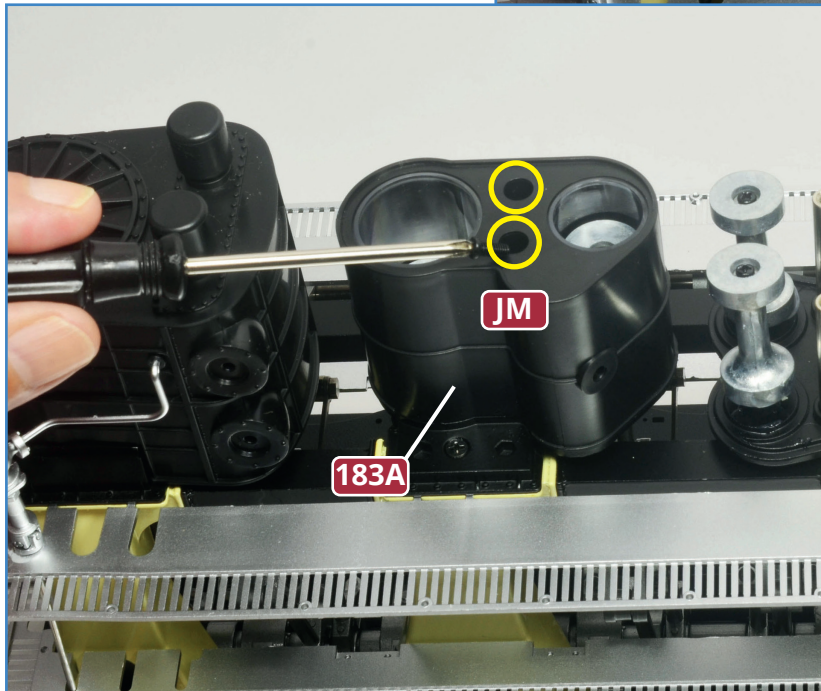
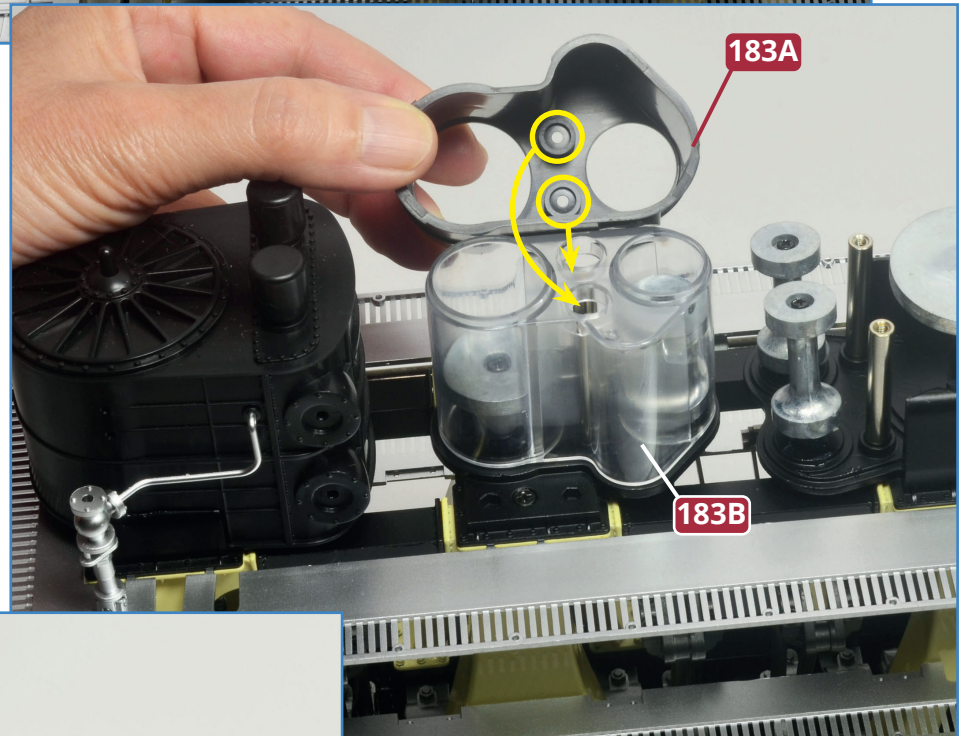
