



Und nun geht es los:

Man setzt das Zahnrad des vierten Ganges in eine gute Drehbank ohne Vorschub. Es muss ein Karbid-Schneidstahl verwendet werden, da das Zahnrad gehärtet ist. HD-Zahnräder haben etwa 50 Rockwell und die von Andrews ca. 60 (ziemlich hart). In kleinen Schritten arbeitet man sich 2 Zoll in die Bohrung hinein (Achtung nicht das ganze Getrieberad aufdrehen / dadurch sollte am Ende ein 0,015 zölliger Steg stehen bleiben).

Die Bohrung muss nun aufgedreht werden, bis man das Maß 1,2500 (höchstens 1,2505) Zoll erhält. Dadurch erhält man eine Presspassung für die Lager von 0,0005 bis 0,001 Zoll. Außerdem wird geraten, das Lager nicht mit `nem Hammer hereinzukloppen, sondern sich eine Presspassung anzufertigen. .

Wenn das Lager bis an den Steg drinnen sitzt, schiebt man die Hauptwelle hinein, um den Sitz zu überprüfen. Wenn sich die Welle einwandfrei drehen lässt, kann man das zweite Lager hereinpresse.

Hierbei muss beachtet werden, dass die Lager nicht zu weit hereingepresst wird, denn der Dichtring soll ja auch noch eingebaut werden.

Der Zusammenbau erfolgt, wie es im Handbuch beschrieben ist.