

ERSTER NIEDERDRUCKZYLINDER

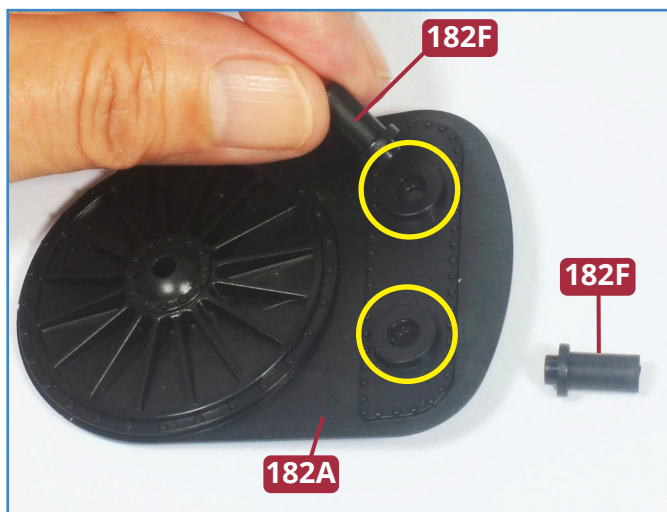
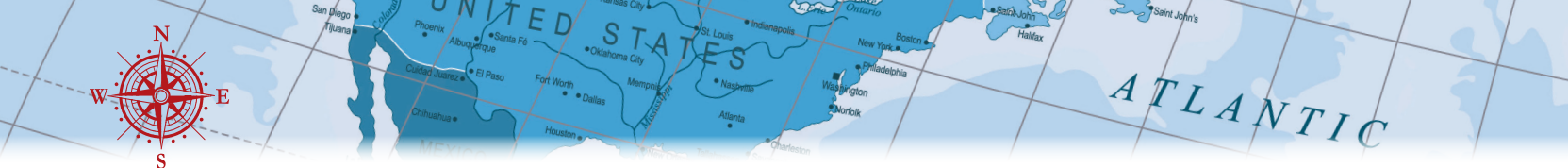


BAUTEILE IM ÜBERBLICK

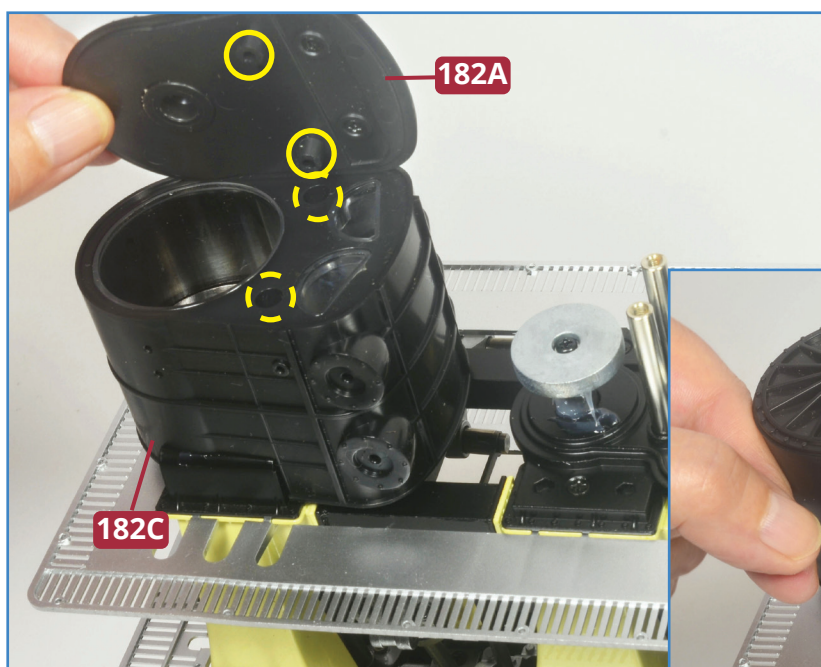
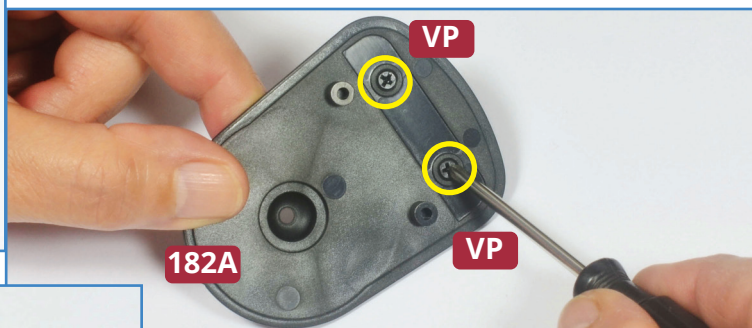
182A Zylinder- abdeckung	182H Zylinderhälfte	182R Aufnahme	182AB Geländer (x 2)
182B Zylinder- laufbuchse	182I Zylinderhälfte	182S Welle	182AC Ablaufrohr
182C Zylinder	182J Zylinderhälfte	182T Welle	182AD Befestigungs- platte
182D Oberes Ventil	182K Platte (x 2)	182U Handrad	182AE Lange Stange
182E Abdeckung (x 2)	182L Plättchen (x 2)	182V Ventil	VP Drei Schrauben (1 Ersatz)
182F Belüfter (x 2)	182M Kolbenstange (x 2)	182W Halteplatte	UP Zwei Schrauben (1 Ersatz)
182G Zylinderhälfte	182N Plättchen (x 2)	182X Buchse	JM Drei Schrauben (1 Ersatz)
	182O Kreuzgelenk	182Y Kurze Stange	
	182P Seitenstange (x 2)	182Z Stift	
	182Q Winkel	182AA Geländer (x 2)	



