

Der Medizinmann rät



14

Trapezgabel Chief der 40er Jahre Ausreiben der Gabelbolzen-Lager

Die 4 Gabelbolzen (Shackle Bolt) der Trapezgabel sind in jeweils 2 ca. 200 mm weit auseinanderliegenden Bronzebuchsen gelagert. Damit die Gabel richtig arbeiten kann, müssen diese Buchsen paarweise miteinander fluchtend ausgerieben werden. Die Bohrung sollte zunächst 0,5 mm enger gedreht werden. Dann werden die Buchsen eingepreßt und ausgerieben.

Arbeitsregeln beim Reiben

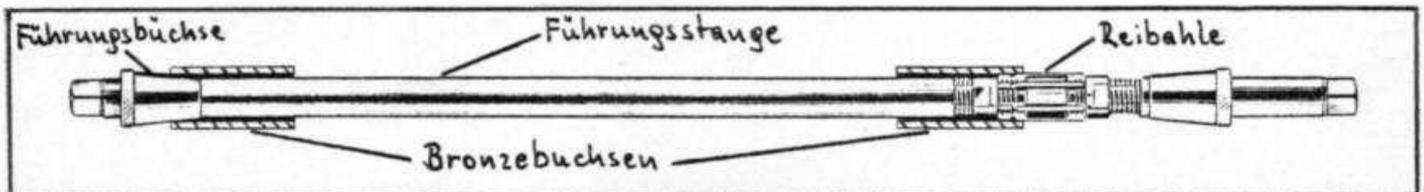
Messerreibahlen sind keine Schruppwerkzeuge, sondern dienen zum Feinschliffen von Bohrungen. Die günstigste Schnitttiefe bei einem Reibvorgang liegt zwischen 0,03 und 0,10 mm. Zu geringe Spanabnahme hat meistens vorzeitiges Abstumpfen zur Folge, weil die Messer nicht mehr zum Schneiden kommen, sondern lediglich die Bohrung aufdrücken. Bei sehr hohen Anforderungen an die Oberflächengüte wird zunächst vorgerieben und dann fertiggerieben.

Beim Reiben von vielen Werkstoffen erzielt man durch Schmieren eine bessere Oberflächengüte. Stahl und Eisen sollten niemals trocken gerieben werden, sondern beim Reiben mit Bohremulsion oder Schneidöl geschmiert werden. Grauguß, Temperguß, Messing und Bronze kann man trocken reiben.

Zum Ausreiben einer Bohrung wird die auf den entsprechenden Schneidendurchmesser eingestellte Reibahle möglichst genau senkrecht in die auszureibende Bohrung eingeführt und leicht angedrückt, damit die Reibahlschneiden gleich von Anfang an in die Bohrlochwand einschneiden. Zum Ausreiben der Bohrung wird dann die Reibahle durch rechtsdrehende Bewegung des auf dem Vierkant aufgesetzten Wendeisens mit leichtem gleichmäßigem Vorschubdruck langsam in die Bohrung eingedreht.

Die Reibahle darf niemals entgegen der Schneidrichtung, d.h. nach links gedreht werden, da dabei die Gefahr besteht, daß die Schneiden der Reibahle beschädigt werden und Riefen in der Bohrung entstehen.

Die Buchsen der Trapezgabel liegen so weit auseinander, daß auf eine Seite der Reibahle zusätzlich eine verlängerte Führungsstange aufgesetzt werden muß. Eine konische Führungsbüchse stützt die Reibahle zentrisch in der Bohrung ab.



Zunächst wird die eine Bohrung gerieben und dabei die Reibahle in der anderen Bohrung abgestützt. Anschließend wird die andere Bohrung von der entgegengesetzten Seite in entsprechender Weise auf das gleiche Maß gerieben. Dieses wechselseitige Ausreiben wird so oft wiederholt (bei immer weiter verstellter Reibahle), bis die erforderliche Passung für den Bolzen erreicht ist.

Folgende Werkzeuge werden benötigt:

- | | | | |
|--|----------------|-------|----|
| 1. Reibahle Typ U - Verstellbereich 13,5 - 15,5 mm | Nr. 130.13.000 | 168,- | DM |
| 2. Führungsstange Länge 220 mm | Nr. 132.13.712 | 36,50 | DM |
| 3. Führungsbüchse 2 Stück | Nr. 130.15.600 | 15,50 | DM |

Die Bestellnummern beziehen sich auf das Angebot der Fa. Ludwig Hunger, Gräfelinger Str. 146 8000 München 70 Tel. 089 / 7091-0 .

Matthias Förtschle
Bad Friedrichshall