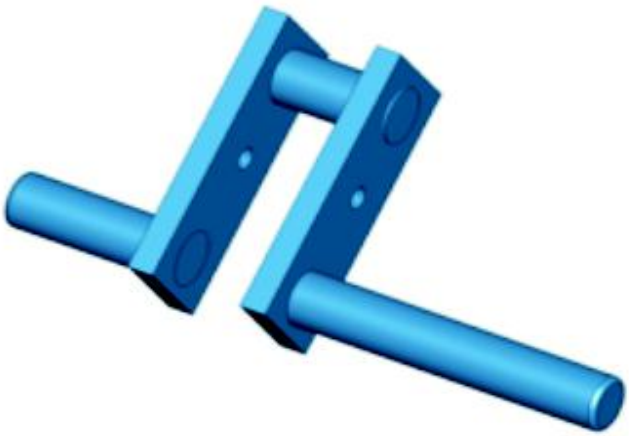
8. Kurbelwelle

- Die Maße sind in der Zeichnung T8-1.
- Material für die Achswangen: Messing, Stahl oder Aluminium
- Material für die Wellen: Silber- oder Edelstahl
- Verbindungen: Hartlöten mit Silber-Kupfer-Legierung, Schmelzpunkt ± 600º oder Zwei-Komponenten-Kleber verwenden
- Wangen zusammen spannen und Löcher gemeinsam bohren
- Zusätzliche Löcher für Zylinderstifte



Vorsicht: Beim Bohren von Messing kann sich der Bohrer leicht fest fressen. Deshalb ist ein geeigneter Bohrer mit einem Schnittwinkel größer als 90° zu verwenden.

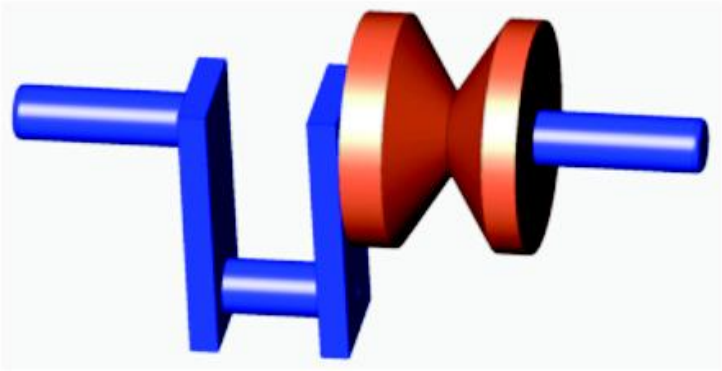
Die Teile können mit Zwei-Komponenten-Kleber geklebt oder mit Silberlot gelötet werden. Aluminium auf Stahl ist nur durch Kleben möglich. Wenn man klebt und lötet, muss man zuerst löten und dann kleben, damit der Kleber nicht schmilzt.

Spanne nun die beiden Wangenteile zusammen und bohre beide 10 mm Löcher gemeinsam durch beide Teile (Siehe T 8-1).

Schraube die beiden beiden Wangenteile z.B. mit einem M6-Bolzen durch ein extra Loch mit einem Abstand von 16 mm aneinander und spanne das Werkstück in einen Maschinenschraubstock.

Schiebe die 110 mm lange Welle durch die Wangenteile. Setze dann die 25 mm lange Welle ein und löte oder klebe diese zuerst fest. Justiere dann die lange Welle in den Wangen und löte oder klebe auch diese ein.

Nun bohre die Löcher zur Aufnahme der Spannstifte, die die Kraftübertragung an den Verbindungen verbessern.

Schneide dann das Stück der 110 mm Welle zwischen den Wangen bei heraus.

Stelle die Riemenscheibe wie beschrieben her und schiebe diese auf die Welle. Sie wird später festgeklebt.