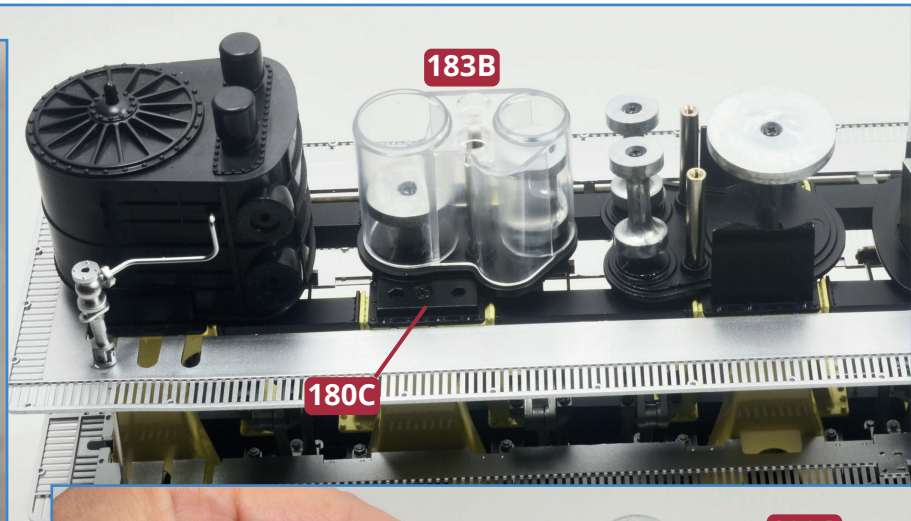
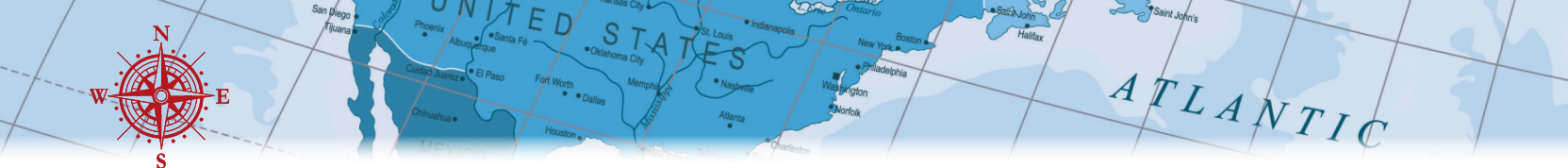


