

Neue Holzspeichen für die Wechselfelgen des Model T



2023, Autor: Gerhard Voggel



Zur Herstellung von Holzspeichen findet ein druckfestes Hartholz wie Esche, Eiche, Buche, Birnbaum und Kirschbaum Anwendung.

Aus 40er Blockware werden Riemen mit 48 mm Breite gesägt.



Nachfolgend werden Rohlinge gehobelt und abgelängt auf die Abmessungen 275 x 47 x 35 mm (bei 30" Bereifung)

Mit einer Lehre werden die Flanken der Speichen mit 2 x 15° Winkel gesägt.

Bei 24 x 15° Sägeschnitte pro Rad würde ein Winkelfehler von nur 0,2° einen Gesamtfehler von 4,8° zur Folge haben.





**Speichenlänge neu =
geprellte Speichen
+ 1,5 mm bis 2 mm**



**Speichendurchmesser
neu = 33 mm**

**Zapfendurchmesser =
Felgenloch - 0,5 mm**



**Vor dem Zusammenbau sind die nicht mehr zugänglichen Flächen
mit Holzschutzmittel zu behandeln. Hier Teaköl aus dem Schiffsbau**



**Das Ansetzen der Speichen
bedarf besonderer Sorgfalt.**

**Eine Stützscheibe erleichtert
das Ansetzen der Speichen.**

**Je sauberer angesetzt ist, um
so ebener ist das gepresste
Rad.**

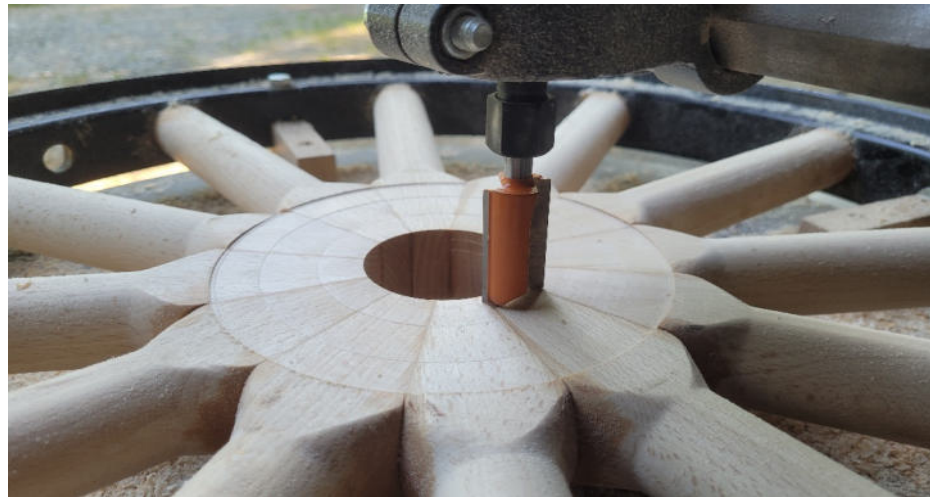


Die Felge ist mit 4 Schrauben zur Gewindespindel zentriert aufgebaut.

Die Stützscheibe wird mit der darunter liegenden Mutter nach unten gedreht.

Ein Axialdrucklager im Spannaufbau unterdrückt das Drehmoment auf die Speichen beim Drehen der Spannmutter.

Nach dem Spannprozess ist die Felge im Durchmesser ca. 1mm größer.



Die Felge wird zentriert auf den Drehteller gespannt.

Jetzt wird der Nabendurchmesser -0,25 mm ausgefräst (Höhenschlag).

Wie auch die Nabenanschlagfläche wird bearbeitet (Taubelbewegung).



Der Radius wird entsprechend der Nabe eingefräst.



Die Nabe wird eingepresst.



**Die Bohrungen
der Nabenschrauben
werden gesetzt D=9,8 mm.**

