

HET AFGELOPEN JAAR HEB IK VOOR PIM VAN DE RIET VAN 356 CLASSICS B.V. EEN AANTAL SOLEX 40-PI MOGEN RESTAUREREN. HET DOEL WAS OM DEZE VROEGE 911-CARBURATEURS IN DEZELFDE OPTISCHE STAAT TE RESTAUREREN ZOALS ZE VROEGER VANUIT DE FABRIEKEN VAN HET DEUTSCHE VERGASER GESELLSCHAFT GELEVERD ZOULDEN ZIJN AAN PORSCHE.

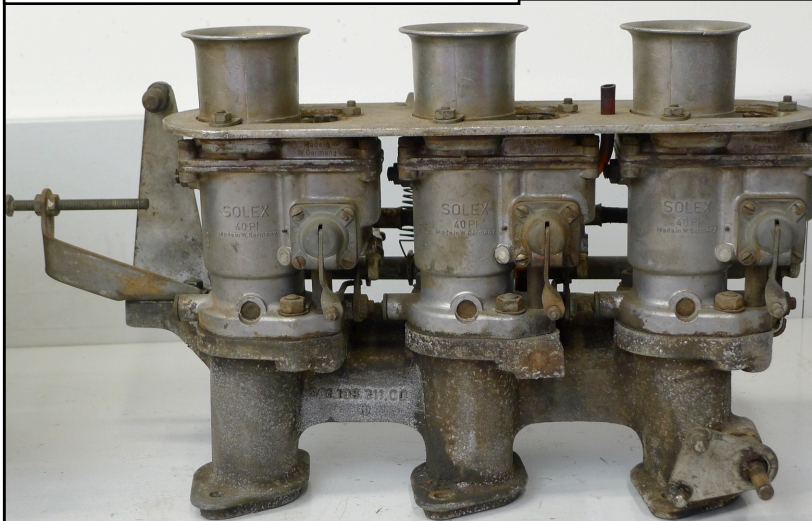
DEZE RESTO STRIP ZAL IN MEERDERE DELEN UITGEBRACHT WORDEN. DIT EERSTE DEEL FOCUST ZICH OP HET REVISEREN VAN DE CARBURATEURS ZELF. IN DE VOLGENDE DELEN KOMEN DE OPBOUW EN DE AFSTELLING AAN BOD.

911 Resto Strip™

Solex 40,4-PI restauratie deel 1



JORIS SCHWEITZER



DE SOLEX 40-PI WERD DOOR PORSCHE GEKOZEN, OMDAT ZE IN THEORIE ZEER FIJN AF TE STELLEN ZIJN. ZES LOSSE

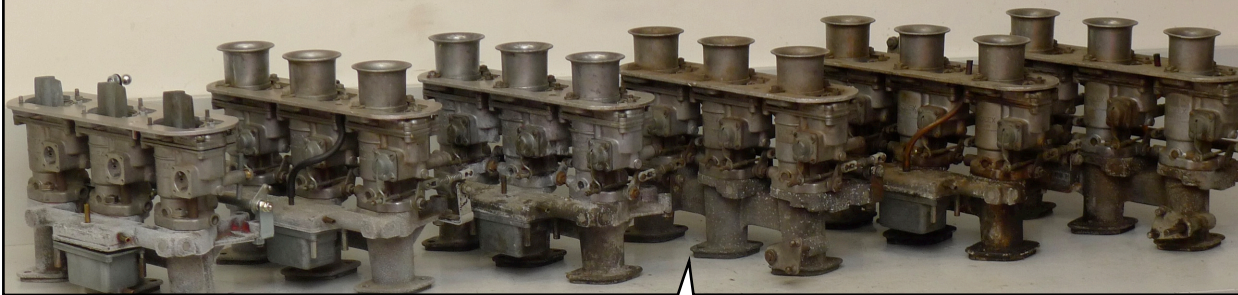
CARBURATEURS DIE IEDER EEN APARTE AFSTELLING VOOR BENZINEMENGSEL, KLEPAFSTELLING EN INJECTIEHOEVEELHEID HADDEN. DAARNAAST KREGEN DEZE IEDER EEN DRY SUMP SYSTEEM VOOR DE BENZINETOEVOER.

