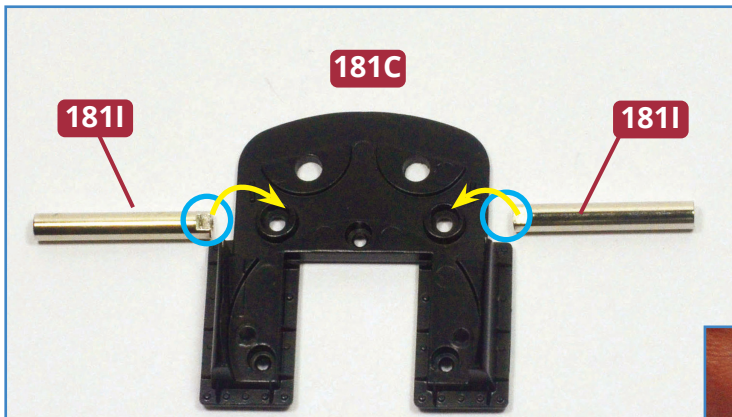
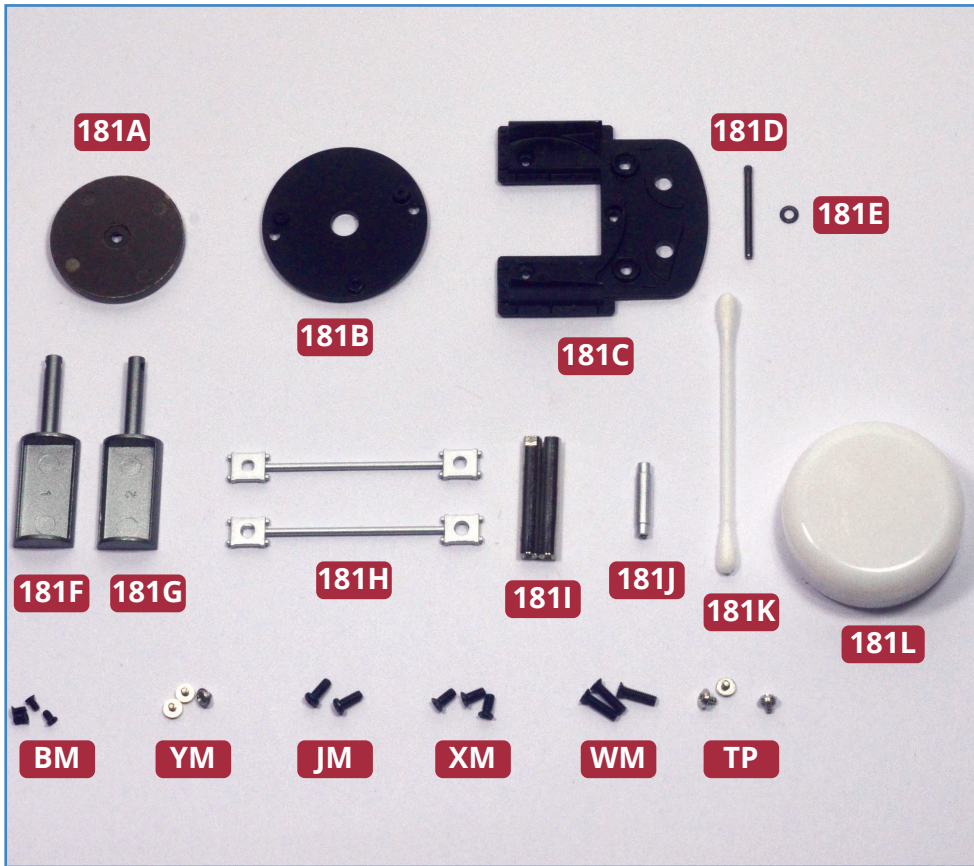


