

Auspuff mit zusätzlicher Halterung versehen!

Leider hat es sich erwiesen, dass die vorhandene Halterung der Auspuffanlage leider unzureichend ist. Da es aber im Moment keine Alternative gibt, ist es ratsam, eine zusätzliche Halterung selbst zu bauen, damit man nicht aus Versehen die Auspuffanlage während einer größeren Tour verliert.

Um diese zusätzliche Halterung bauen zu können, benötigt man vor allem handwerkliches Geschick, entsprechendes Werkzeug und ein Stück Blech, mit einer Stärke von mindestens 1 mm. Um den Auspuff und die neue Halterung zu schützen ist es notwendig, den Auspuff mit Auspuffspray (800° gibst nur in Silber, schwarz hat nur 600°) zu lackieren. Die Spraydose erhält man in jedem Autozubehörhandel. Hat man ein Schutzgasschweißgerät zur Verfügung, dann ist man fein raus, ansonsten werden die Stellen, welche am Auspuff geschweißt werden sollen, markiert und man geht dann mit dem ganzen Teil in die nächste Werkstatt. Wenn man höflich fragt und etwas Zeit mitbringt, dann bekommt man bestimmt für wenig Geld (meist 10 Euro) den Auspuff geschweißt.

Bild 1 zeigt, wie das Ganze am Ende aussehen soll.

Bild 1:



Die neue Halterung wird unter anderem an der vorhandenen unteren Bohrung des rechten Schwingenbleches (das ist das Teil, wo auch der Bremssattel angeschraubt ist) mit einer 8 mm Schraube angeschraubt und am Auspuff angeschweißt. Die Schraube wird mit flüssiger Schraubensicherung (mittelfest) gesichert.

Als erstes überprüfen wir die alte Befestigung des Auspuffs.

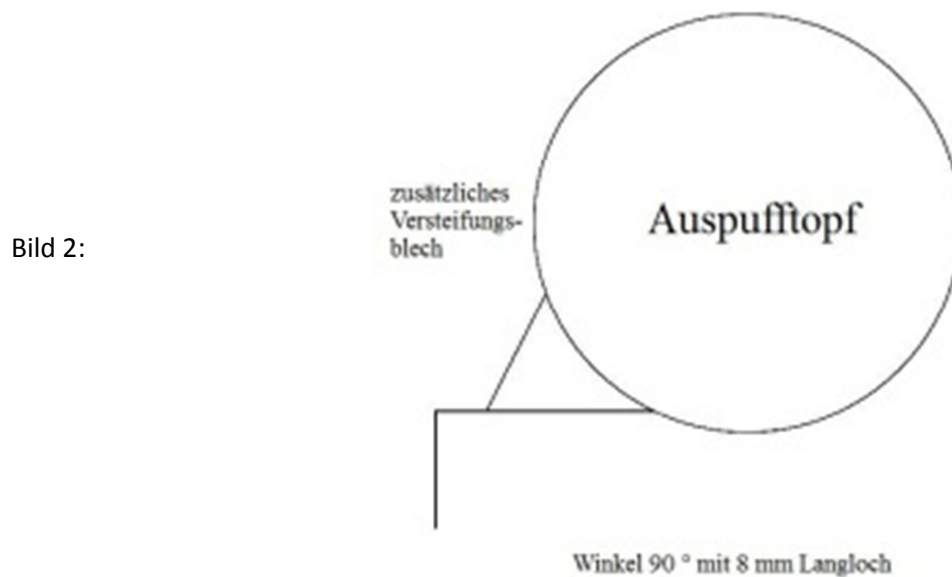
Sind alle Schrauben fest?

Ist die Auspuffhalterung nicht beschädigt?

Wenn nicht, vorhanden schaden erst reparieren!

Wenn alles OK ist, dann können wir anfangen uns die zusätzliche Halterung zu erstellen.