DER HOCHDRUCKZYLINDER

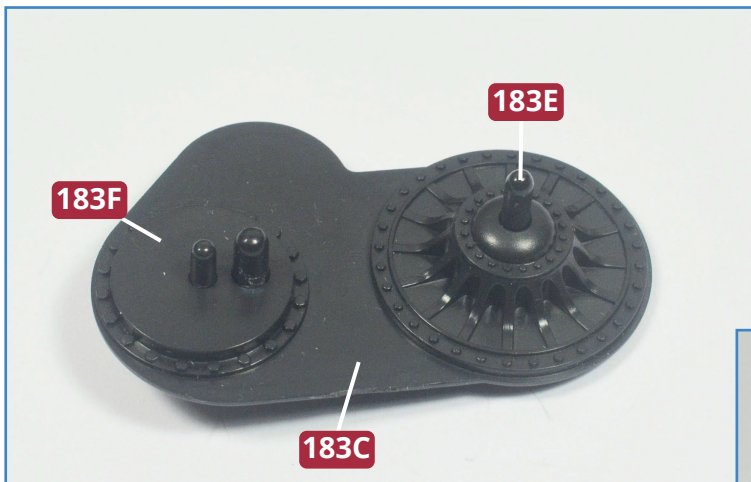


BAUTEILE IM ÜBERBLICK

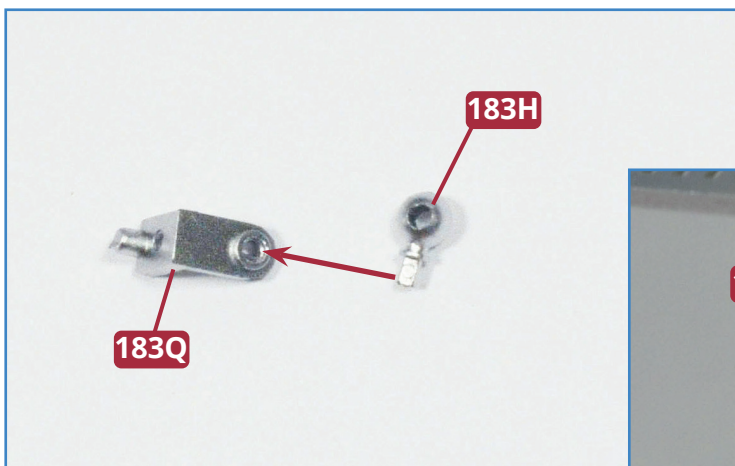
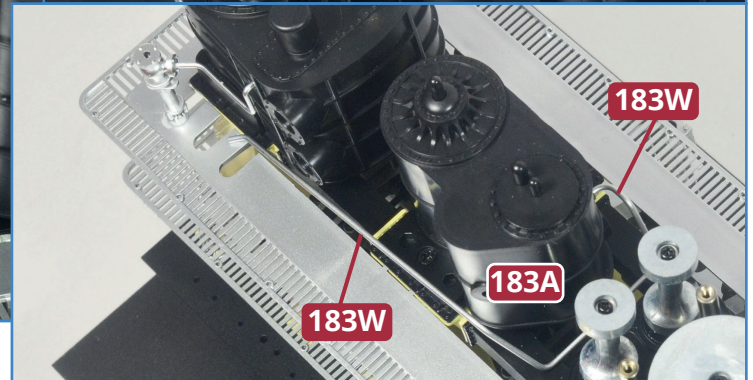
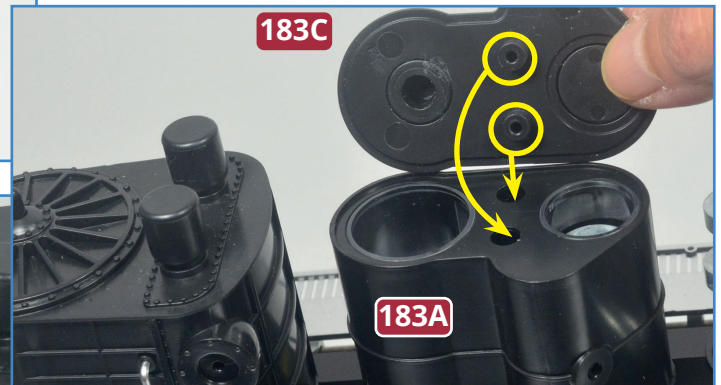
183A Zylinder	183J Innerer Handlauf (x 2)	183S Zahnrad
183B Zylinderlaufbuchse	183K Äußerer Handlauf (x 2)	183T Kurze Stange
183C Zylinderabdeckung	183L Abdeckung	183U Welle
183D Niedergang (x 2)	183M Geländer	183V Lange Stange
183E Ventil	183N Geländer	183W Rohr
183F Ventil	183O Welle	JM Drei Schrauben (1 Ersatz)
183G Kreuzgelenk	183P Welle	BM Zwei Schrauben (1 Ersatz)
183H Aufnahme	183Q Winkel	UP Zwei Schrauben (1 Ersatz)
183I Handrad	183R Ventil	



