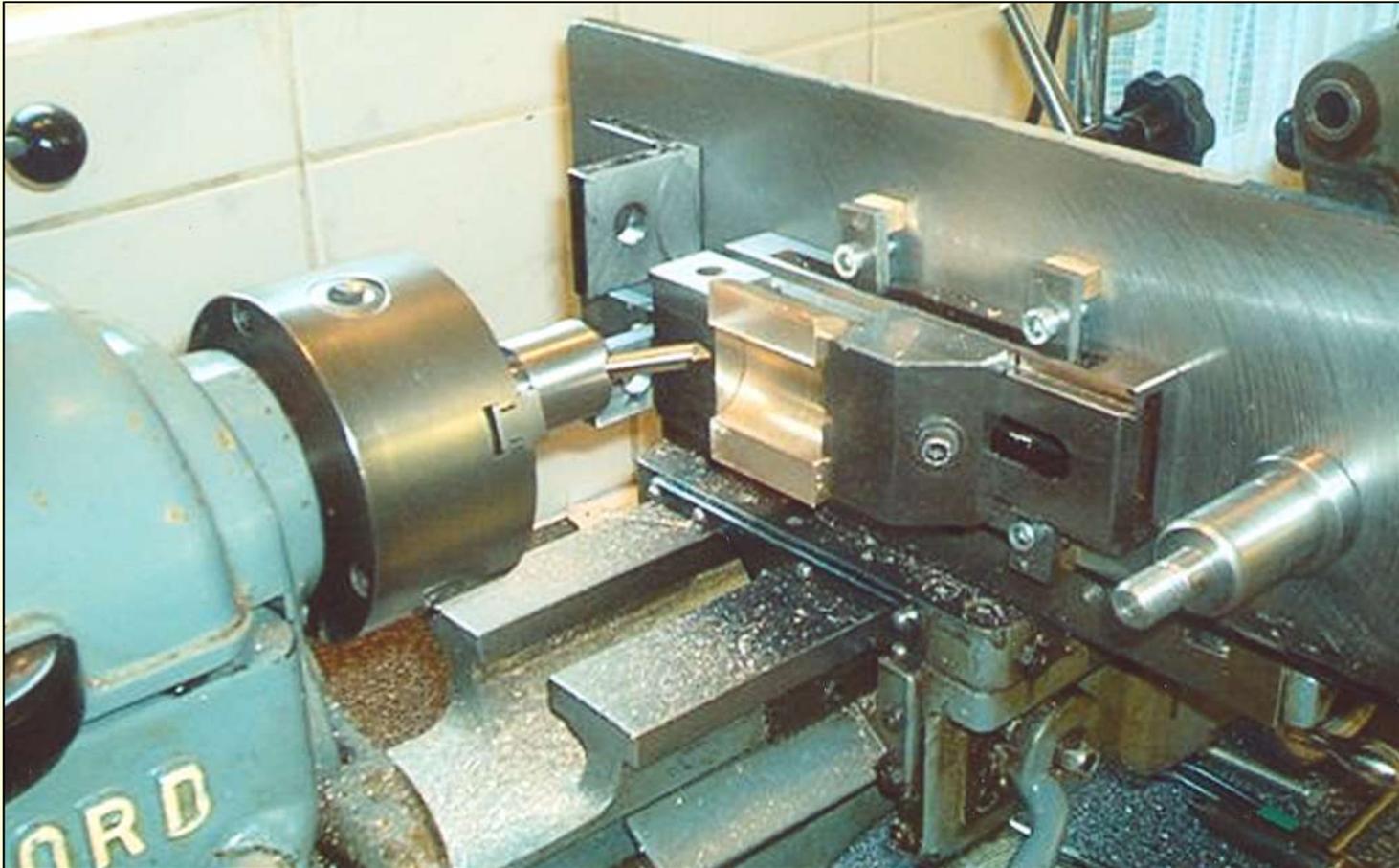


Lagerschalen einstecken.