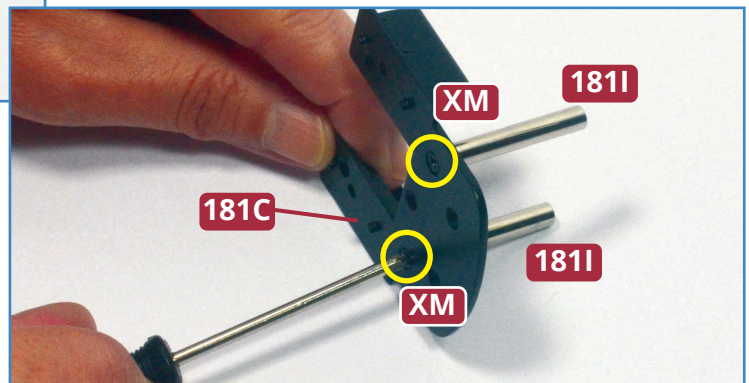
BASIS FÜR DEN ZWEITEN NIEDERDRUCKZYLINDER

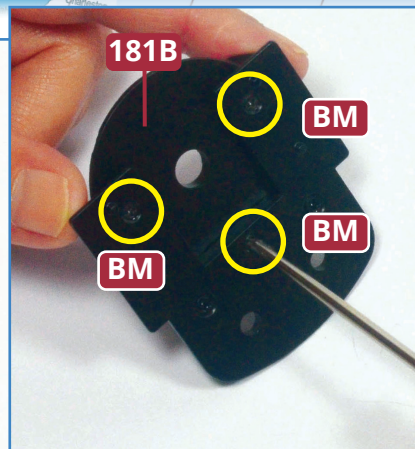
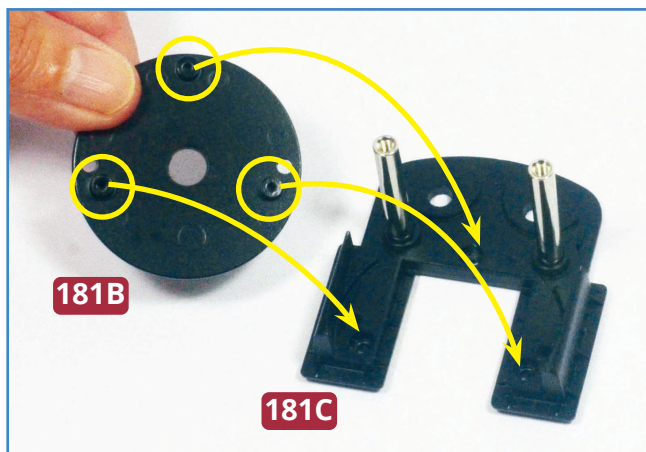
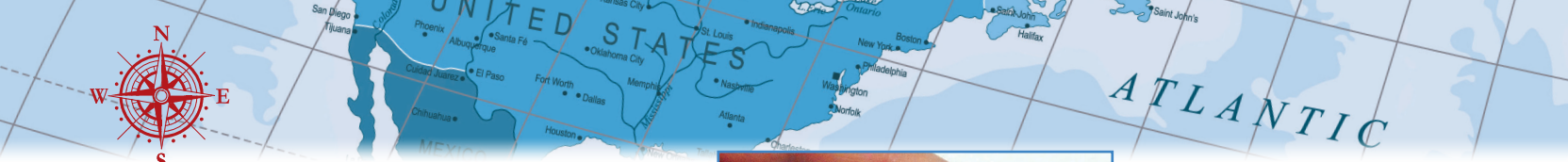
BAUTEILE IM ÜBERBLICK

- 181A** Kolben
- 181B** Zylinderboden
- 181C** Platte
- 181D** Langer Stift (+ zwei kurze Stifte, nicht abgebildet)
- 181E** Unterlegscheibe
- 181F** Ventil „1“
- 181G** Ventil „2“
- 181H** Umschaltstange (x 2)
- 181I** Gebohrte Säule (x 2)
- 181J** Bolzen der Umschaltstange
- 181K** Wattestäbchen
- 181L** Schmierfett
- BM** Vier Schrauben (1 Ersatz)
- YM** Drei Schrauben (1 Ersatz)
- JM** Zwei Schrauben (1 Ersatz)
- XM** Drei Schrauben (1 Ersatz)
- WM** Drei Schrauben (1 Ersatz)
- TP** Drei Schrauben (1 Ersatz)