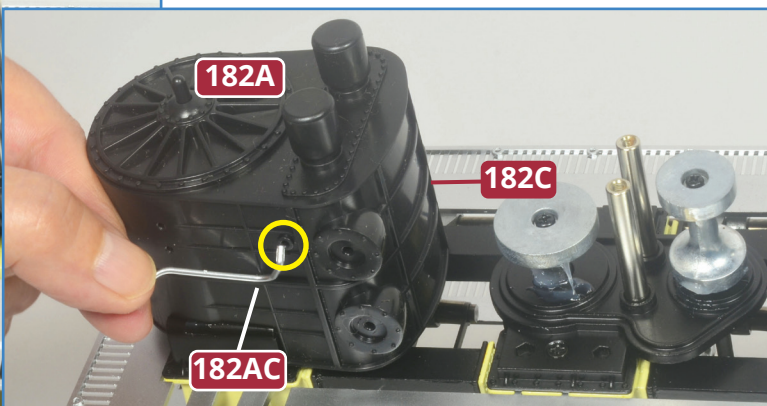
1 Nehmen Sie die Zylinderlaufbuchse **182B** und tragen Sie etwas Schmierfett **181L** auf die Innenwände der Buchse und der Bohrungen für die Ventile (blaue Pfeile) auf, um Kratzer zu vermeiden. Setzen Sie die Laufbuchse **182B** auf den Zylinderboden **181B**. Die beiden gebohrten Säulen passen in den Hohlraum zwischen der Zylinderlaufbuchse und den Buchsen für die Ventile (ganz oben gelb eingekreist). Setzen Sie den Zylinder **182C** so auf die Laufbuchse, dass die erhöhten Schraubenlöcher (oben gelb eingekreist) an Teil **182C** in die Löcher von Teil **182B** passen. Befestigen Sie die Teile mit zwei Schrauben **JM** aneinander, die in die gebohrten Säulen (links) eingedreht werden.

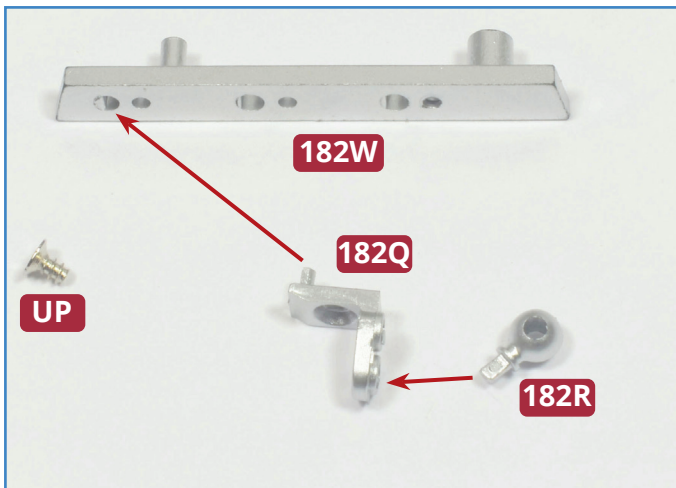


2 Nehmen Sie die zwei Belüfter **182F** und fügen Sie deren D-förmige Enden in die Aufnahmen an der Oberseite der Zylinderabdeckung **182A** ein (links). Fixieren Sie sie von unten mit zwei Schrauben **VP** (unten). Setzen Sie die zwei Abdeckungen **182E** auf die Belüfter **182F** (links unten). Fügen Sie das Ventil **182D** von unten in die zentrale Bohrung von **182A** ein.

