

Att göra vevstakar

Jag har i alla år tyckt att det är dj-ligt jobbigt (många moment) att göra vevstakar Och nu när jag håller på att göra ett antal nållagrade vevstakar till MB10 och Picco EXR så har jag försökt att teckna ner varje moment för att se om jag har haft rätt. Här nedan kommer det.

1. Köpa mtrl till stålbusningen. Innerbana till nållager med 9mm innerdiameter och 16mm längd.
2. Slipa ner stålbusning till dia 10,53.
3. Kapa hylsa (16 mm lång) till 2 bitar.
4. Slipa ner ena kortsidan till 6,5 (MB10) resp. 7,5 mm (Picco EXR)
5. Slipa ner den andra kortsidan till 6,00 (MB10) resp. 7,00 mm (Picco EXR)
6. Skaffa fram specialaluminium från Holland , tar lång tid och är dyyyrt.
7. Kapa aluminiumremsor ur al-plåt 20mm breda (tjocklek är 12,5mm.
8. Kapa aluminiumremsor till ämnen 60mm långa.
9. Fräsa kapytan slät till 17 mm bredd.
10. Fräsa ytan motstående kapytan slät till 16mm bredd.
11. Fräsa liv-ytan ner till 11mm tjock.
12. Fräsa den andra liv-ytan ner till 10,00mm tjock
13. Centrumborra för storändan.
14. Borra dia 10,3.
15. Brotcha dia 10,50.
16. Längdtransport 40 resp 43mm.
17. Centrumborra för lilländan.
18. Borra dia 6,8.
19. Brotcha dia 6,00.
20. Grada 1:a hålet.
21. -:- 2:a
22. -:- 3:e
23. -:- 4:e
24. Grada utvändigt den del på stålhylsan som skall in först i vevstaksämnet.
25. Kyla stålbusningen i frysen.
26. Värma aluminiumämnet i ugnen till ca 150 grader celsius.
27. Snabbt som f-n pressa ihop det hela.
28. Svarva runt storändan på ena sidan.
29. Svarva runt storändan på andra sidan.
30. Svarva runt lilländan på ena sidan.
31. Svarva runt lilländan på andra sidan.
32. Svarva livet eliptiskt på ena sidan.
33. Svarva livet eliptiskt på den andra sidan.
34. Tunna ut på ena sidan om storändan till 6,50 resp 7,50
35. Tunna ut på andra sidan om storändan till 6,00 resp 7,00
36. Grada på ena sidan .
37. Grada på andra sidan.
38. Fräsa bort överskottsmtrl runt storändan.
39. Fräsa bort överskottsmtrl runt lilländan.
40. Fräsa bort överskottsmtrl mellan stor och lilländan på ena sidan.
41. Fräsa bort överskottsmtrl mellan stor och lilländan på den andra sidan.

42. Borra smörjhål i lilländan.
43. Hona storändan till ~9,015 Efter ikrympningen så har inner måttet minskat till ca:8,97mm
44. Hona lilländan till ~6,015.
45. Grada, grada, grada och putsa.

Om man gör stakar med Bronsbussning i lilländan tillkommer ytterligare ca 5 moment.

PUH!

Men låt inte detta avskräcka er, det går säkert att göra stakar med åtskilligt färre moment.