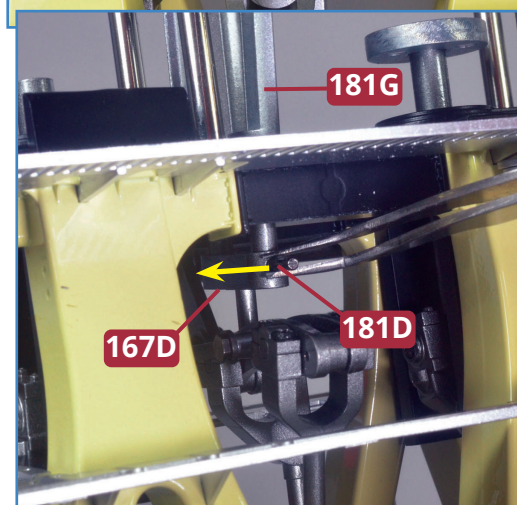
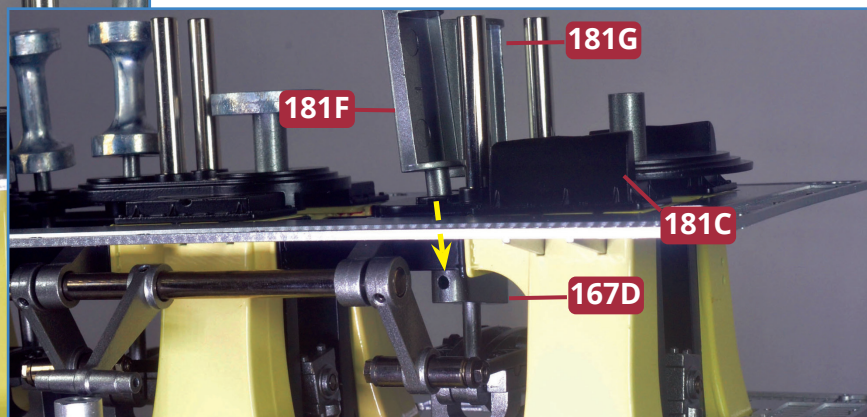
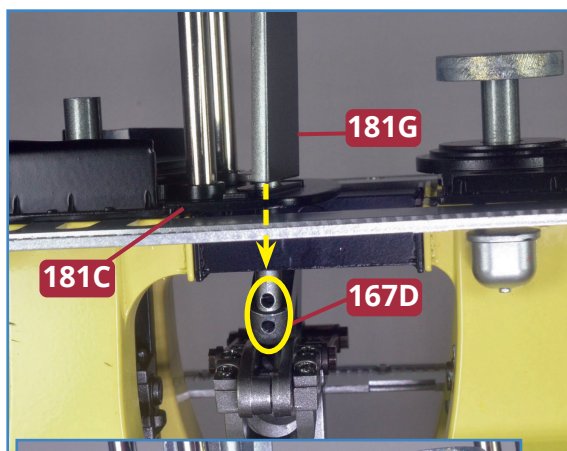
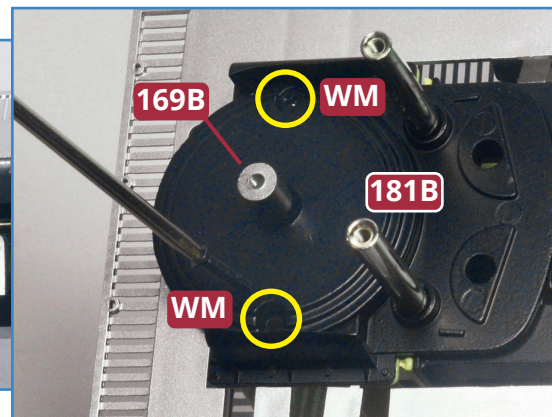
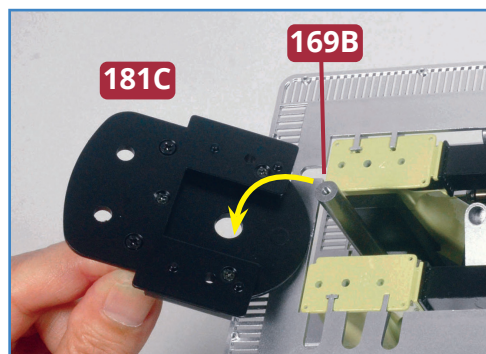
1 Legen Sie die Platte **181C** und die beiden Säulen **181I** auf Ihre Arbeitsplatte. Beachten Sie, dass ein Ende jeder Säule eine abgeflachte Seite hat (oben eingekreist), die in das abgeflachte Loch der Platte gehört. Setzen Sie die Säulen in die Löcher ein und befestigen Sie sie mit je einer Schraube **XM** (rechts).