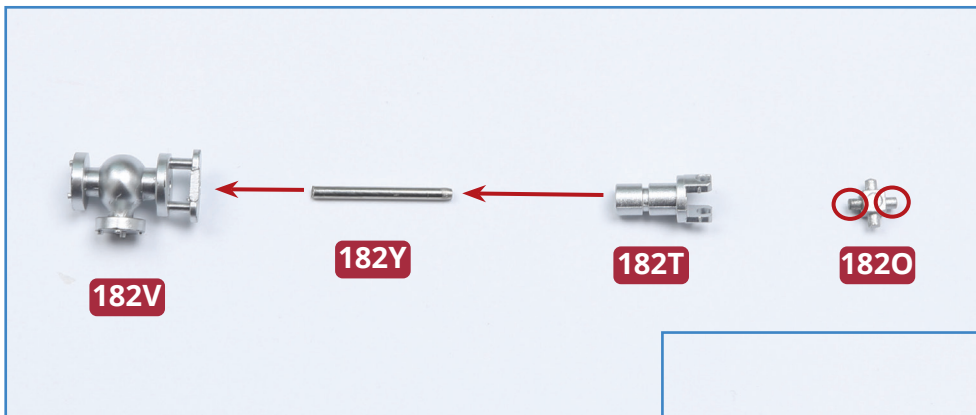
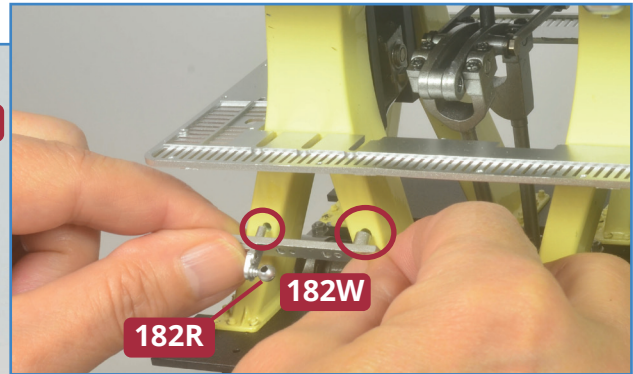
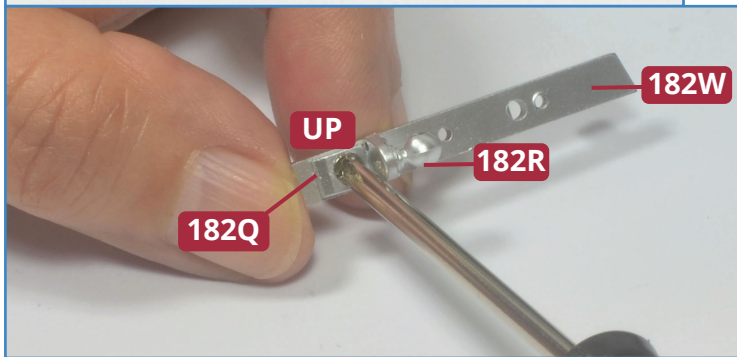


3 Setzen Sie die Zylinderabdeckung **182A** auf den Zylinder **182C**. Nehmen Sie das Ablaufrohr **182AC** und befestigen Sie es, wenn erforderlich, mit etwas Sekundenkleber an dem kleinen seitlichen Loch des Zylinders **182C** (unten gelb eingekreist).

