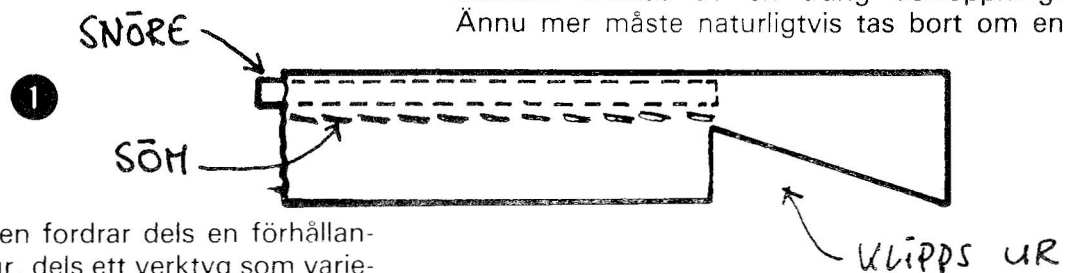


Paneler d v s dörr- klädsel, instru- mentpaneler m m

Nästan undantagslöst är panelstommar som original utförda av masonit. Ett utmärkt material för storserieproduktion som dock har vissa nackdelar, den slår sig lätt då den blir fuktig och är svår att sy igenom.

Det senare kanske förefaller märkligt men jag ska försöka förklara: De allra flesta av dagens bilar har ett mer eller mindre fantasifullt utformat mönster svetsat i PVC-lädet. Några fabriker utför svetsen som ett slätt spår medan andra försöker få det hela att se lite mer naturtroget ut genom att förse svetsen med små »stygn«. Rent principiellt har man åstadkommit en sammansmältning av klädselmaterial, oftast PVC-läder men det går också bra med syntetyger huvudsaken att materialet går att smälta, stoppning, som vanligen utgörs av syntetvadd samt masoniten i stommen. Förfarandet kan ses så långt tillbaka som i 50-talsvagnar.



Den här processen fordrar dels en förhållandevis dyr apparatur, dels ett verktyg som varierar från bilmodell till bilmodell. Detta är således ingenting som man kan räkna med att bilsadelmakaren kan utföra. Vissa populära vagnar utgör dock ett undantag.

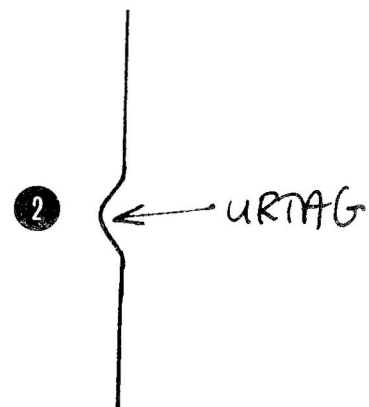
Här kan dock en liten anmärkning vara på sin plats. I England saluförs, till exempel Jaguar Mk II, PVC-läder med svetsar. Problemet är bara att man ska såga till stommen själv och sedan spänna den svetsade PVC:n ovanpå. Visserligen får man svetsen som original men någon sammansmältning av klädsel och stomme fås inte. Den lätta inbuktningen vid svetsen går man således miste om.

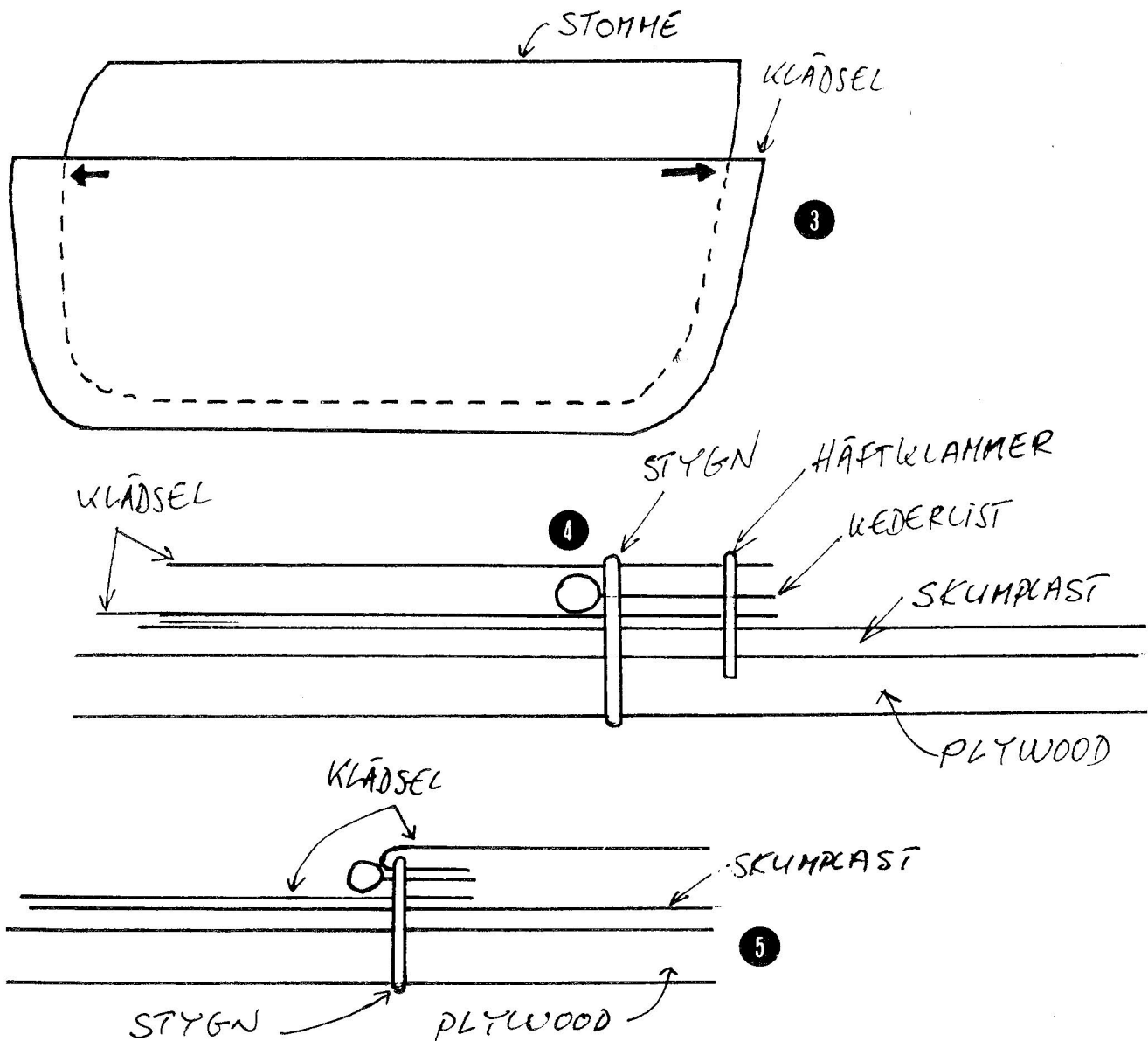
Lösningen på problemet blir då att sy rakt genom den klädda panelen som fabriken ursprungligen tänkt sig men av ekonomiska skäl inte kunnat genomföra. Detta går alldeles

