

Maßanzug für Classic-Modelle

Dieser Artikel gibt den Stand zum Zeitpunkt seiner Veröffentlichung wieder. Der Inhalt kann inzwischen veraltet sein.

11/03/2014 Mit einem optimierten Verfahren erzielt Porsche Classic deutliche Qualitätsverbesserungen bei der Fertigung von Karosserie- und Leichtbauteilen.

Porsche Classic ist es gelungen, erstmals die Dünnblechteile des legendären 911 Carrera RS 2.7 von 1972 und 1973 neu aufzulegen. Insgesamt nur 1.580 Mal wurde das Fahrzeug gebaut. Entsprechend herausfordernd ist die Versorgung mit Ersatzteilen, die für solch kostbare Klassiker in der Regel speziell angefertigt werden müssen.

Denn es gilt: Auch die zweite Haut muss sitzen wie ein Maßanzug. Es geht um Millimeter. Mit Hilfe eines optimierten Verfahrens wurden die Dünnblechteile des legendären Modells jetzt neu aufgelegt. Und zwar so:

1. Zuschnitt des Serienteils

Hier ist reine Handarbeit gefragt. Um die typische RS-Verbreiterung am Heck zu erreichen, muss ein Dünnblechteil in Form des Serienseitenteils beschnitten werden. Dazu positionieren die Spezialisten das Seitenteil im Werkzeug, markieren die Schnittstellen und zeichnen die Umrisse mit einer Schablone vor. Mit einer Karosseriesäge wird der markierte Bereich abgetrennt.

2. Positionieren

Es folgt die Vorbereitung auf das Heften. Dazu müssen das bearbeitete Dünnblechteil und die Kotflügelverbreiterung in der Werkzeugform exakt positioniert und mit Hilfe von Magneten fixiert werden.

3. Zusammenheften von Seitenteil und Kotflügelverbreiterung

Die fixierten Teile werden im sogenannten Wolfram-Inertgas-Schweißverfahren (WIG) geheftet. Der Schweißer setzt zu Beginn seine Heftpunkte in größeren Abständen und lässt sie immer näher zusammenrücken, bis der Abstand nur noch fünf bis sieben Millimeter beträgt. Beide Teile werden nun durchgängig miteinander verschweißt. Mit speziellen Werkzeugen wird das neue Seitenteil millimetergenau vermessen.

4. Finish

Nun beginnt der hochsensible Teil der Produktion. Das Bearbeiten der Schweißnaht muss von Hand erfolgen, da das dünne Blech keine Fehler verzeiht. Hier ist Fingerspitzengefühl gefragt. Zuerst beulen Experten die Nahtstelle vorsichtig mit speziellen Werkzeugen aus und bearbeiten sie behutsam mit einem Karosseriehobel. Es folgen mehrere Schleifprozesse in immer feineren Stufen, um eine lackierfähige Oberfläche zu erhalten.

5. Stempel

Die Herstellung eines Seitenteils aus Dünnblech für den 911 Carrera RS 2.7 ist eine Experten-Arbeit, die ein Qualitätssiegel verdient. Das Porsche-Warenzeichen wird im Leuchtenkastensteg angebracht und ist das untrügliche Signal: „garantiert original“ und „Made in Germany“!

Linksammlung

Link zu diesem Artikel
https://newsroom.porsche.com/de/historie/massanzug-fuer-classic-modelle-10675.html

Media Package
https://pmdb.porsche.de/newsroomzips/e7dde89b-76be-4ead-839c-243f5986ca23.zip

Externe Links
http://www.porsche.com/germany/accessoriesandservices/classic/

Dr. Ing. h.c. F. Porsche Aktiengesellschaft
Porscheplatz 1
70435 Stuttgart