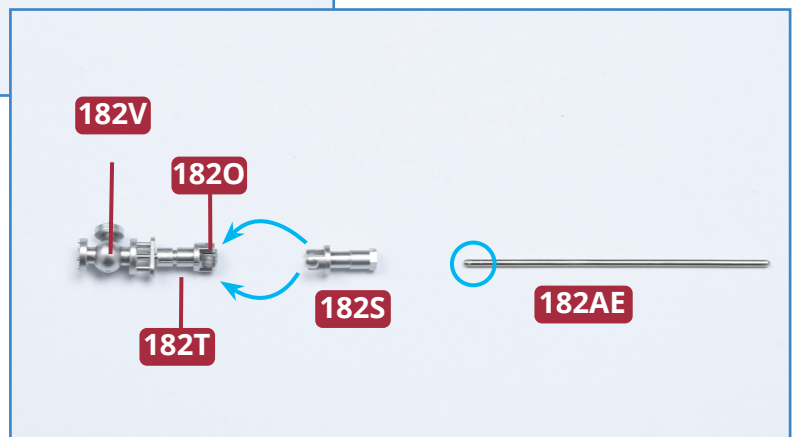


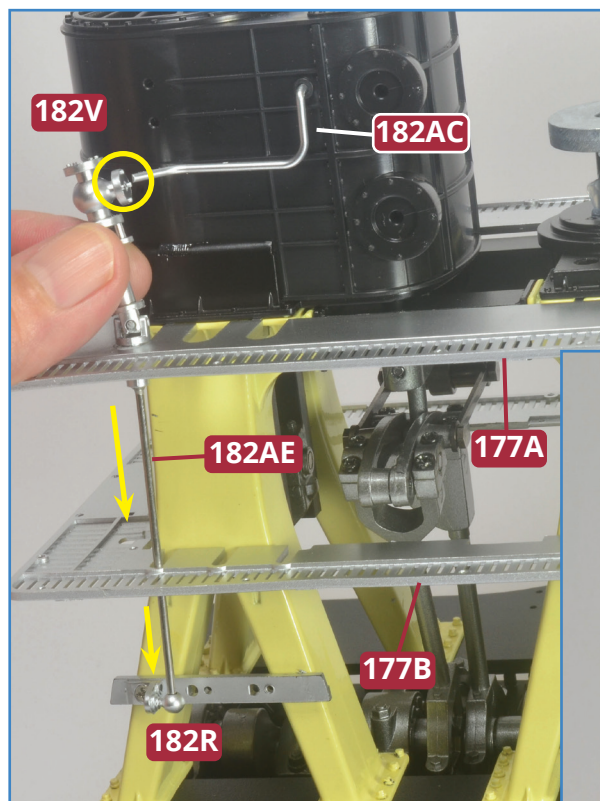
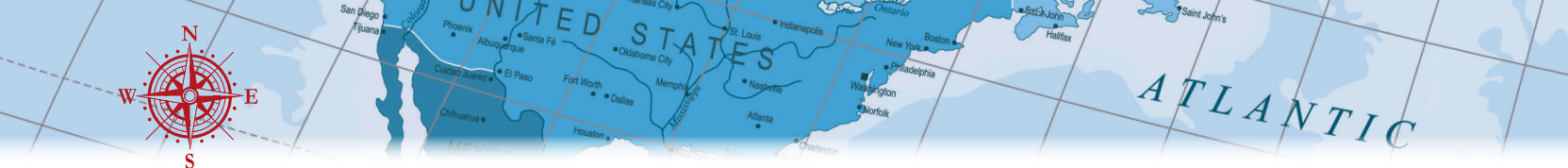


4 Drücken Sie den Stift der Aufnahme **182R** in das Loch am Ende des Winkels **182Q** hinein. Fügen Sie den Stift an der Rückseite des Winkels **182Q** in das Loch des Teils **182W** ein (links oben). Befestigen Sie die Baugruppe **182Q/ 182R** mit einer Schraube **UP** (links). Setzen Sie die Halteplatte **182W** auf die Säule „8“ der Hauptbaugruppe (unten). Beachten Sie, dass sich der größere Stift auf der rechten und der kleinere auf der linken Seite befindet. Dies ist eine Steckverbindung.

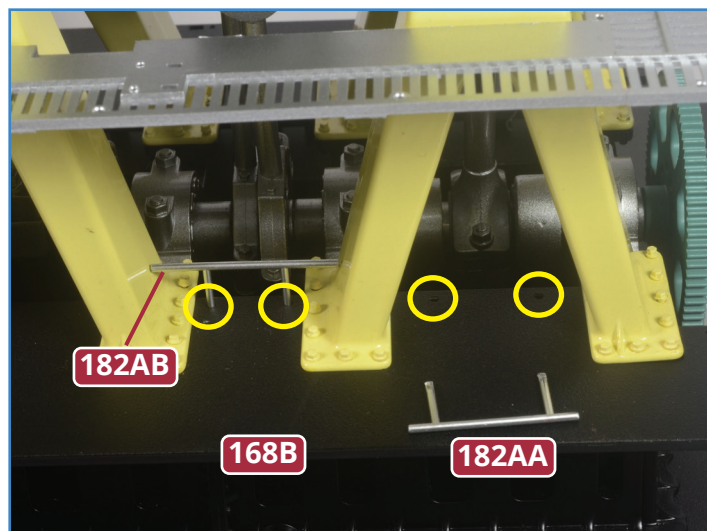
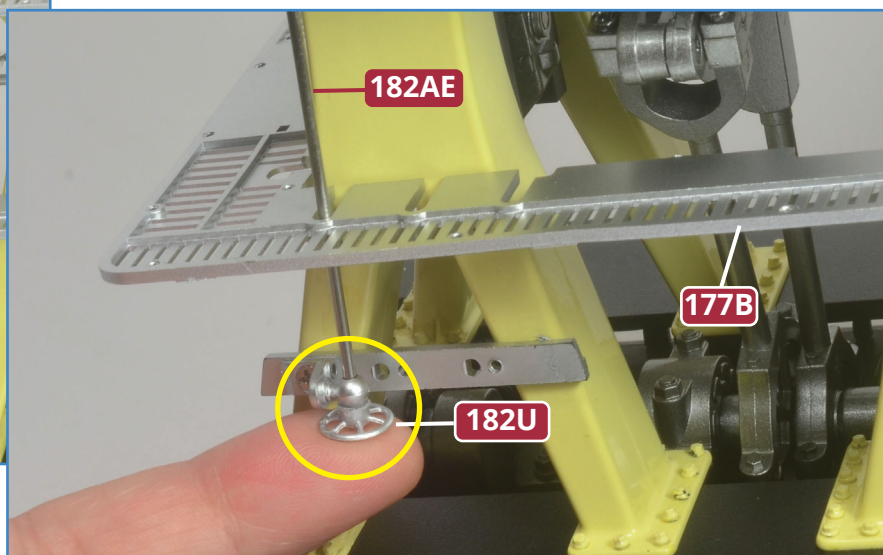