EEN LOSSE VLOTTERBAK WERD GEVULD DOOR EEN ELEKTRISCHE BEZINEPOMP VANUIT DE TANK. EEN MECHANISCHE POMP, AANGEDREVEN DOOR EEN EXCENTRISCHE MOER OP DE NOKKENAS, POMPT DE BENZINE VANUIT DE VLOTTERBAK DE CARBURATEURS IN.

ALS DE CARBURATEURS VOL WAREN, STROOMDE DE OVERTOLLIGE BENZINE TERUG DE VLOTTERBAK IN. WAT IN THEORIE EEN MOOI IDEE WAS, BLEEK IN DE PRAKTIJK SLIJTAGEGEVOELIG.

DOOR SLIJTAGE MOEST HET SYSTEEM VAAK AFGESTELD EN GEREVISEERD WORDEN.

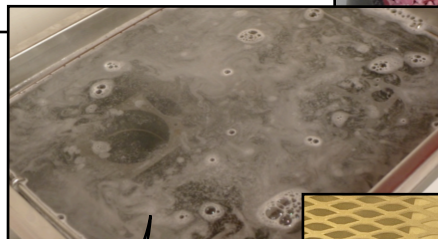
UITEINDELIJK KOOS PORSCHE ERVOOR OM OVER TE STAPPEN OP EENVOUDIGERE WEBER CARBURATEURS.



VOORDAT DE RESTAURATIE BEGINT WORDEN ALLE DETAILS MET BETREKKING TOT ORIGINALITEIT VASTGELEGD. IN TOTAAL WORDEN 30 VAN DEZE CARBURATEURS GERESTAUREERD (VOOR 5 AUTOS). VEEL VAN DEZE SETS ZIJN VRIJWEL ORIGINEEL EN DATEREN VAN '64 T/M '66. HET IS HAAST EEN MUSEUM VAN SOLEX CARBURATEURS :). DE MEESTE ORIGINALITEITSDetails KOMEN TIJDENS DE DE OPBOUW EN DE AFSTELLING AAN BOD, IN RESPECTIEVELIJK DEEL 2 EN 3 VAN DEZE STRIP SERIE.



TIJDENS DE DEMONTAGE BLEEK DAT DE MEESTE CARBURATEURS AL EEN KEER VERBUST WAREN MET TEFLON-BUSSEN. ORIGINEEL WERDEN DE ASSEN GELAGERD IN HET ALUMINIUM VAN DE CARBURATEUR ZELF. DIT VERSLEET ZO SNEL DAT VEEL REPARATIES AL NA 10.000 KM MOESTEN GEBEUREN. AANGEZIEN VRIJWEL ALLE CARBURATEURS LAST HEBBEN VAN SLIJTAGE VAN DE AS, BORING EN KLEP ZULLEN ZE ALLEMAAL OPNIEUW VERBUST WORDEN MET BRONS. VERVOLGENS WORDEN DE GASKLEPBORINGEN OVERMAATS GEKOTTERD EN WORDEN PASSENDE GASKLEPPEN GEDRAAID.



NA EEN AANTAL PROEVEN VOOR HET SCHOONMAKEN VAN DE VERSCHILLENDE CARBONDERDELEN HEBBEN WE GEKOZEN OM DE CARB BODIES EN DEKSELS DIE VAN ALUMINIUM ZIJN TE SODA STRALEN. OP DEZE MANIER BEHOUDEN DEZE DELEN HUN ORIGINELE MATTE UITSTRALING WAARMEE ZE VROEGER UIT DE FABRIEK KWAMEN. DE OVERIGE DELEN DIE VAN ZAMAK GEMAAKT ZIJN, WERDEN ULTRASOON GEREINIGD EN GETUMBELD IN KERAMISCHE MEDIA.