utmärkt bara symaskinen är tillräckligt kraftig och stommen inte alltför hård. Furuplywood torde vara det mest idealiska materialet. Två saker man dock måste tänka på är att minska trådspänningen och att använda en slö nål. Det senare för att få ett så stort hål i plywooden som möjligt vilket minskar risken för trädbrott.

För att få sådana här sömmar raka och fina bör panelen glida mot ett anhåll utfört av till exempel vinkeljärn som klämts fast mot symaskinbordet. Dessutom kan man, för att få lättare frammatning och därigenom jämnare stygnlängd veta översidan av panelen med tvållösning just där sömmen ska löpa.

Vid tillsågningen av stommen kan följande råd vara av värde. Då dörrpaneler ska sågas till används den gamla panelen som mall för erforderliga hål medan den nya stommen görs ungefär 1" större på synliga ytterkanter. Montera sedan den nya stommen på plats på dörren och rita med en penna utefter dörrkanten, alltså på dörrpanelens baksida. Därefter sågas panelen till och putsas. Se bara till att inte göra panelen för stor, ta av 1,5-2 mm runtom eftersom klädseln tar viss plats. Dessutom undviker man på det här sättet att klädseln skadas av en trång dörröppning. Ännu mer måste naturligtvis tas bort om en





kederlist ska löpa runt panelen. Större hål för handtag och dylikt utförs lämpligast med hålsåg, se bild nummer 15 avsnitt 1.

Apropå kederlister, dessa ska avslutas enligt bild 1. Sprätta upp sömmen ungefär 25 mm och klipp av snöret. Därefter klippas kedern till enligt bilden.

I de fall panelen delas upp av kederlister kan det vara lämpligt att skära ur en bit ur kanten på panelstommen, se bild 2. Observera att denna bild visas i naturlig storlek!

Som stoppningsmaterial fungerar nog skumplasten bäst. Är den bara av tillräckligt hög kvalite överträffar den allt annat såsom vadd, filt och så vidare. Bland annat eftersom den är helt jämntjock. Med hög kvalite avses i första hand hög volymvikt, ju högre volymvikt, ju stadigare känsla. Ett vanligt fel är att för tjock stoppning används. Ett vanligt diskunderlägg brukar vara rätt lagom.

Skumplasten bör fästas på något sätt, gärna med några limklickar runt kanten på stommen men inte för nära hål för fästclips eftersom dessa kan behöva vridas runt vid monteringen.

Med en sax klipps överflödigt skumplast bort runt kanten.

Klädselmaterialet klipps till cirka 50 mm för stort runt. Detta för att erbjuda tillräckligt gott grepp vid uppspänningen. Klädseln häftas så tätt som erfordras ungefär 10 mm från kanten på baksidan. I skarpa svängar kan V-formade flikar behöva klippas ur för att inte få alltför tjockt material på baksidan vilket kan komma att synas efter monteringen. Spänn klädseln i princip så hårt som möjligt.

Ingår kederlister i dörrklädseln som hos exempelvis MGB är följande arbetsgång lämplig: Se till att göra urtagen i panelkanten, se bild 1. Limma fast skumplasten och ovanpå den spänns klädseln fast vid de fyllda pilarna på bild 3. Samtidigt dras klädseln i samma riktning som pilarna. Kederlisten häftas fast mellan urtagen i panelkanten och ovanpå denna häftas ett lager klädselmateriale ytterligare men med avigsidan upp, se bild 4. Nu kan hela klabbet sys samman och slutligen häftas klädseln runt kanten på panelen, bild 5.

I de fall kedern ska löpa i en böj över panelen är tillvägagångssättet lite annorlunda. Här sys klädselbitarna samman först, bild 6. Därpå häftas klädseln fast i kederlisten och sys fast som i föregående exempel.

Fickor finns av så många typer att det skulle leda för långt här att gå in mer på olika typer. Vanligtvis är de så enkla att en titt på originalets ficka räcker för att se hur den ska utföras.

Ibland är dörrpanelen försedd med en mattbit. Denna kan vara löst anbringad upptill bildande en ficka eller fästad runtom. Principen för hur det går till framgår av bild 7. Notera skillnaden i kantningen till vänster, den sitter nedåt i bilden och till höger, sitter uppåt i bilden.