5 Legen Sie die Teile **182V**, **182Y**, **182T** und **182O** bereit. Schieben Sie ein Ende der kurzen Stange **182Y** durch die Bohrungen des Ventils **182V**. Am anderen Ende der Stange **182Y** setzen Sie die Welle **182T** auf. Drücken Sie beide oben eingekreisten Zapfen des Kreuzgelenks **182O** in die Aufnahmen am Ende der Welle **182T** hinein. Komplettieren Sie die Baugruppe durch die Welle **182S**: Die beiden freien Zapfen des Kreuzgelenks **182O** werden in die Aufnahmen der Welle **182S** hineingedrückt (rechts). Die lange Stange **182AE** wird mit dem tiefer ausgesparten Ende voran (eingekreist) in die D-förmige Öffnung der Welle **182S** eingefügt.

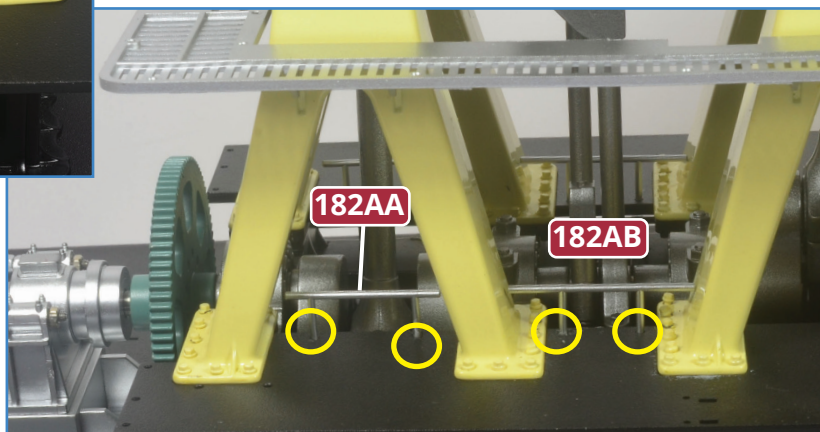


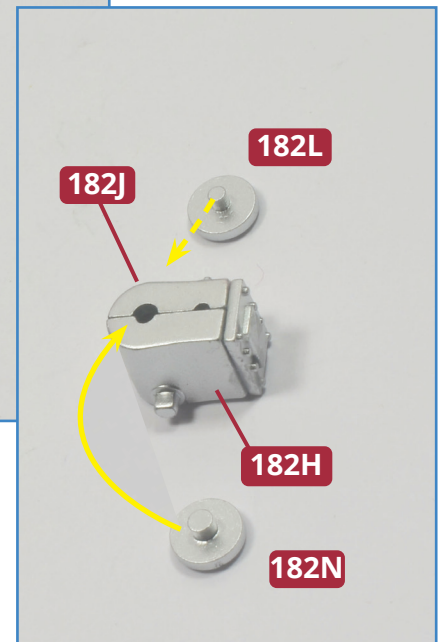
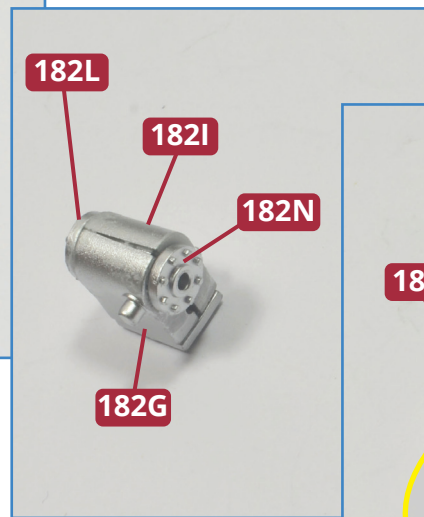
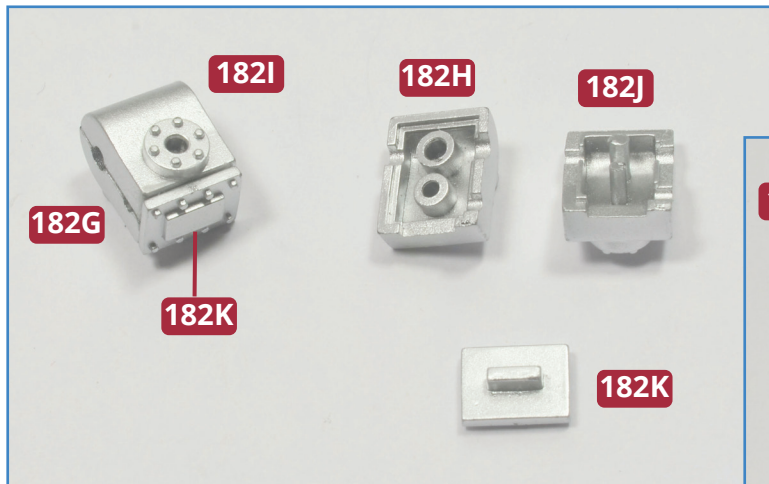