SODA STRALEN GEEFT ALUMINIUM ZIJN ORIGINEEL MATTE UITSTRALING TERUG. HET VERWIJDERT VUIJL ZONDER DE PORIËN VAN HET METAAL OPEN TE STRALEN. DAARNAAST LOST SODA OP IN WATER. OP DIE MANIER WEET JE DAT ER GEEN STRAALMIDDEL ACHTERBLIJFT NA HET REINIGEN.



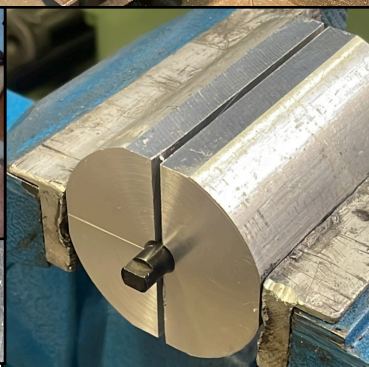
DE ALLEREERSTE SOLEXSETS IN '64 WAREN BLANK ZONDER PRODUCTIENUMMER. NAARMATE DE PRODUCTIE VORDERDE WERD ER GEBRUIK GEMAAKT VAN VIERCIJFERIGE, VIJFCIJFERIGE EN ALS LAATSTE ZESCIJFERIGE NUMMERS.

DE GASKLEPASSES HEBBEN EEN BORGRING DIE OP HET UITEINDE VAN DE AS GEKLONKEN ZIT. DE REPRODUCTIE-ASSEN HEBBEN EEN GROTERE BORGRING EN ZIJN GEBORGD DOOR HET INSLAAN VAN HET UITEINDE VAN DE AS MET HAMER EN BEITEL. OM DE ORIGINELE UITSTRALING TE KUNNEN BEHOUDEN ZIJN NIEUWE ASSEN GEBRUIKT DIE NOG GEEN BORGRING HADDEN. DE BORGRINGEN HEBBEN WE LATEN LASERCUTTEN VAN STAAL NAAR DE ORIGINELE AFMETINGEN OM VERVOLGENS DE ORIGINELE MANIER VAN KLINKEN NA TE BOOTSEN.

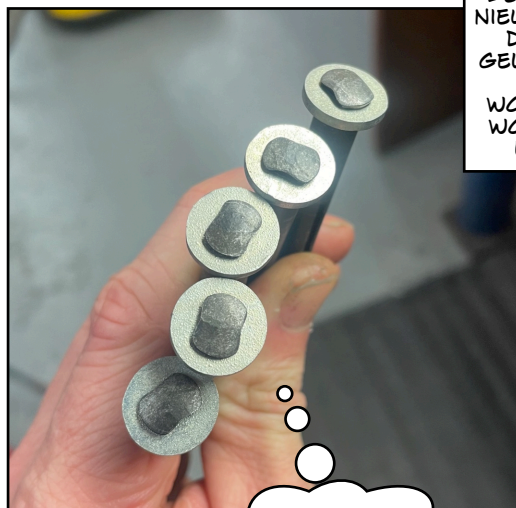


EERSTE PROEF: LINKS EEN REPRODUCTIE AS. IN HET MIDDEN EEN PROEF VAN EEN AS MET ZELFGEMAAKTE BORGRING. RECHTS EEN ORIGINELE AS.