Lagerschalen trennen.

Lagerschalen plan drehen (kottern).

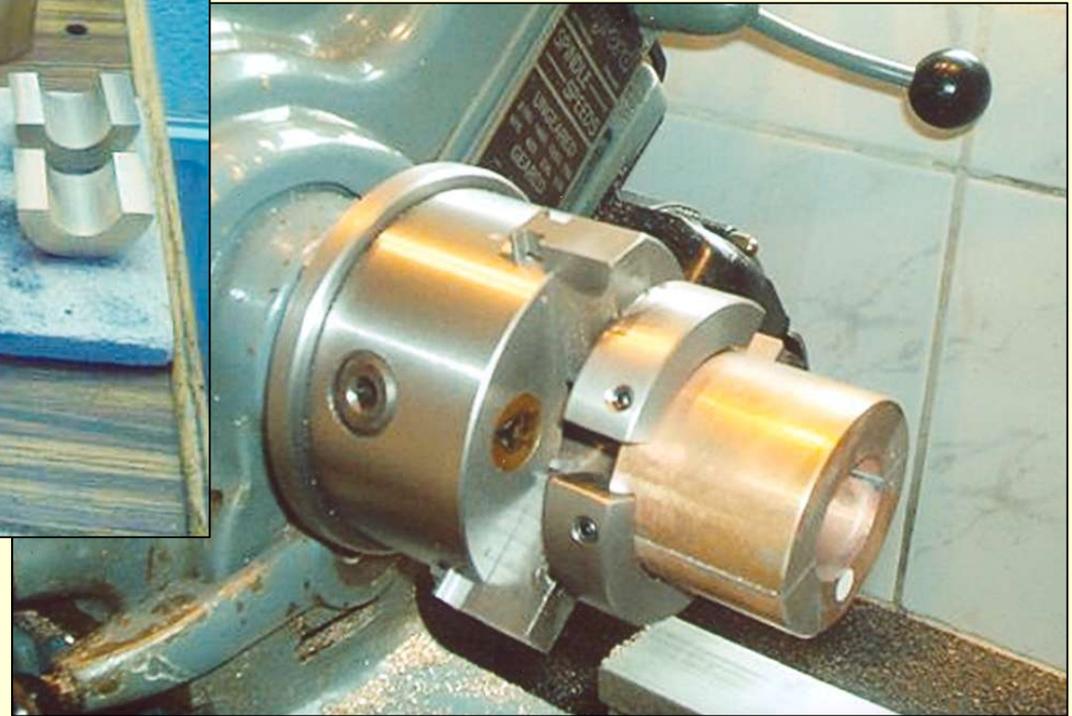


Beachten Sie daß beide Teile gleiche Höhe haben.

Lagerschalen durch Löten verbinden und gelötete Buchse im Drehfutter einspannen.

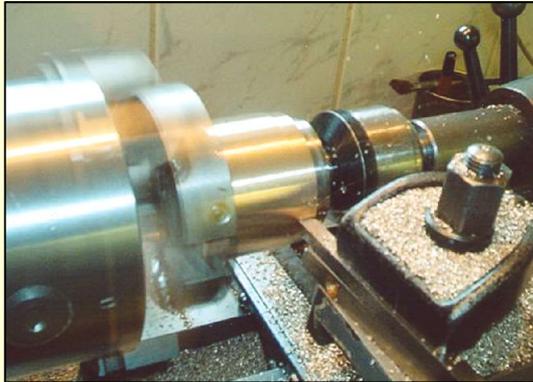


Löten.