6 Befestigen Sie die soeben zusammengefügte Baugruppe am Motor: Stecken Sie die Stange **182AE** von oben durch die länglichen Öffnungen der Laufgänge **177A** und **177B** neben der Säule „8“. Das untere Ende wird durch die Bohrung der Aufnahme **182R** geführt. Kleben Sie die seitliche Öffnung des Ventils **182V** am oberen Ende der Baugruppe am Ablaufrohr **182AC** fest (links gelb eingekreist). Das Handrad **182U** wird am unteren Ende der Stange **182AE** festgeklebt (unten gelb eingekreist).

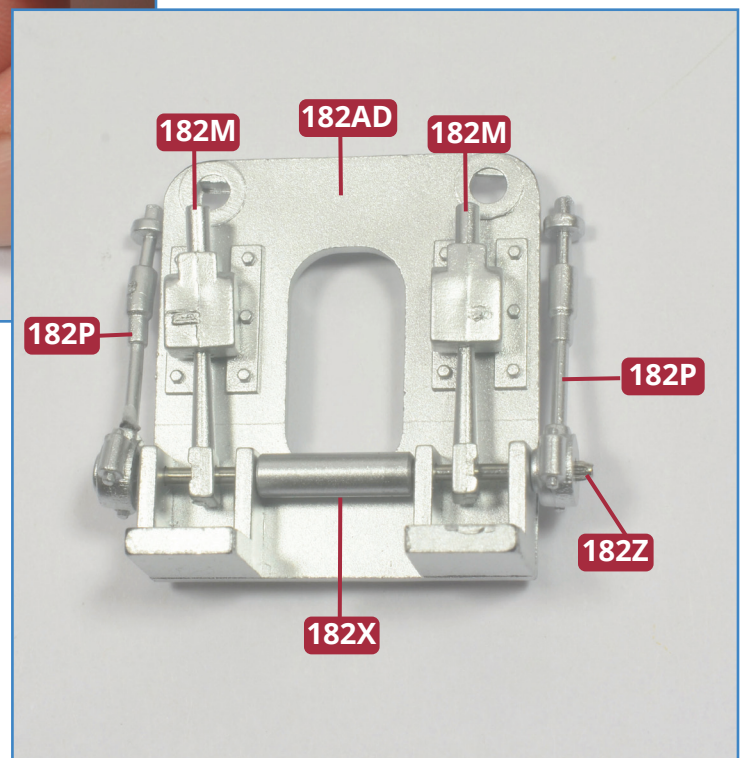
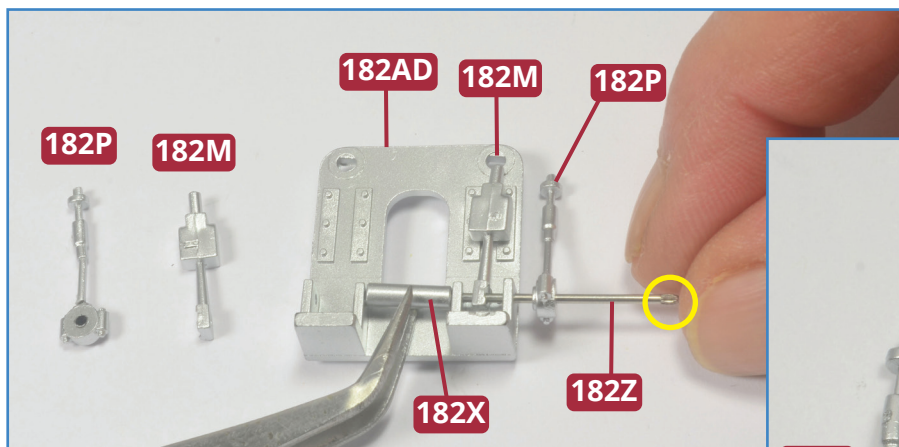