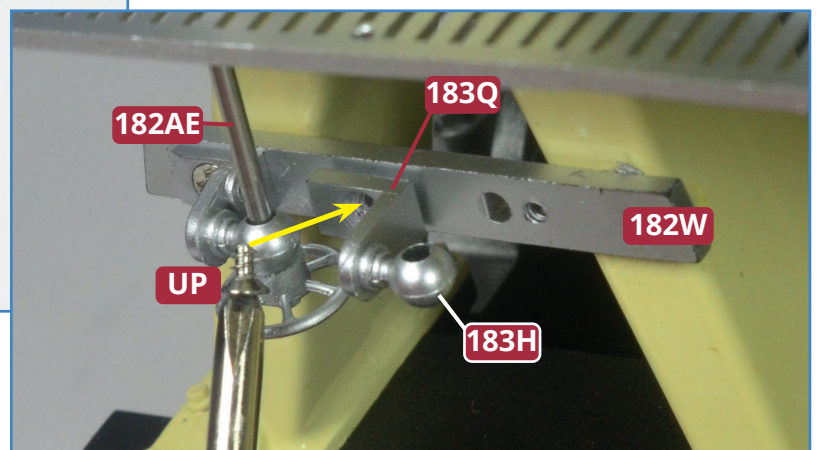
1 Nehmen Sie die Zylinderlaufbuchse **183B** und tragen Sie etwas Schmierfett (aus Ausgabe 181) auf die Innenwände der Buchse und der Bohrungen für die Ventile auf, um Kratzer zu vermeiden. Setzen Sie die Laufbuchse **183B** auf den Zylinderboden **180C** (ganz oben). Platzieren Sie den Zylinder **183A** so auf der Laufbuchse, dass sich seine Schraubenlöcher über den gebohrten Säulen befinden (oben gelb eingekreist und mit Pfeilen verdeutlicht). Befestigen Sie die Teile mit zwei Schrauben **JM** aneinander (links).

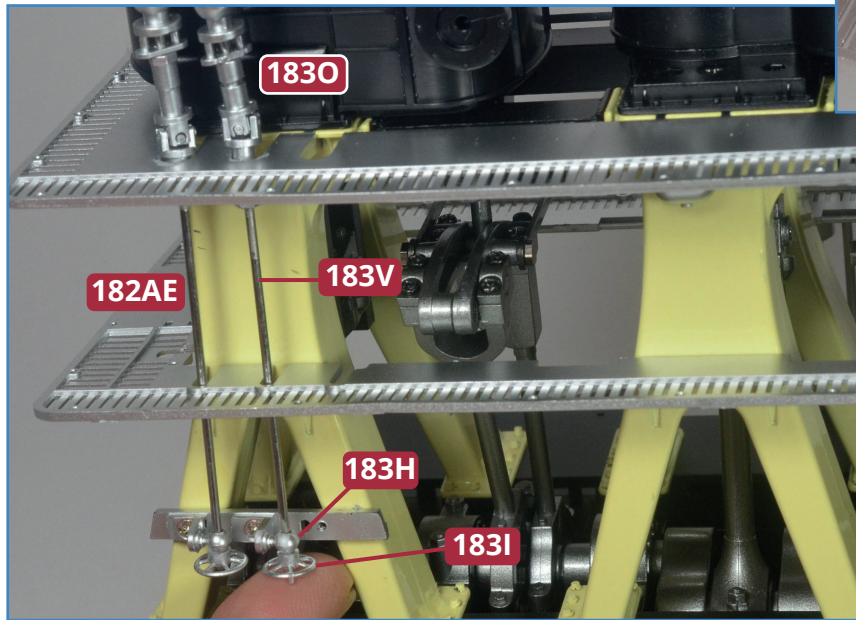
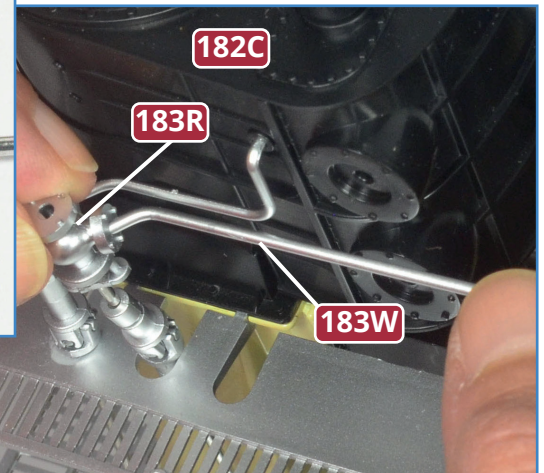
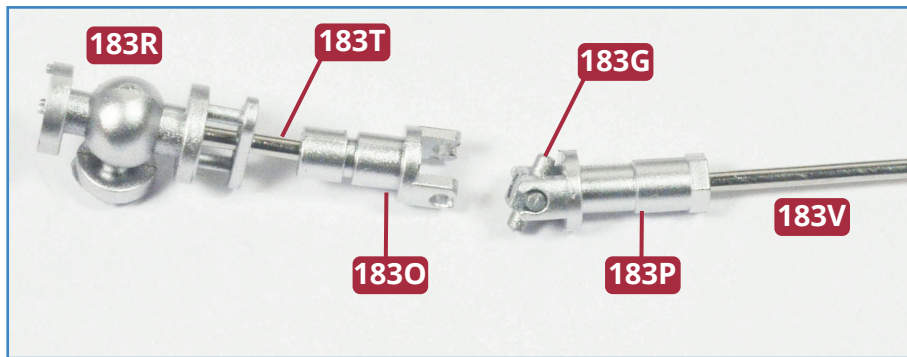
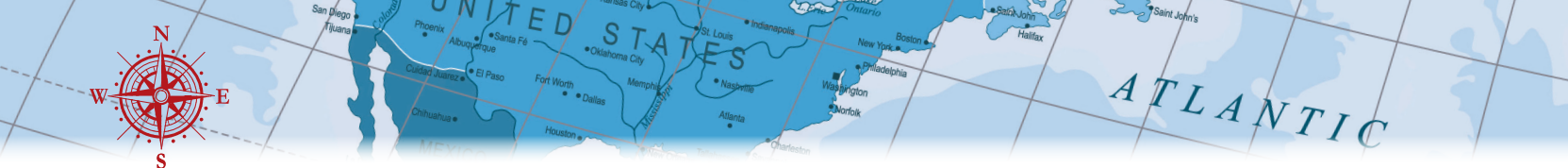