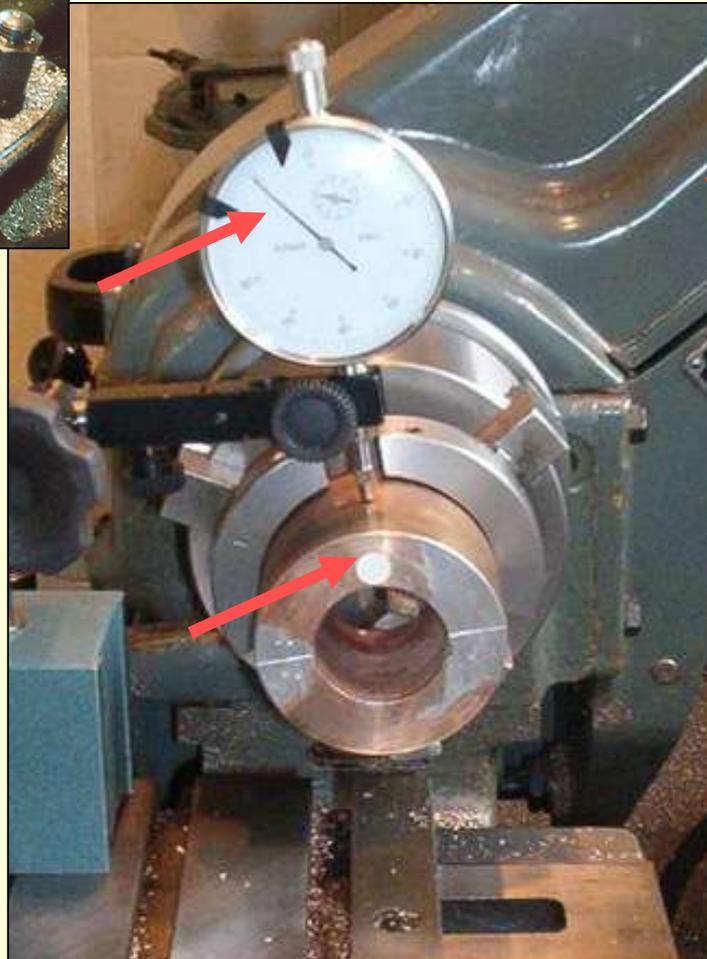


Einspannen.

Buchse ausrichten und drehen.



Drehen

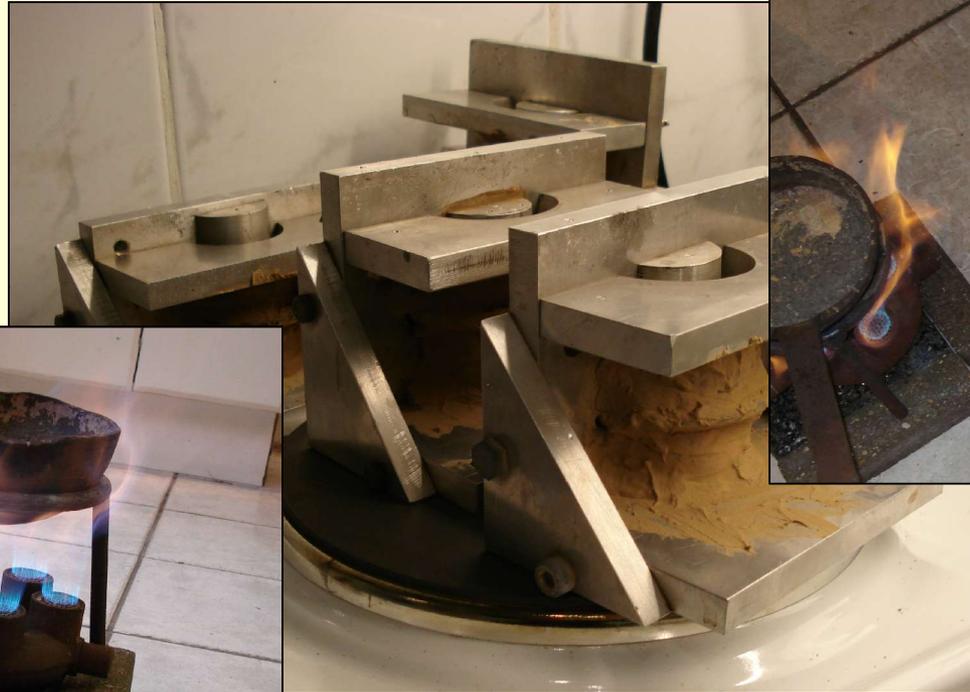


Abweichung max. 0,05 mm
(is het niet geweldig!)

