

kman

## DEMONTERING OCH MONTERING AV VEVAXELLAGER

Montera och demontera vevaxellager i modellmotorer kan göras på många sätt. En del av dessa sätt är mindre bra eller direkt felaktiga med påföljd att resultatet efter ett lagerbyte kan bli till det sämre.

Jag skall därför beskriva en beprövad metod som är bra och relativt enkel.

Vad som sägs nedan gäller för dom flesta speed- och standardmotorer.

### DEMONTERING

Vi börjar med att demontera lagren och tar då en motor med separat frontbox som exempel. Principen är den samma också för motorer med integrerad frontbox.

Först demonteras det yttre lagret med hjälp av skruv och mutter. (Se fig. 1). Innan man börjar med att dra ut lagret måste man värma upp frontboxen i en ugn till ca. 100-110°C under 10–15 minuter (Gäller inte motorer med stålfrontbox). Orsaken till att frontboxen måste vara varm är att lagret skall kunna dras ut med så liten kraft som möjligt. När man som i det här fallet drar i lagrets innerring går kraften via kulorna ut i ytterringen. Resultatet, om inte frontboxen är varm under urdragningen, kan bli att kulorna gör intryckningar i kulbanorna med påföljd att livslängden i lagret sjunker och friktionen ökar. Även om lagren skall kasseras efter demonteringen bör frontboxen värmas så förslitning av lagerläget undviks.

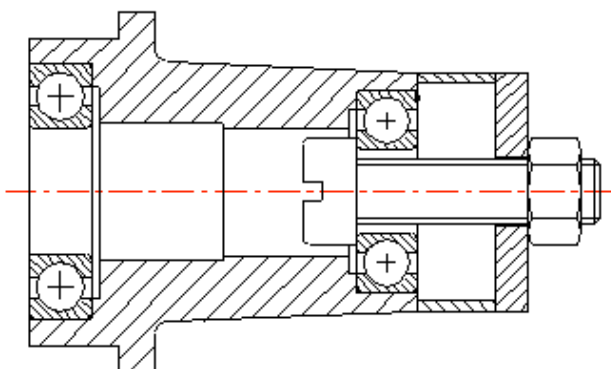


Fig. 1

Det inre vevaxellagret demonteras på samma sätt som det yttre men med den skillnaden att en stålring måste tillverkas som är ca. 10 mm lång och som har en diameter som är 0.02 - 0.03 mm större än vevaxelns diameter. (Se fig. 2).

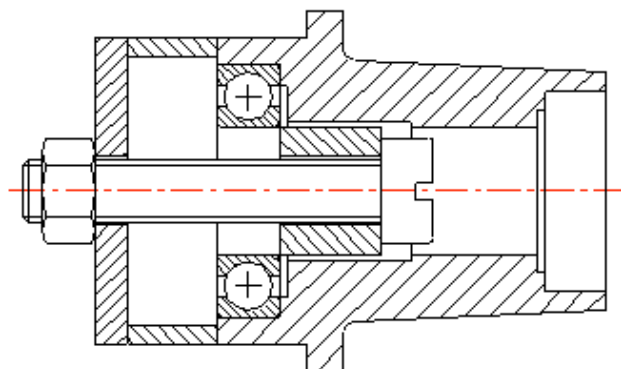


Fig. 2

### MONTERING

Vid montering av lager skall man välja en plats som är fri från filspån och annat smuts. Man skall också vänta med att plocka upp lagren ur sina förpackningar till strax innan dessa skall monteras. Lagren skall inte tvättas innan montering, rostskyddsolja som finns i lagren skall vara kvar.

Vid montering av lagren lägger man på nytt in frontboxen i ugnen. Ca. 100-110°C under 10–15 minuter (Gäller också motorer med stålfrontboxar). Under tiden frontboxen är inne i ugnen skjuter man på det inre lagret på vevaxeln. När frontboxen tas ut ur ugnen skjuter man in det inre lagret i frontboxen med vevaxeln som styrning. Omedelbart därefter skjuter man in det yttre lagret med vevaxeln som styrning.

För att försäkra sig om att lagren har bottnat i sina lagerlägen måste man pressa lagren över ytterringarna med hjälp av skruv och mutter (Se fig. 3).

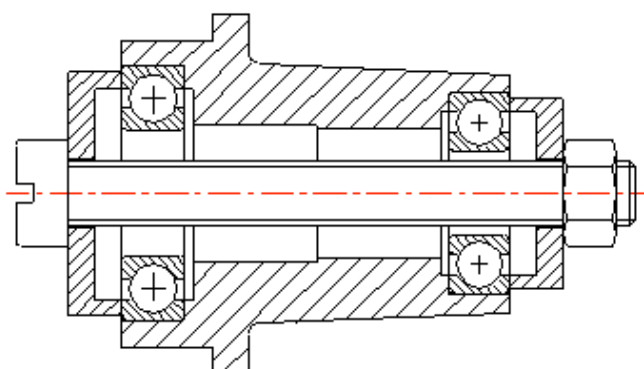


Fig. 3

### TILL SIST

När det gäller speedmotorer så måste, av hållfasthetsskäl, det inre vevaxellagret ha kulhållare av plast. Stålkulhållare kan gå bra men absolut inte mässingskulhållare.