



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermeschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch

Traction Getriebe / 2. Gangrad-Modifikation

Das 2. Gangrad im Traktiongetriebe brachte ja schon viele zur Verzweiflung - so auch mich:

Bei einer Getrieberevision soll (gemäss Werkstatthandbuch) das Zahnrad des 2. Ganges ersetzt werden, wenn dessen Bohrung konisch ist. Das sind offenbar die Allermeisten. Die beiden Bronzebüchsen werden eingepresst, in der Mitte bleibt ein Abstand für die drei Schmierbohrungen. Bei einer konischen Bohrung kann sich die Büchse des kleineren Durchmessers zum Grösseren hin verschieben. Die Schmierbohrungen werden verdeckt, die Büchse ist in kürzester Zeit „ausgelaufen“ - schon fühlt man sich wie auf der Rutschbahn im Leiterlispel. Alles nochmals von vorn, Getriebeausbau und Zerlegung...

Einer meiner Vorgänger hat das Problem mit einer einteiligen, durchgängigen Büchse gelöst. Dies hat sich

dann verdreht, schwupp waren die Schmierbohrungen wieder zu.

Ein weiterer hat nochmals auf die originale Lösung gesetzt mit dem gleichen Ergebnis...

Ich habe eine einfache und sichere Lösung für dieses Problem gewählt: Ein kleiner Distanzring stellt die Ölzufuhr dauerhaft sicher! Die Büchsen können weder verschieben noch kann der Ring beim Verdrehen die Schmierlöcher abdecken, da er aussen eine Nute aufweist...

Nebenbei: Die Bronzebüchsen mit den gegenläufigen Schmiernuten habe ich bei dieser Gelegenheit auch gleich aus einer hochwertigen Bronze hergestellt. Es gab ja schon Schlaumeier die ungeeignete Legierungen verwendeten oder gar Messing für eine Lagerwerkstoff hielten... Ausserdem habe ich das 2. Gangrad zylindrisch ausgeschliffen...

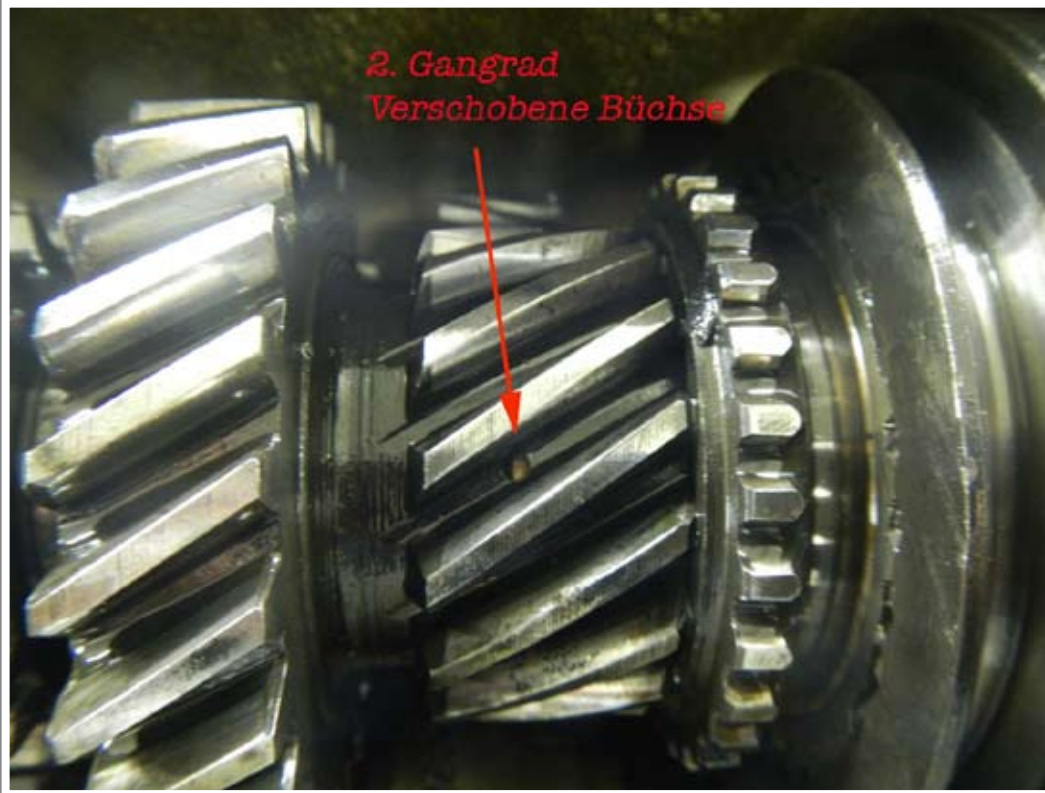
Doppelt hält besser!



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermetschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermetschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch

Diagnose: 2. Gangrad ausgeleiert weil die Bronzebüchse verrutscht ist und die Schmierbohrung verdeckt



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermetschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch

Die Büchsen sollten hier ca. 4mm Abstand haben!



Ein Rohling mit Nute wird gedreht



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermeschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermeschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch

Bohren der Öldurchführungen



Der fertige Distanzring



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermetschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermetschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch

Die Einzelteile mit den selber gedrehten, hochwertigen Bronzebüchsen



Position im Zahnrad



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermetschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch



Belle Mécanique

Prototypen
Oldtimermechanik
Spezialanfertigungen
Schweisskurse

Hermetschloostr. 70
8048 Zürich
info@bellemecanique.ch

Endergebnis nach dem zentrischen Ausdrehen