

Trepunkts rullbälten i en 68 cab.

Jag har monterat trepunktsbälten i min 68:a cab. Det var en sak som det inte fanns mycket hjälp om på Internet. Monteringar i fastbacks och kupéer fanns det men, inte för en cab., där det inte finns något fäste i taket. Cabben ser ju dessutom helt annorlunda ut i baksätet genom att cabmekanismen tar upp en hel del plats. Så efter mycket funderande och kollande bestämde jag mig för att försöka själv. Själva rullen monterade jag bakom sidopanelen under askkoppen i baksätet. Där syns den inte, och man kan få en riktigt snygg montering om man lägger ner lite tid på det. Och tid det lägger vi ju gärna på våra Mustangar, eller hur?

Bältena jag har använt har jag köpt av Mekonomen, men man kan använda vilken sort som helst. Det finns flera som säljer moderna rullbälten. Från USA kan man dessutom få dom i rätt färg till sin bil. Jag kommer själv att byta till blåa i min bil. Mekonomens bälten var billiga och närmast tänkt att experimentera med. Dom var t.ex. alldeles för långa så jag fick ta av dem och sy om fästet inne i rullen.

Här beskriver jag i bild hur man kan gå till väga.

OK, då börjar vi.



Bild 1.

Så här ser det ut innan vi börjar. Vid pilen ett befintligt hål som skall bli det övre fästet.



Bild 2.

Vi måste tillverka några järn. Dessa två skall sitta på var sin sida om hålet på den förra bilden. Hålen i det övre vänstra hörnet (pilen) skall passa mot det hålet. De andra hålen är till för att kunna svetsa bitarna mot varandra, som alltså sitter på var sin sida om plåten i bilen. Järnen är tillverkade av vanligt plattjärn, 5 mm. tjockt.



Bild 3.

Det vänstra järnet är det som skall hålla bältets rulle, det måste bockas till rätt form och placeras rätt i sida så att bältet kan löpa fritt genom öppningen vi ska göra i panelen. Järnets mått beror på vilken bältesrulle man har. . Ta en bit aluminiumplåt och bocka den till rätt form. Lämna den till någon som kan tillverka järnet, om du inte klarar det själv.

Det svetsas fast i balken som visas i nästa bild.



Bild 4.
Här är det också rostbehandlat.

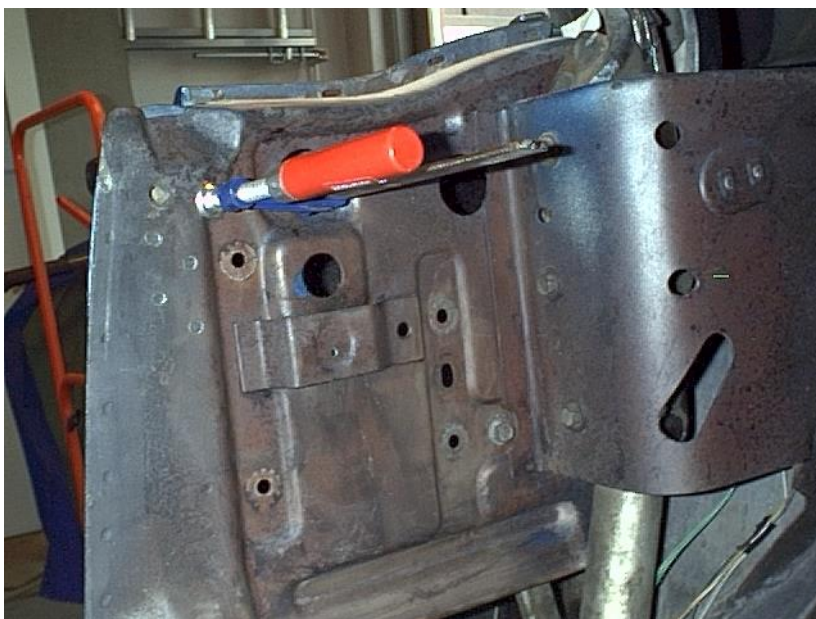


Bild 5.
Det inre järnet syns här på baksidan av befintlig plåt. De små hålen passar mot de fyra hålen i det yttre järnet i bild 2. Man svetsar ihop järnen i de hålen. Passa in hålen för det övre fästet med en passande bult innan du svetsar. Det hålet skall senare gängas.

