

Hallo Freunde der perfekten Spureinstellung an einer Aprilia Mille

Nachdem ich vor Jahren beim Kettenspannen mal bemerkte, dass die Markierungen an der Schwinge irgendwie überhaupt nicht stimmten, habe ich mir mal so eine einfache Lehre zusammenschweißt.

Und wie das dann so ist, der Kumpel sieht´s und erzählt es weiter. Und so habe ich bis heute ca. 150 Lehren zusammenschweisst. Die Lehre wird kpl. aus Edelstahl gefertigt.



Arbeitsanweisung Hinterradfluchtlehre

Hinterachsmutter soweit lösen, das sich die Achsaufnahmen von Hand bewegen lassen.

Da die meisten Hinterachsen in der Bohrung korrodiert sind, muß beim Einschieben der Lehre mit etwas Nachdruck und Sorgfalt gearbeitet werden.

Erste Maßnahme; ein Spritzer WD40 o.ä. oder etwas Öl auf das runde Rohr der Lehre geben und in die Achse auf der Kettenblattseite einschieben.

Achtung: Sollte sich das Rohr nicht einschieben lassen, nicht mit Gewalt oder einem Hammer vorgehen.

Unter Umständen frisst das Rohr und man bekommt die Teile nur noch gewaltsam auseinander.

Meistens ist die Achse dann von innen und das Lehrenrohr von außen riefig und es läßt sich nicht mehr zusammen bauen.

Besser, man nimmt ein Rundholz, tackert oder spannt Schleifpapier darum und schleift damit die Bohrung innen sauber.

Nachdem nun das Lehrenrohr in die Bohrung paßt, die Klemmschraube der Lehre lösen und das teleskopierbare andere Ende soweit auseinander ziehen, bis die Fase des Dornes sauber in die Schwingenachsbohrung paßt.

Klemmschraube handfest anziehen. (Inbusschlüssel nur zwischen den Fingerspitzen halten) Zu starkes anknallen der Klemmschraube beschädigt u.U. den Anschnitt des Gewindes. Die Schraube läßt sich dann nicht mehr weit genug zurück drehen.

Lehre aus der Achsbohrung ziehen und auf der Gegenseite einstecken.

Nun auf der in Fahrtrichtung rechten Seite mit der Stellschraube die Hinterachse soweit verstellen, bis auch hier die Fase des Dornes sauber in die Schwingenachsbohrung paßt.

Hinterachsmutter handwarm anziehen. Einstellung nochmals auf beiden Seiten prüfen und gegebenenfalls korrigieren, Einstellschrauben kontern und Hinterachse mit 120 N Drehmoment anziehen.

Eventuelle Referenzmarkierungen nicht vergessen. Für nachfolgende Überprüfungen Hinterachse von innen konservieren. Dazu Papiertuch kräftig einölen und durch die Achse stopfen.

Und nun viel Erfolg!

CHRISTIAN WOITEK Metallbau GmbH, Industriegebiet/Bundesstraße, 53507 Dernau, Tel. 02643/7777, Fax 3247,
info@metallbau-woitek.de, www.metallbau-woitek.de