7 Am anderen Ende der Maschine geht es weiter: Nehmen Sie jeweils eines der Geländer **182AB** (mit einem schmalen Abstand zwischen den Pfosten) und **182AA**. Beachten Sie, dass die Pfosten D-förmige Enden haben. Kleben Sie die Pfosten in den D-förmigen Löchern der Basis **168B** fest. Drehen Sie die Baugruppe um und kleben Sie die zweiten Geländer **182AB** und **182AA** auf die gleiche Weise auf der anderen Seite fest.

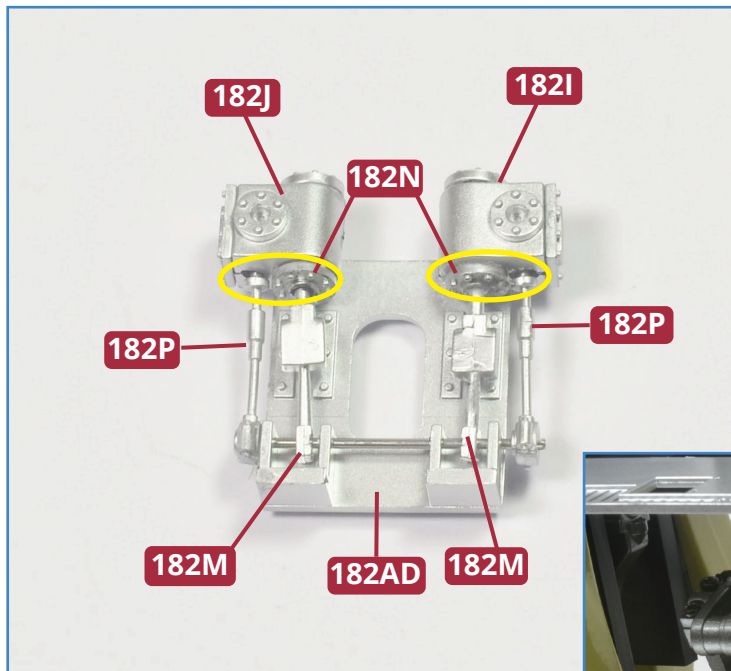
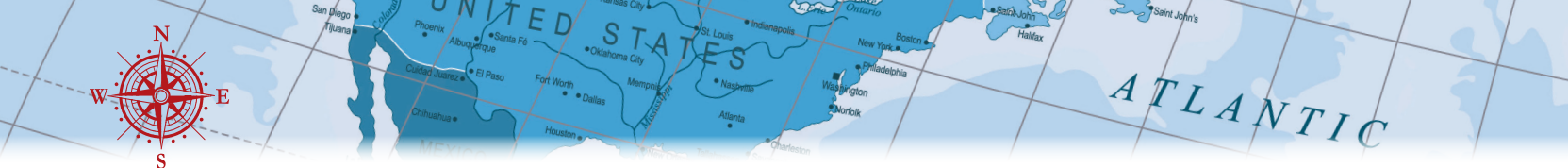