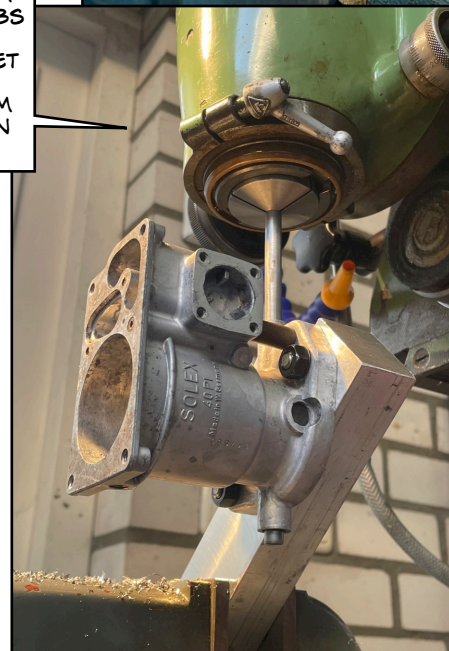
OM VERVORMEN VAN DE AS TIJDENS HET KLINKEN VAN DE BORGRING TEGEN TE GAAN HEB IK EEN ALUMINIUM KLEM GEMAAKT. MET EEN AANTAL ARTISITIEKE SLAGEN MET EEN BOLKOPHAMER IS DE ORIGINELE LOOK VAN PERSING NAGEBOOTST.

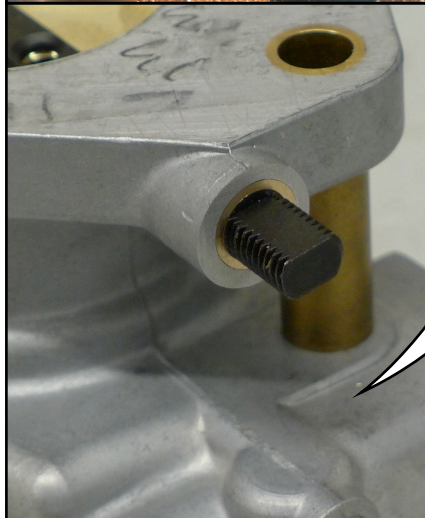
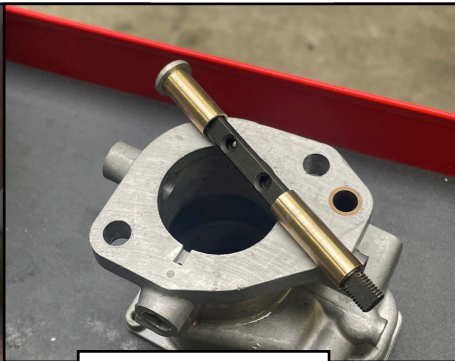


DE BORING VAN DE AS WORDT KLAARGEMAAKT OM NIEUWE BRONZEN BUSSEN TE PLAATSEN. DE CARBS DIE NOG NIET EERDER VERBUST ZIJN, WORDEN GELIJNBOORD TOT EEN OVERMAAT VAN 10MM. MET EEN AS VAN 8MM KUNNEN BUSSEN GEDRAAID WORDEN DIE 2MM DIK ZIJN. MET EEN AS VAN 8MM WORDT EERST GEKEKEN OF DE GATEN PRECIËS IN LIJN LIGGEN VOORDAT ER GEBOORD WORDT.

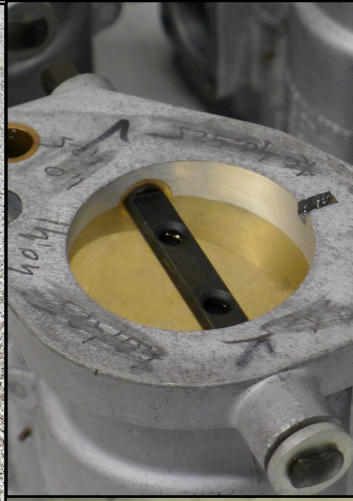
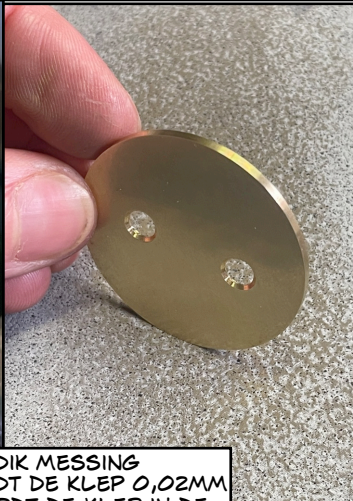


