

Den hinteren Lagerblock mußten wir dafür bis auf eine Tiefe von 5mm ausdrehen, da wir das Lager eingesetzt haben.



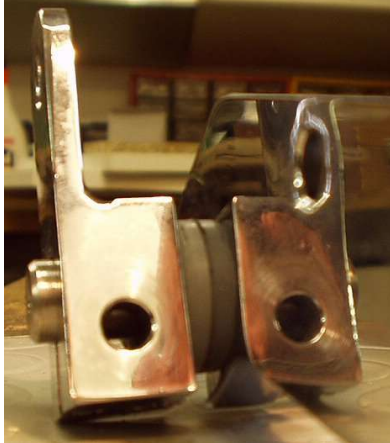
Es handelt sich hier um ein beidseitig geschütztes Rillenkugellager mit Silikondichtringen.

Bezeichnung: **61801-2RS1** Außendurchmesser 21mm und innen 12mm. Kosten so um die 7 Öre/Stück.

Den Lagerblock haben wir noch mit 3 Gewindebohrungen versehen, diese werden eine V2A-Abschlussscheibe* halten, die das Lager in der Passung zusätzlich fixiert.

Beim örtlichen G-W-S/Metall-Großhandel habe ich mir am 03.01.05 V2A Rund und Flachstahl gekauft (mußte leider 3, bzw. 2 Meter nehmen), Kostenpunkt: 26Öre. Jetzt stand einer absolut dauerhaften Verbesserung nichts mehr im Weg.

Der Rundstahl wurde grob auf Länge geschnitten und an einem Ende auf 11mm abgedreht, um den originalen Umlenkhebel wieder klemmen zu können.



Diesen haben wir im Originalzustand belassen, aber mit einer Kunststoffabstands-scheibe etwas vom hinteren Ende des Lagerblocks abgesetzt. Damit haben wir die hintere Stangenfixierung (gegen vorrutschen) erreicht



Für die Vordere mußten wir eine Paßhülse drehen, Stange und Hülse zusammen bohren und mittels eines Steckstifts beide Teile verbinden. Diese Hülse liegt locker am Lager auf und verhindert somit den Weg nach hinten. Die 3-Lochscheibe* sichert das Lager zusätzlich

Von dem 2m Bandstahl habe ich einen 70 mm langen „Hebel“ abgeschnitten und dem Original nachempfunden.



Die Länge der Stange habe ich (vorläufig) belassen, obwohl eine weitere Vorverlegung immer noch nicht ausgeschlossen ist.



Wie man oben deutlich sehen kann, ist die erste V2A-Schweißung als erfolgreich zu bewerten. Daß ich so allerdings werden auf die Straße noch zur nächsten HU fahren brauche, versteht sich von selbst. Daher habe ich eine meiner Lieblingsbeschäftigungen walten lassen: Metall polieren.....