Um die entsprechenden Maße für die neue Halterung zu ermitteln, ist es am einfachsten, sich diese Halterung zuerst aus fester Pappe zu basteln. Dazu benötigen wir nur eine Schere, Uhu und Pappe (z.B. Schuhkarton). Zuerst schneiden wir einen ca. 6 cm breiten und ca. 15 cm langen Pappstreifen aus. Diesen Pappstreifen teilen wir in Drittel auf und falten ihn nach dem ersten Drittel um 90 Grad. Diesen Winkel stabilisieren wir mit zwei kleinen Pappstücken seitlich, damit der vorgegebene Winkel von 90 Grad erhalten bleibt. Jetzt halten wir diesen Pappwinkel entsprechend Bild 2 an dem Auspufftopf und an die untere Schwinge, in Höhe der Bohrung. Wahrscheinlich ist der waagerechte Schenkel zu lang, so dass wir den waagerechten Schenkel so lange kürzen, bis er die entsprechende Länge hat. Nun kürzen wir den senkrechten Schenkel auf die gleiche Weise! Wenn nun alles passt, dann schneiden wir noch ein weiteres Stück Pappe zurecht, welches als Verbindungsstück zwischen Auspufftopf und waagerechten Schenkel fungiert, siehe Bild 2.



Ist alles wie erwünscht eingepasst, dann nehmen wir die Maße von unserem Pappmodell und übertragen es auf ein Stück 1mm starkes Stahlblech. Dazu benutzen wir eine Blechschere, eine Reißnadel und ein Lineal. Zuerst wird das Blech für den Winkel mit seiner vollen Länge ausgeschnitten, aber noch nicht gebogen, dann das Verbindungsstück (in der Zeichnung als Versteifungsblech betitelt). Danach wird die Stelle, wo das Blech für den Winkel gebogen werden soll, wird auch mit der Reißnadel markiert. Ist das alles so weit erledigt, dann können wir mit dem Biegen anfangen. Wir spannen das Winkelblech entsprechend der Markierung in einen Schraubstock ein und achten darauf, dass nichts verrutscht. Ist alles korrekt, dann biegen wir das Blech um. Dazu kann man eine Zange oder einen Hammer zu Hilfe nehmen. Wenn vorhanden, dann wird das Biegen mit einem Winkel nachgemessen, ob auch die 90 Grad eingehalten werden.

Achtung: Das Blech im keinem Fall warm machen, denn darunter leidet die Festigkeit des Materials.

Wenn das Winkelblech fertig gestellt ist, dann halten wir es an dem Auspuff und markieren die Position, wo das Winkelblech angeschweißt werden muss.

Tipp: Als Material kann man auch geeignetes Bandeisen/ Flacheisen verwenden, es muss nur die entsprechende breite besitzen.

Tipp: Bei diesem Arbeitsschritt ist es zum Vorteil jemanden zum Festhalten zu haben. Muss man diesen Arbeitsschritt alleine machen, dann kann das Winkelblech auch mit Bindedraht provisorisch fixieren. Auch das Bohren des Langloches vor dem Anschweißen kann hilfreich sein.

Da ich ein Schweißgerät besitze, ziehe ich es vor den Auspuff auszubauen, um schweißen.

Bild 3:



Draufsicht 8 mm Langloch

Ist das Winkelblech angeschweißt, dann überprüfen wir die Position des selbigen. Ist alles korrekt, dann zeichnet man das Bohrloch für die untere Befestigungsschraube an. Rechts und links dieser Bohrmarkierung wird je ein 8 mm Loch gebohrt und anschließend mit einander verbunden, so dass sich ein Langloch ergibt, siehe Bild 3.

Dieses Langloch erleichtert die Montage des Auspuffes.

Wenn alles passt, dann wird das Verbindungsstück angeschweißt. Ist das geschehen, dann bauen wir den Auspuff ganz aus, entslacken die Schweißstellen und bürsten mit einer Drahtbürste eventuell vorhandenen Rost weg. Ist das getan, holen wir uns einen großen Karton und legen den Auspuff herein. Diesen Karton benutzen wir als Lackierkammer, so kommt die Farbe dorthin, wo sie gebraucht wird und der Wind stört den Strahl der Spraydose nicht, denn diese Arbeit sollt man draußen machen. Den frischlackierten Auspuff ca. 2-3 Stunden trocknen lassen, damit die Farbe Zeit zum Aushärten hat, wobei die richtige Härtung erst durch die Erhitzung des Auspuffs kommt, was man dann an dem Geruch merkt.

Diese Lösung wurde mir vorgeschlagen vom Importeur SI-Zweirad, sie vielleicht nicht gerade elegant, aber sie ist zweckmäßig! Bild 1 habe ich vom Importeur SI-Zweirad zur Verfügung gestellt bekommen, die Reparaturanleitung wurde von mir erstellt.

Sollte einer von Ihnen eine bessere Lösung parat haben, dann bitte ich um eine entsprechende Mail, danke.

Ich hoffe ich konnte helfen?

Gez. krad-alfred