2 Fügen Sie die Ventile **183E** und **183F** von unten in die Aufnahmen der Zylinderabdeckung **183C** ein (links). Befestigen Sie die Abdeckung **183C** am Zylinder **183A** (Pfeile, unten). Nehmen Sie das Rohr **183W** und positionieren Sie es provisorisch am Zylinder (ganz unten). Kleben Sie das eine Ende von **183W** am Zylinder **183A** fest (unten links).

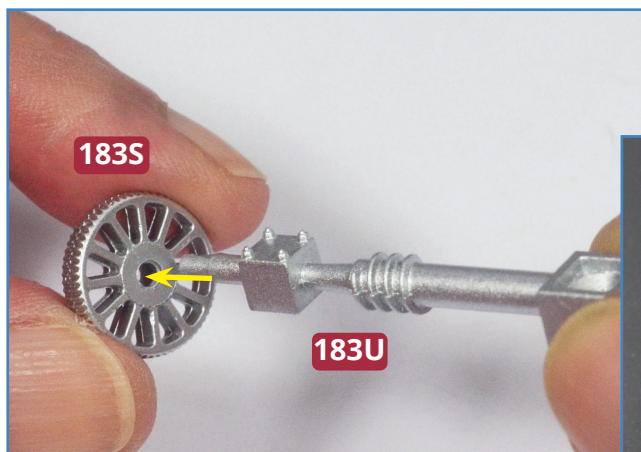


3 Setzen Sie die Aufnahme **183H** in der Bohrung des Winkels **183Q** ein (links). Befestigen Sie den Winkel mit einer Schraube **UP** an der Halteplatte **182W**.