DETAILS,
DETAILS,
DETAILS :)

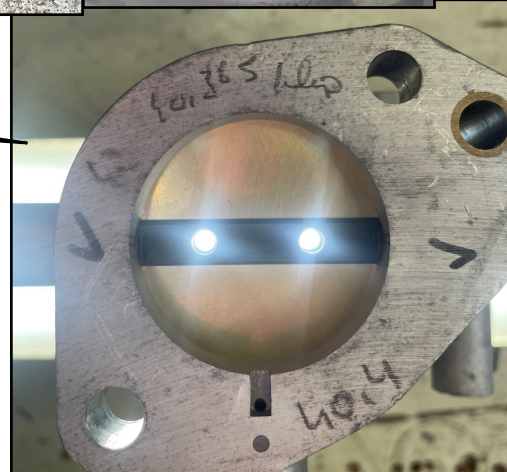
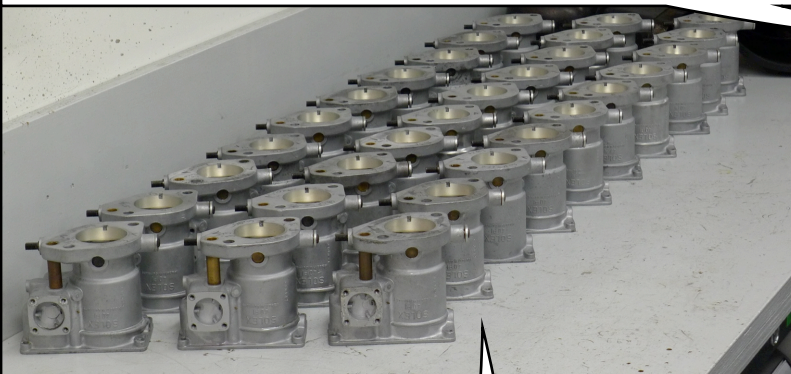




DE BUSSEN WORDEN MET EEN STRAKKE PASSING GEPLAATST IN DE CARBS OM VERVOLGENS TOT DE EINDMAAT VOOR DE AS GERUIMD TE WORDEN. OP DIE MANIER LIGGEN DE BUSSEN PRECIJS OP EEN LIJN. DE GASKLEPBORINGEN WORDEN GEKOTTERD TOT EEN OVERMAAT VAN 40,4MM OM ALLE SLIJTAGE TE VERWIJDEREN. MET HET KOTTEREN WORDT ER TEVENS VOOR GEZORGD DAT DE BRONZEN BUSSEN MEELOPEN MET DE RADIUS VAN DE BORING. EEN MOMENT. IK GA DEZE HANDELINGEN ALLEMAAL EVEN DERTIG KEER DOEN.... YES! OKÉ EN DOOR!



OVERMAATSE KLEPPEN WORDEN GEDRAAID VAN 1,5MM DIK MESSING PLAATMATERIAAL. NA HET BOREN VAN DE SCHROEFGATEN WORDT DE KLEP 0,02MM KLEINER GEDRAAID DAN DE BORING. ALS LAATSTE CHECK WORDT DE KLEP IN DE BORING GEPLAATST EN WORDT GEKEKEN MET EEN LAMP OF ER GEEN LICHTLEKKAGE IS LANGS DE KLEP. DEZE KLEP IS GOEDGEKEURD, AL ZAL IK NOG WEL EVEN TWEE SCHROEVEN REGELEN VOOR DIE TWEE GATEN IN DE AS...



30 BEWERKTE CARBS DIE KLAAR ZIJN OM OPGEBOUWD TE WORDEN!

OH, NEE! WACHT. TOCH NIET....
TO BE CONTINUED!