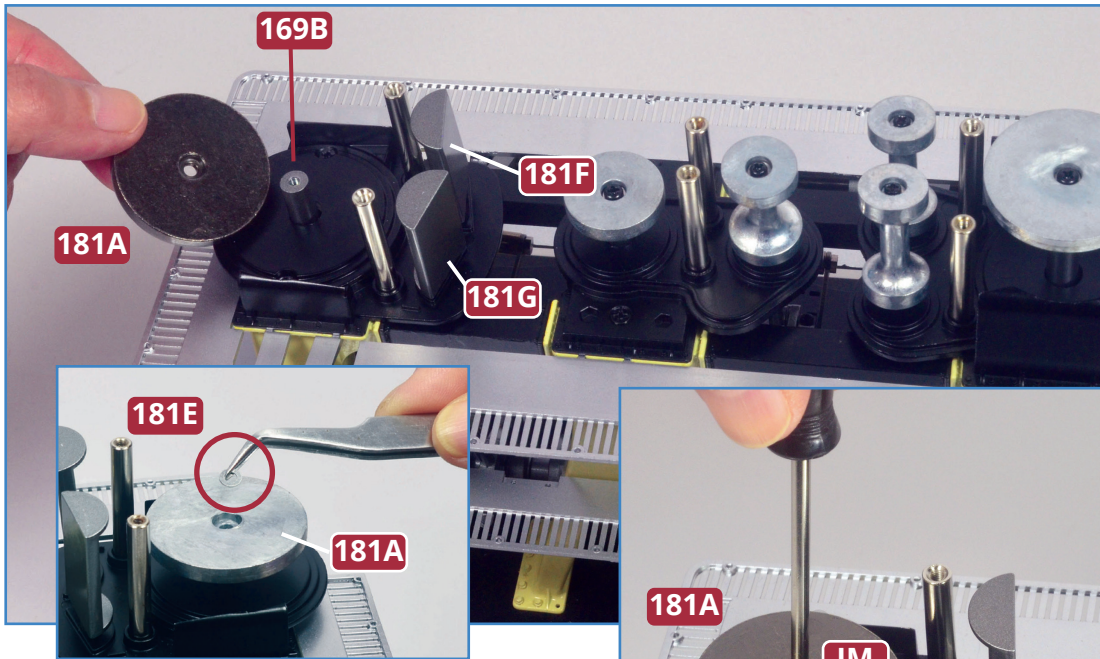
2 Setzen Sie den Zylinderboden **181B** so auf die Platte **181C**, dass die Löcher beider Teile fluchten. Fixieren Sie die Teile von hinten mit drei Schrauben **BM** aneinander.