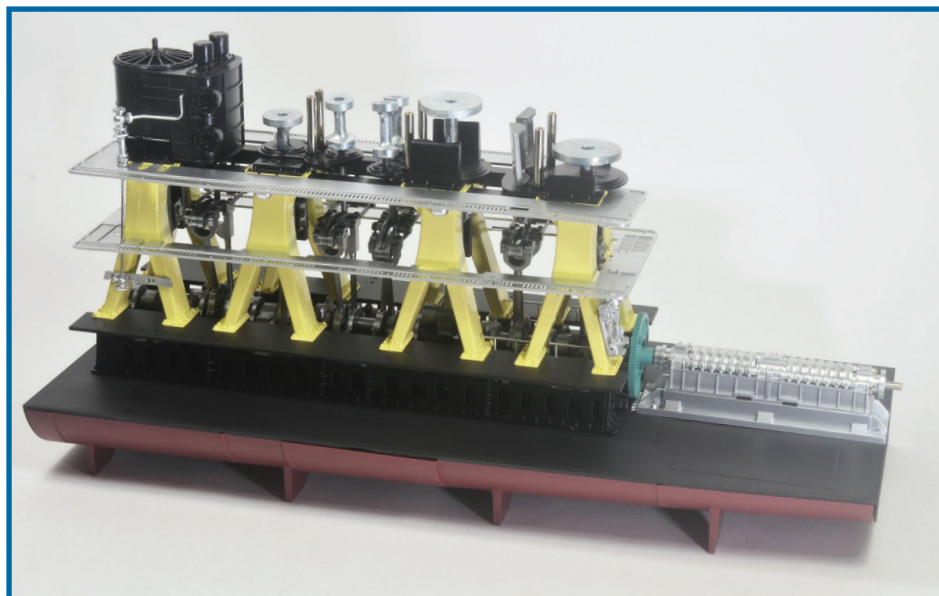
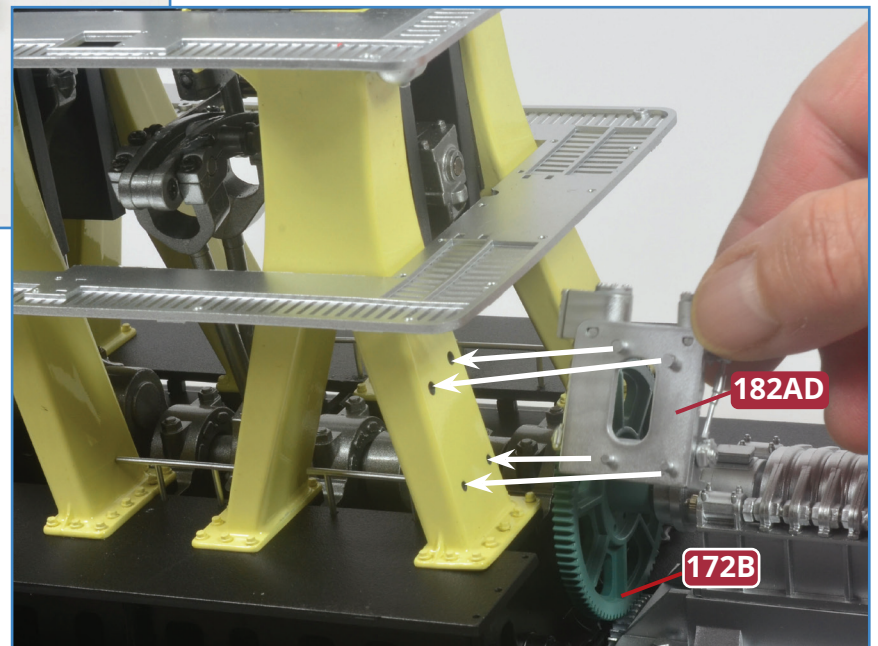
8 Fügen Sie die Zylinderhälften **182G** und **182I** zusammen. Kleben Sie eine Platte **182K** am Zylinder **182G/182I** fest: Fügen Sie dabei den länglichen Zapfen in den Schlitz ein. Wiederholen Sie die Schritte mit den Zylinderhälften **182H** und **182J** sowie der zweiten Platte **182K**. Kleben Sie ein Plättchen **182N** (mit einer kreisrunden Vertiefung in der Mitte) auf die Seite von **182G/182I**, auf der sich zwei Löcher befinden. Anschließend wird ein glattes Plättchen **182L** auf der anderen Seite von **182G/182I** festgeklebt. Wiederholen Sie die Schritte mit den zweiten Plättchen **182N** und **182L** am Zylinder **182H/182J**.



9 Nehmen Sie den Stift **182Z** und führen Sie ihn mit dem glatten Ende voran (gerändeltes Ende eingekreist) durch eine der Seitenstangen **182P** und positionieren Sie diese so, dass das obere Ende wie im oberen Foto in Richtung der Arbeitsfläche geneigt ist. Führen Sie den Stift durch das erste Loch in der Befestigungsplatte **182AD** und durch das Loch in einer der Kolbenstangen **182M**. Führen Sie den Stift dann durch das zweite Loch in Teil **182AD** und durch die Buchse **182X**. Führen Sie den Stift wie rechts abgebildet durch die andere Seite von Teil **182AD**, die zweite Kolbenstange **182M** und die zweite Seitenstange **182P**.



10 Fügen Sie die mit Schritt 8 geschaffenen Zylinder mit der zuletzt bearbeiteten Baugruppe zusammen: Die oberen Enden der Teile **182P** und **182M** werden dazu in die Löcher der beiden Zylinder eingefügt (links gelb eingekreist). Achten Sie auf die Ausrichtung der Zylinder: **182J** ist links, **182I** rechts (links). Zuletzt wird die Befestigungsplatte **182AD** an der Säule über dem Schwungrad **172B** angebracht: Die vier Zapfen an der Rückseite der Platte werden in die Löcher der Säule eingefügt.



Das Bauergebnis

Der erste Zylinder und weitere Details sind an der Maschine befestigt.