Babbits schmelzen, Gußvorrichtung und Gießen.



Schmelzen

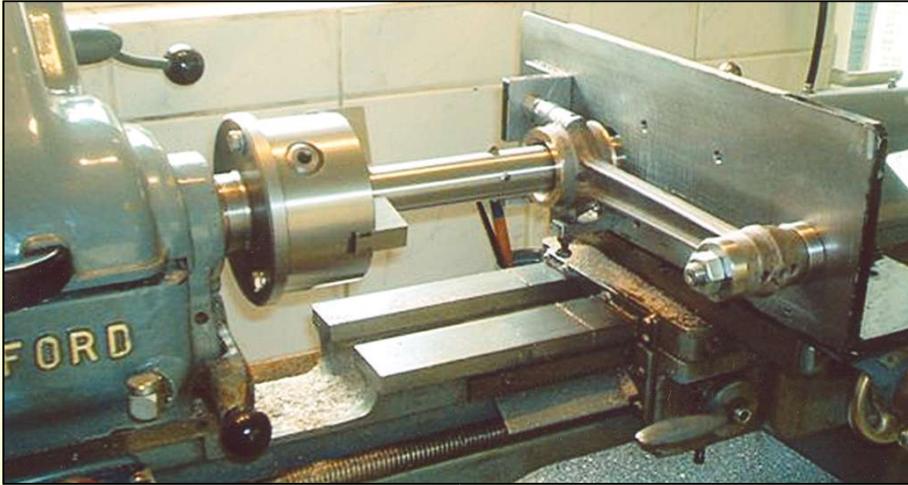


Gußvorrichtung

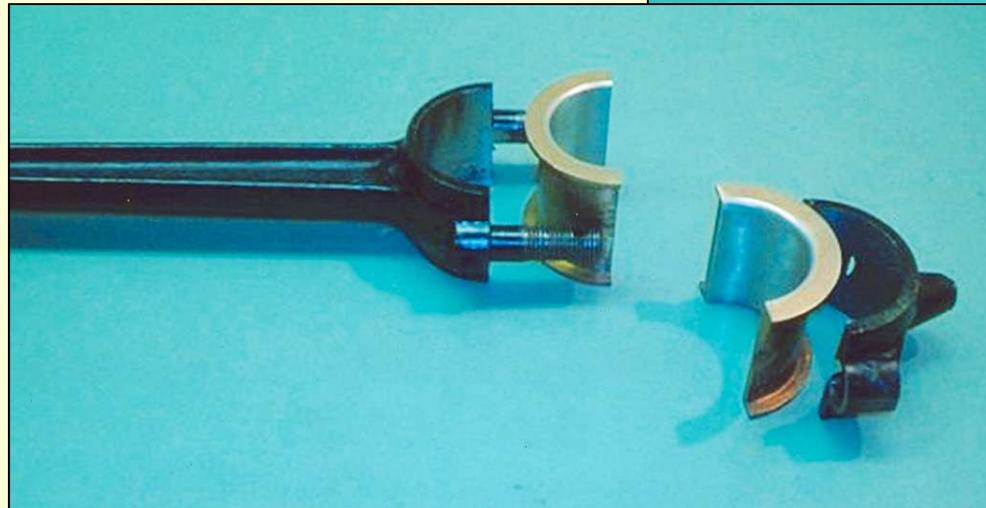


Gießen

Pleuelstange auskottern (bohren).