3 Platzieren Sie die Platte **181C** auf dem vierten Säulenpaar („4“, „8“). Fügen Sie dabei die Kolbenstange **169B** in die zentrale Bohrung der Platte ein. Fixieren Sie die Platte mit zwei Schrauben **WM**.

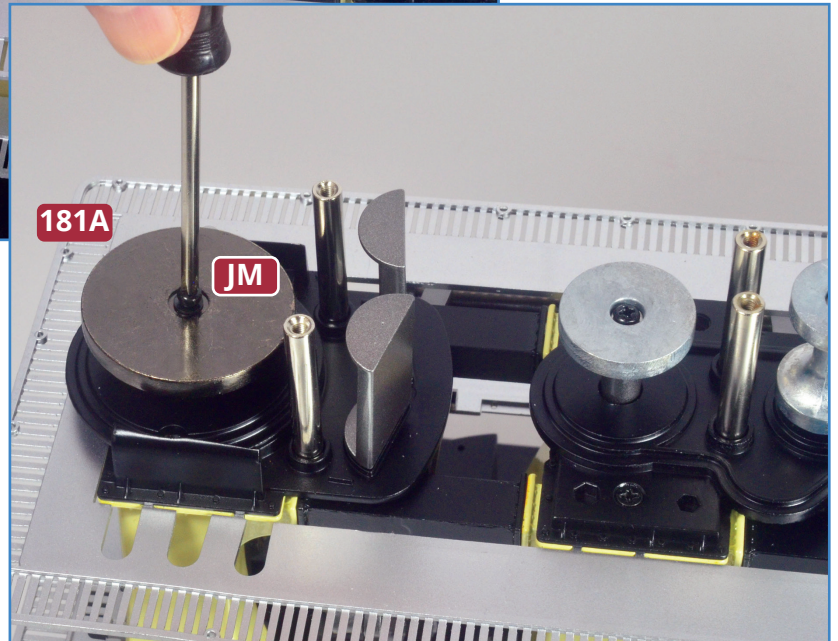


4 Fügen Sie den Fuß des Ventils **181G** (mit aufgeprägter „2“, oben links) in das vordere Loch der Platte **181C** und dann in das Loch der Verbindungsstange **167D** ein. Fügen Sie den Fuß des Ventils **181F** (mit aufgeprägter „1“, oben) in das hintere Loch der Platte **181C** ein und dann in das verbliebene freie Loch von **167D**. Richten Sie die Löcher in den beiden Ventilfeüßen so aus, dass sie mit der Bohrung in der Verbindungsstange **167D** fluchten. Führen Sie den Stift **181D** mit dem glatten Ende voran durch die Bohrung der Verbindungsstange (links). Drücken Sie den Stift vollständig durch die Bohrung, sodass er auch die Löcher in den Ventilfeüßen **181G** und **181F** passiert.