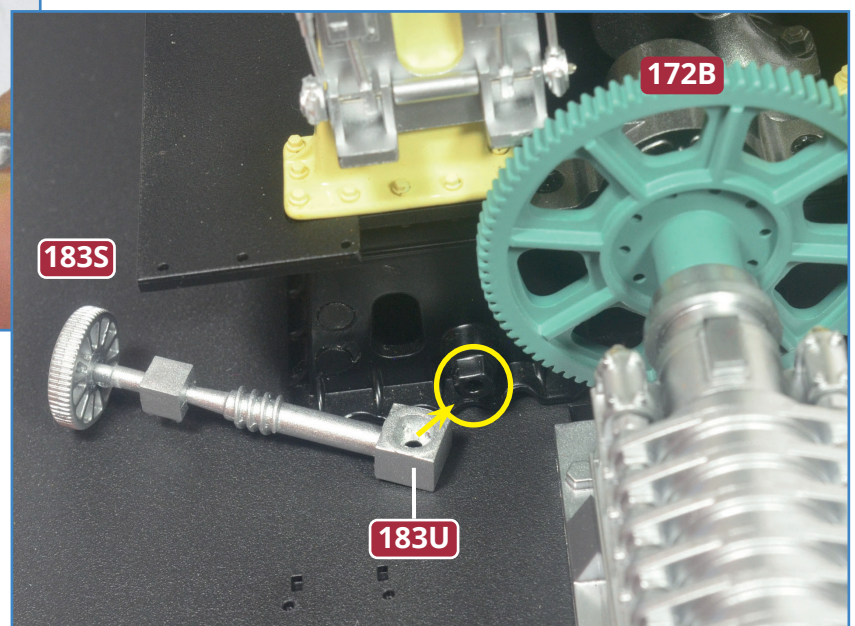


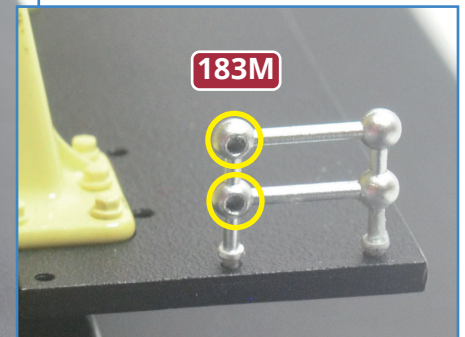
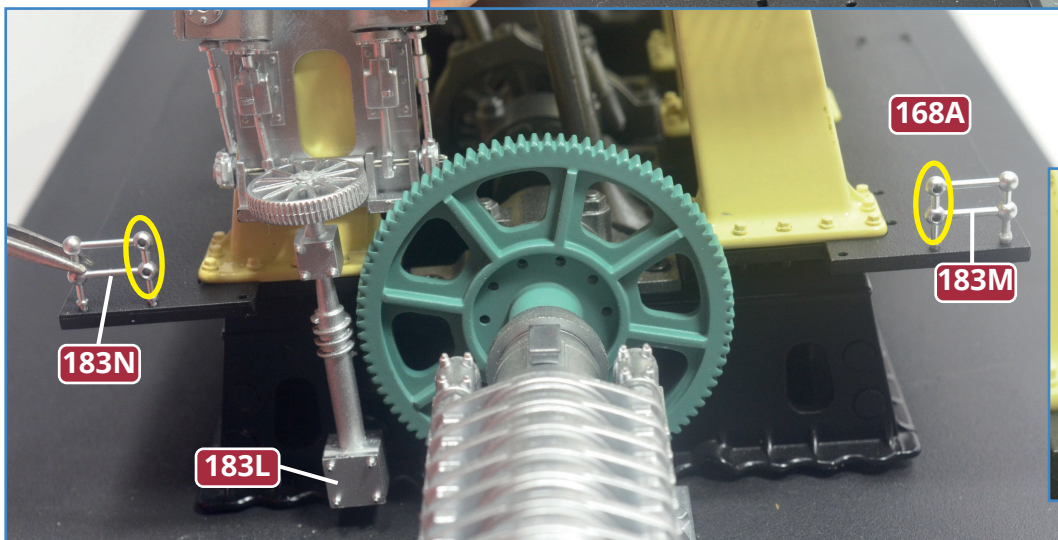
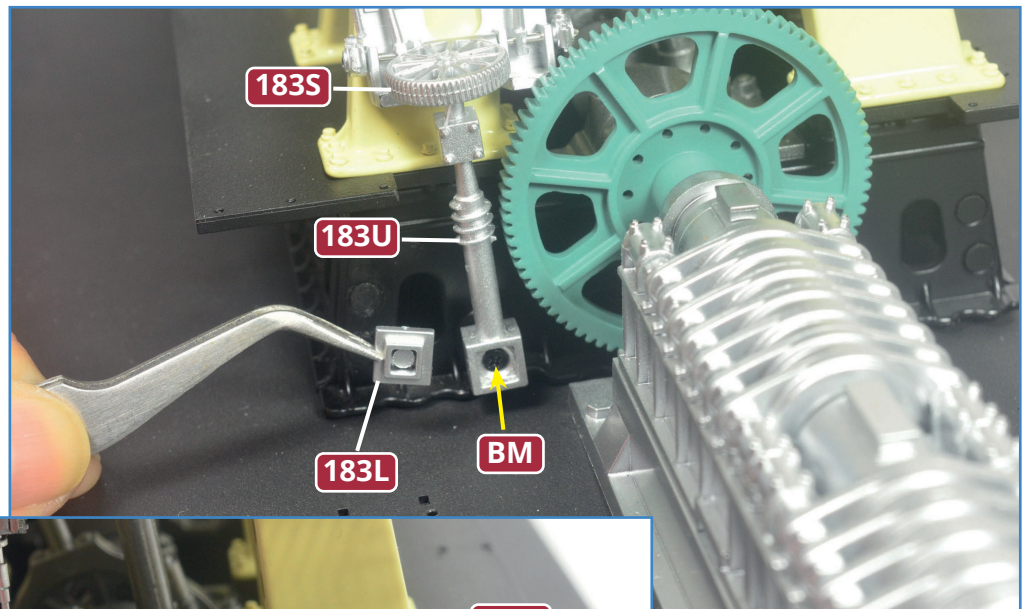