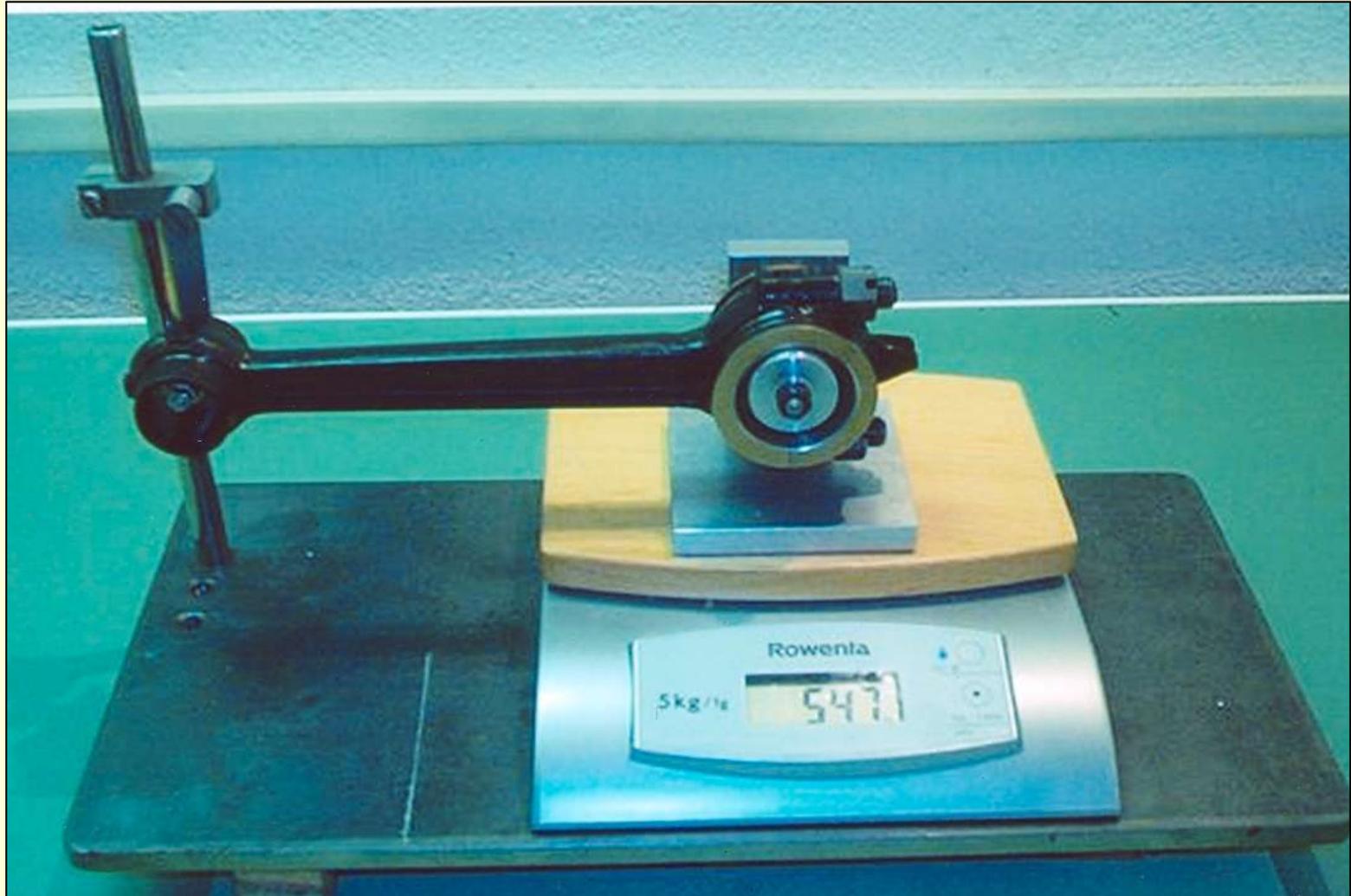


Kottern



Fertig !

Alle 4 Pleuelstangen auswuchten.



Abweichung max. 1 Gramm (ook geweldig, Jan)