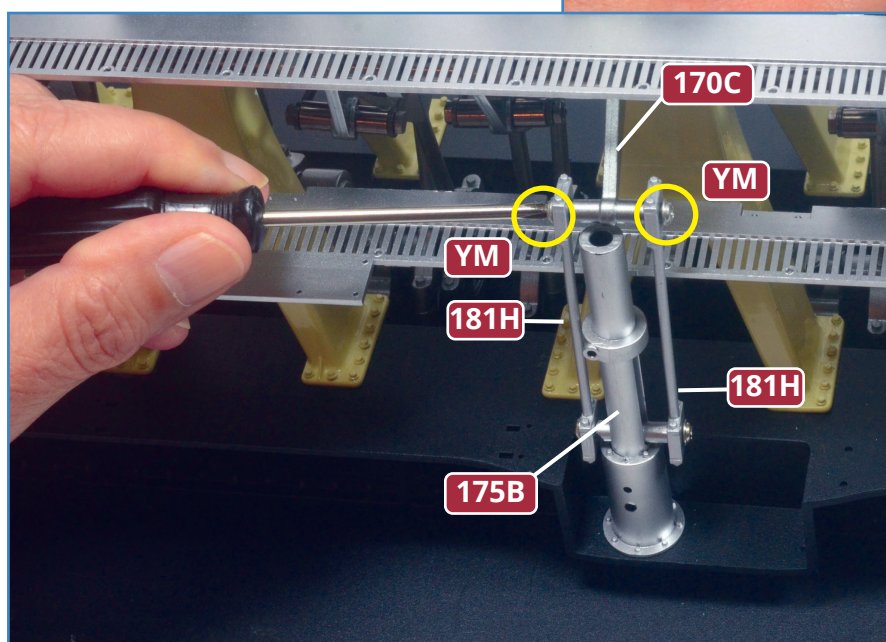
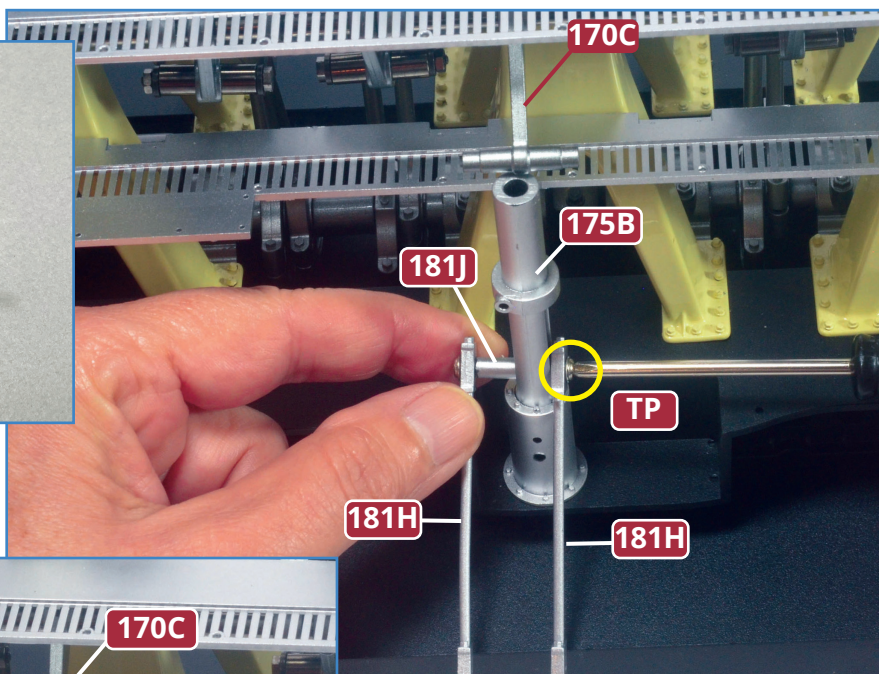
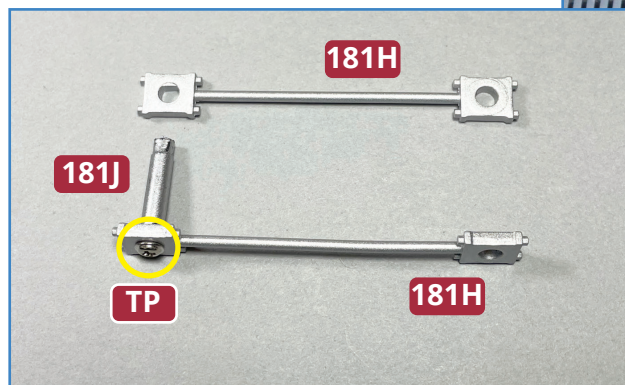
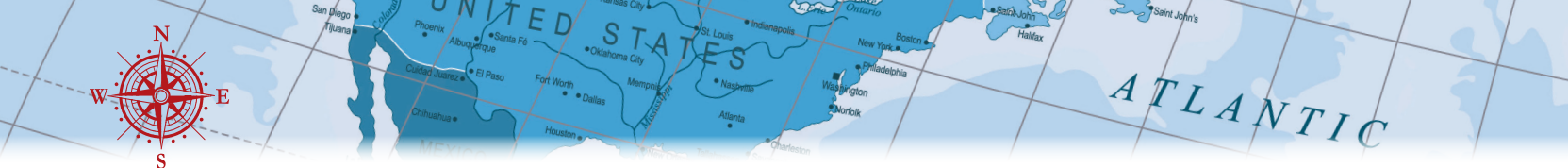
HINWEIS: Wenn Sie Schwierigkeiten haben, den langen Stift **181D** einzusetzen, verwenden Sie stattdessen die beiden kurzen Stifte und setzen Sie jeweils einen von jeder Seite ein.



