

Ako na to Veteránisti bývajú obyčajne zruční a s bohatými skúsenosťami. Pre tých s menšími skúsenosťami sa pokúsime prinášať návody a technologické postupy pre opravy menšieho rozsahu zvládnuteľné aj v podmienkach domácej dielne. Väčšinu opráv je lepšie zveriť odborníkovi, nájde sa ale aj množstvo situácií, kedy je možné postarať sa o opravu svojpomocne a práve tomuto sa budeme venovať.

VÝROBA TESNENIA OLEJOVEJ VANE

Text: Július Cako

Technické zabezpečenie a foto – 83 REBORN s.r.o.

Častým neduhom historických vozidiel býva únik oleja spôsobujúci olejové škvrny pod automobilom. Jedná sa skôr o estetickú závadu než funkčnú, ale nik nie je hrdý, ak po jeho vozidle ostávajú na zemi olejové mláčky. Príčin úniku môže byť niekoľko a v prípade, že je dôvodom netesniaca olejová vaňa alebo veko, prinášame návod na výrobu nového tesnenia.



① Ako modelovú situáciu využijeme spodné veko diferenciálu Škoda 1201. Opakovane používané pôvodné korkové tesnenie už svoju funkciu neplnilo a tak nastal čas jeho výmeny.



② Dotykovú plochu oceľového veka najprv očistíme a odstránime všetky zvyšky starého tesnenia. Vhodným nástrojom je ostrý olamovací nôž. Po odstránení prilepených nečistôt veko odmastíme technickým benzínom, aby sa s ním ľahšie pracovalo.



③ Pripravíme si materiál – korkovú gumu o hrúbke 2,5 mm, ale môže byť aj inej podobnej hrúbky.



④ Priložíme veko na tesniaci materiál, podľa možnosti tak, aby sme materiálom šetrili a odpad bol minimálny. Obkreslíme tenkou fixkou vonkajší obrys veka a následne aj všetky otvory. Obrys veka slúži na kontrolu pri zakresľovaní otvorov – či sme s vekom nepohli.



⑥ Posuvným meradlom odmeráme priemer dier vo veku.



⑤ Ostrým nožom vyrežeme vonkajší tvar tesnenia, pričom veko slúži ako šablóna.



⑦ Odmeriame šírku budúceho tesnenia.



⑧ Na výrobu kruhových otvorov použijeme dierkovač. Priemer dierkovača má byť rovnaký alebo väčší (cca +1 až 2 mm) ako priemer otvoru na skrutku na veku. Otvory vyrážame na vyznačených miestach a na mäkkej podložke, aby sme dierkovač nezničili.



⑩ Nameraný rozmer (v kroku c.7) preniesieme na polotovar tak, že po celom obvode postupne označíme šírku tesnenia a následne body pospá-



⑩ Teraz môžeme opatrne vyrezať vnútro tesnenia. Postupujeme pomaly, aby sme nenarezali materiál na neželanom mieste.



Tesnenie je hotové a pripravené na montáž. Ak sme pracovali presne, tak otvory tesnenia s vekom dokonale líčujú. Ak v niektorej časti zasahuje tesnenie do otvoru vo veku, riešením je vyrazenie ďalšej diery v tesnení – jemne posunutej do požadovaného miesta. Nikdy sa nesnažme tesnenie prispôbovať jeho natiahovaním – neplnilo by svoju funkciu.



RENOVÁCIE, REŠTAUROVANIE A OPRAVY AUTOMOBILOV
A INÝCH HISTORICKÝCH STROJOV, PRÍSTROJOV A ZARIADENÍ

WWW.83REBORN.SK

✉ 83REBORN@83REBORN.SK

83

REBORN

▷ REVIVING THE PAST ◁

