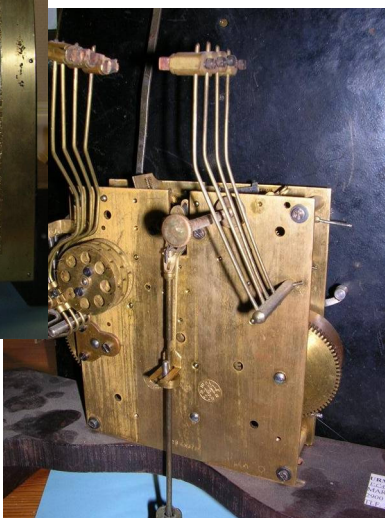


At kopiere et hjul i oprækket...



Bag skiven på dette ur gemmer sig et ur med kvarterslag...

...Og opræksfirkanterne er plaseret meget tæt på hinanden.



Vender man uret om, så ser man at fjederhusene er plaseret langt fra værkets centrum...



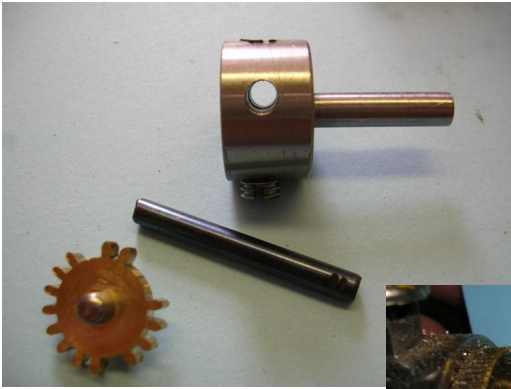
Derfor er der tandhjul mellem opræksfirkanten og fjederkernen...



Tænderne på de tandhjul går ofte i stykker

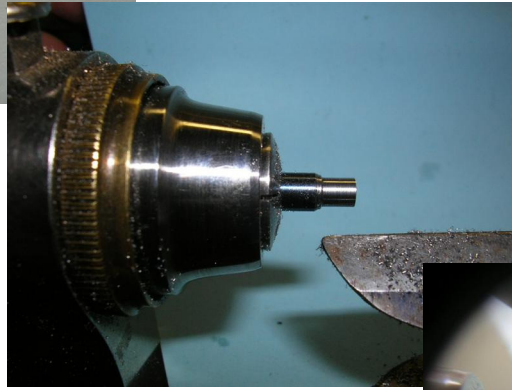
Det er nødvendigt at fræse et nyt hjul!



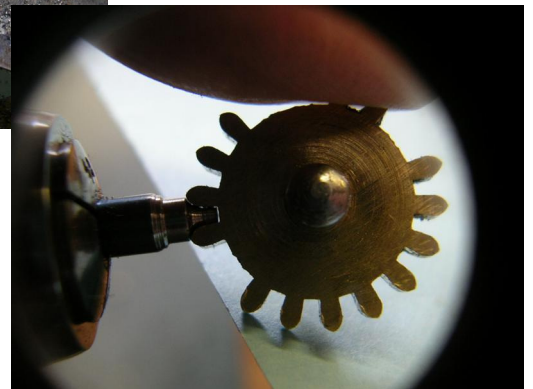


Det første jeg tænker på er at fremstille en fræser der har den korrekte tandfacong.

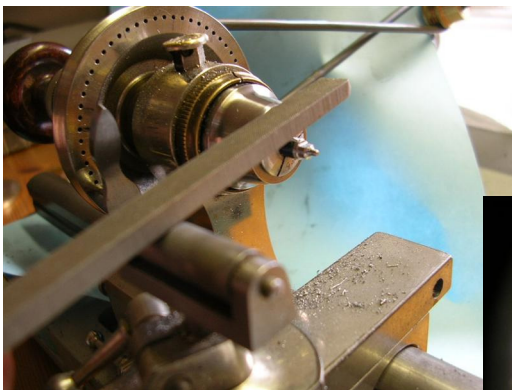
Jeg tager et stykke hærdet og anløbet stål (tamponstål), som bliver til en "knivfræser" i en holder .



Jeg drejer tamponstålet ned til en \emptyset der passer til afstanden fra tandspids til tandspids... her 3,0 mm.



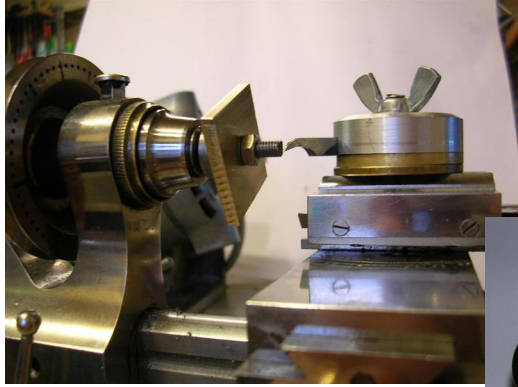
Jeg drejer facon på tamponstålet så det passer til tandfaconen.



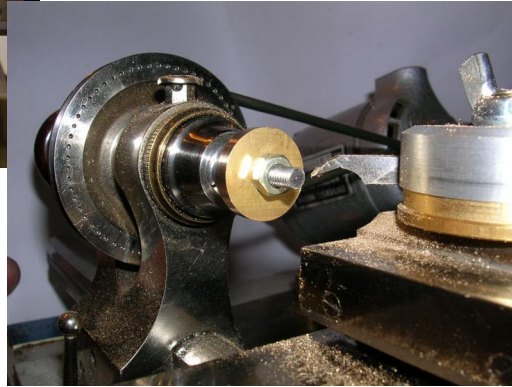
Jeg filer (med rulleanlæg og deleskive) til stålets centrum



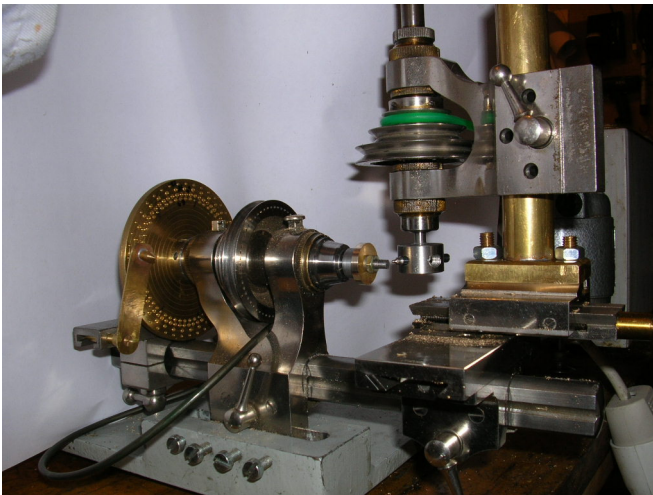
Så, nu kan fræsere bruges...



Selve hjulets fremstilles af et firkantet stykke messing der drejes rundt med krydsslæde.



Her har jeg drejet til den korrekte Ø



Sådan er opstillingen når jeg fræser...
En hjemmelavet deleskive med 18 (36) hulder er monteret bag spindlen, og en anden spindel er monteret vandret på krydsslæden.

Knivfræseren er monteret i den lodrette spindel. Derved drejes og fræses i messingskinnen, i EN opspænding... det giver meget præcise tænddelinger.

Her er hjulet færdig, og jeg har monteret den originale stålaksel.



Virker det???

JAJ!