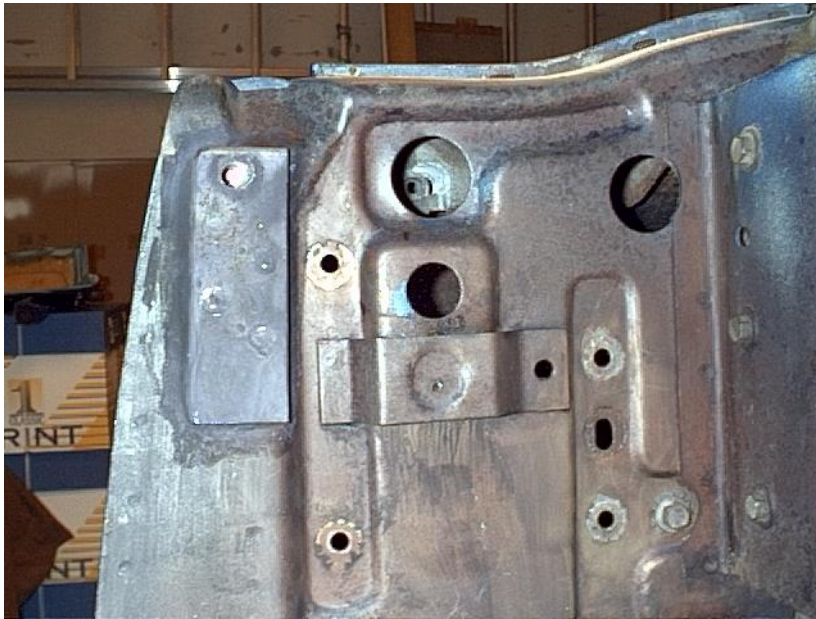


Bild 6.

Svetsat och klart. Nu skall hålet för det övre fästet gängas. Hålets diameter och gängan beror på vilken bult som följer med bältena. Man kan behöva slipa av det övre vänstra hörnet om det visar sig bli för trångt bakom panelen. Eventuellt kan man använda ett tunnare järn.



Bild 7.

Den vänstra pilen visar det befintliga hålet i tröskelbalken för originalbälten. Detta hål sitter för långt fram för att det ska vara bekvämt att ta sig in till baksätet. Därför "flyttar" vi hålet bakåt. (högra pilen). Det stora hålet framför är till för att vi skall kunna få in ett förstärkningsjärn i balken. De två högra hålen är till för att svetsa järnet i balken. Avståndet mellan hålen (pilarna) är c:a 20 cm.

När man ändå har ett så stort hål i balken kan ju passa på att förbättra rostskyddet med lämpligt medel.



Bild 8.

Här är det svetsat och gängat för det nedre främre bältesfästet. Slipa av svetsfogarna jäms med balkplåten och rostbehandla.



Bild 9.

Dela på panelen och montera tillfälligt tillbaka plåtpanelen på plats. Montera bältet och markera med en vattenlöslig penna var bältet löper.



Bild 10.

Gör motsvarande markering på panelen av glasfiber (plast). Därefter skall klädseln försiktigt lossas på insidan för att kunna göra ett uttag i glasfibern, 10 mm. bredare än bältet och c:a 5 mm. djupt. Fila av de vassa kanterna.



Bild 11.

Klistra tillbaka klädseln och vi har en öppning där bältet kan löpa utan att nöta på klädseln.

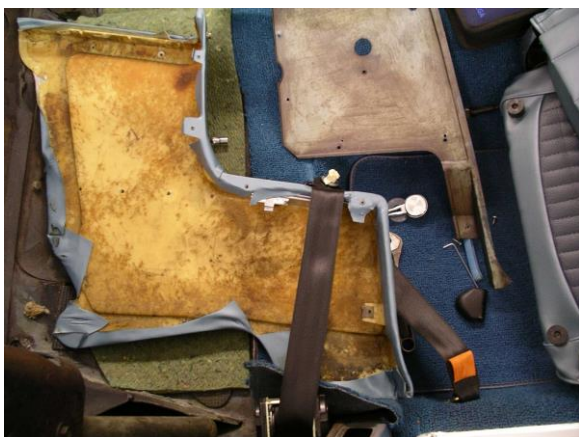


Bild 13.

Ihopmontering.



Bild 14.



Bild 15.
Nästan klart.



Bild 16.

Fästet mellan sätena monteras i befintliga hål i kardantunneln.

CMC452
P-O Olsson