

82.4 Winker Reparatur Spulen Technische Daten

Oft schwenken die Winker nicht mehr voll aus, der Grund dafür ist die im Verkehr üppige Staubbelastung. Hier rächt sich das zu gut gemeinte Schmieren.

Denn nur die oberen Gelenke des Mechanismus sollen sparsam mit Nähmaschinenöl geschmiert werden.

Wird der Eisenkern ebenfalls geölt setzt sich Strassenstaub daran fest und verharzt das System, der Eisenkern wird nicht mehr richtig in die Spule eingezogen, der Zeiger schwenkt nicht mehr voll aus.

Mit Bremsenreiniger können der Eisen-Kern und die Messing-Hülse in der Wicklung gründlich gereinigt werden, meist schwenkt dann der Zeiger wieder voll aus.

Zur elektrischen Kontrolle kann zusätzlich vom Pluspol der Batterie bis zum Winker ein provisorisches Kabel, **mit eingebauter Sicherung 8A**, gezogen und damit die Funktion geprüft werden. Oft liegt die schlechte Funktion auch an der elektrischen Zuleitung oder am Winkerschalter.

Defekte an der Soffitzenzuleitung treten oft auf, diese muss durch ein hoch flexibles vieladriges Kabel mit 0.5 mm², wenn möglich mit Textilisolation, ersetzt werden.

Der Kontakt für die Winker-Kontrollleuchte kann aus dünnem Bronze- oder Messingblech hart 0.3 mm gebogen und montiert werden.

Winkerspule neu wickeln

Die alte Wicklung wird vom Kern abgewickelt, die Windungszahl zur Kontrolle gezählt und anschliessend der Drahtdurchmesser gemessen.

Für Kupfer-Lackkabel, Lack und ev. textiles Isolierband sind Motoren-Wicklereien oder der Modellbau Zubehör-Handel die richtigen Quellen.

Um ein brauchbares Ergebnis für das Wickeln zu erreichen, muss zwingend eine vernünftige Wickelvorrichtung verwendet werden. Möglichst mit Zählwerk und Vorrichtung die es erlaubt den Drahtdurchlauf zu bremsen.

Die Drähte müssen mit leichter Vorspannung satt nebeneinander gewickelt werden, um die verlangte Windungsanzahl im zur Verfügung stehenden Volumen wieder unterzubringen zu können.

Das letzte Drahtlage wird am besten mit Lack fixiert und mit den weiteren Arbeiten gewartet bis der Lack ausgehärtet ist.

Das innere Ende wird abisoliert und am Wickelkern angelötet.

Über das äussere Draht-Ende wird ein dünner Isolierschlauch auf gesteckt, der bis zum Anschluss-Kontakt reicht, und das Drahtende mit dem Isolierschlauch auf dem Wickel festgebunden und lackiert.

Der fertige Wickel wird anschliessend mit textilem Isolierband satt abgedeckt.

Das lange Draht-Ende wird an der Lötöse des Anschluss-Kontakts + festgelötet.

Professionell gewickelte, verdrahtete und lackierte Striebel-Winkerspule, die letzte Lage ist nicht voll ausgenützt, damit Volumen für das Abbinden zur Verfügung steht.



82.4 Winker Reparatur Spulen Technische Daten

Technische Daten

Firma		Draht Durchm. mm	Windungszahl	Fahrzeug Typ	Eigenheiten
Hermann Striebel	6 V				Montage an A-Säule CA hinter Türe
	12 V				Montage an A-Säule CA hinter Türe
SWF	6 V	0.8	370	170 er zwischen den Türen	W mit einseitiger Lagerung
	12 V	0.4	950	170 er zwischen den Türen	W mit einseitiger Lagerung
Bosch	6 V				
	12 V				

Auskünfte:

SWF Winker mit einseitiger Lagerung XK Schrauber