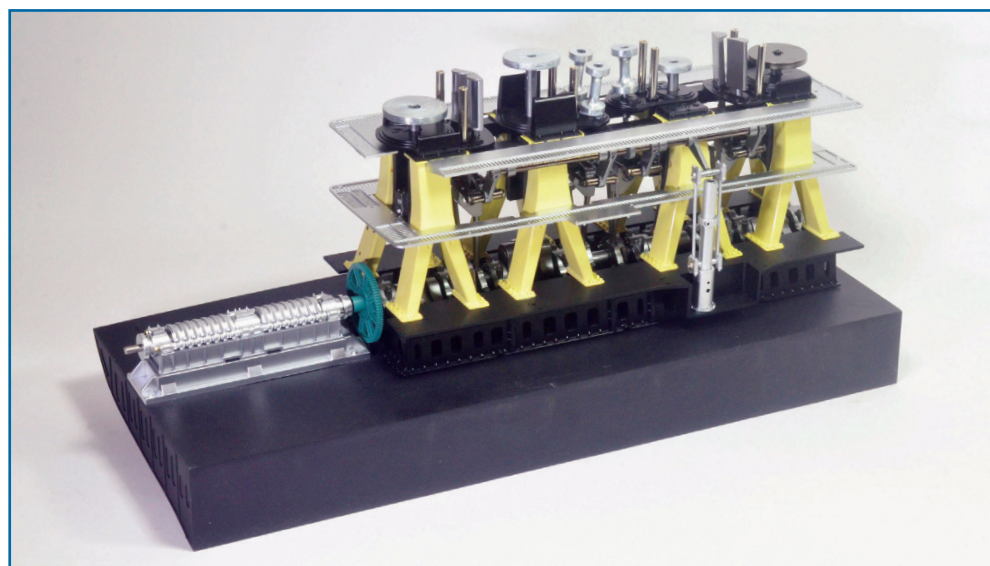
5 Setzen Sie den Kolben **181A** auf das obere Ende der Kolbenstange **169B**. Achten Sie darauf, dass sich die Kolbenseite mit der flacheren Aussparung an der zentralen Bohrung unten befindet. Legen Sie die Unterlegscheibe **181E** in die tiefe zentrale Aussparung auf der Oberseite des Kolbens (oben). Fixieren Sie den Kolben **181A** mit einer Schraube **JM** an der Kolbenstange (rechts).



6 Tragen Sie mithilfe des Wattestäbchens **181K** das Schmierfett **181L** auf alle eingekreisten Stellen auf.



7 Legen Sie die beiden Umschaltstangen **181H** bereit. Fügen Sie den Bolzen **181J** in das D-förmige Loch am Ende der einen Stange **181H** ein und fixieren Sie ihn mit einer Schraube **TP** (oben links). Führen Sie den Bolzen **181J** durch das längliche Loch in der Umkehrstange **175B** und befestigen Sie am freien Bolzenende die zweite Stange **181H** mit einer Schraube **TP** (oben). Die oberen Enden der beiden Stangen **181H** werden mit je einer Schraube **YM** am Verbinderr **170C** befestigt (links).



Das Bauergebnis

Die vierte Zylinderbasis ist an der Maschine befestigt. Eine Verbindung zur Umkehrstange ist hergestellt.