4 Fügen Sie die Teile **183R**, **183T**, **183O**, **183G**, **183P** und **183V** auf die gleiche Weise zusammen wie in Schritt 5 von Ausgabe 182 (links oben). Stecken Sie die Stange **183V** von oben durch die länglichen Öffnungen der Laufgänge direkt neben der Stange **182AE**: Das untere Ende wird durch die Bohrung der Aufnahme **183H** geführt. Das Handrad **183I** wird am unteren Ende der Stange **183V** festgeklebt (links). Die seitliche Öffnung des Ventils **183R** am oberen Ende der Baugruppe nimmt das Rohr **183W** auf (oben).

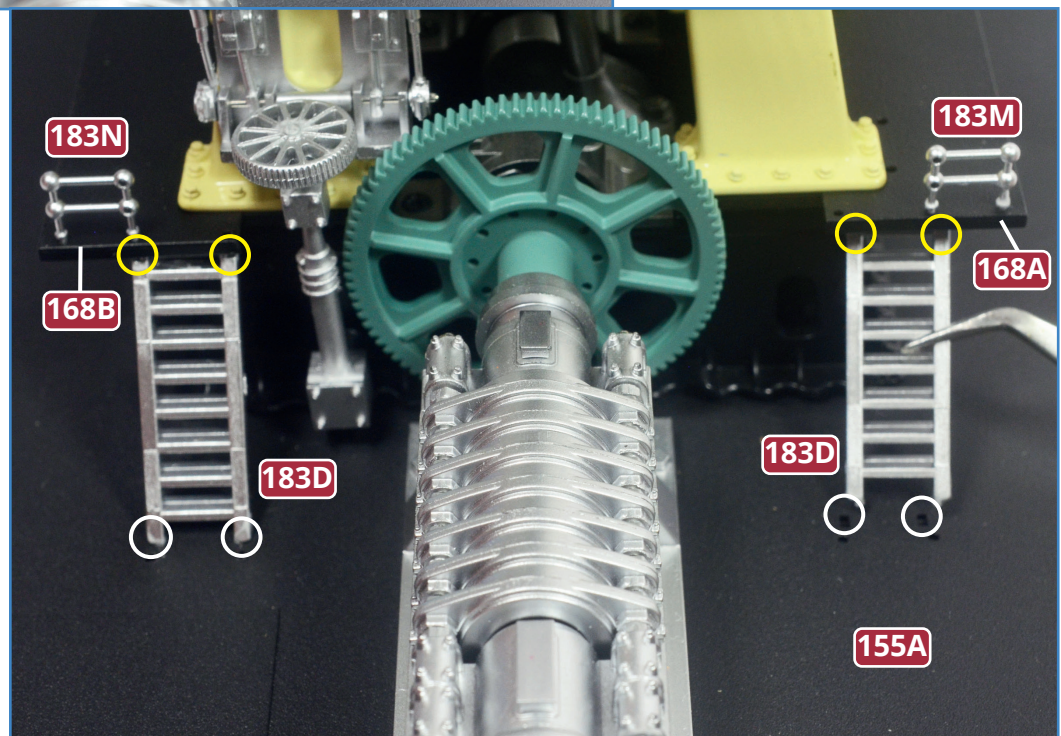


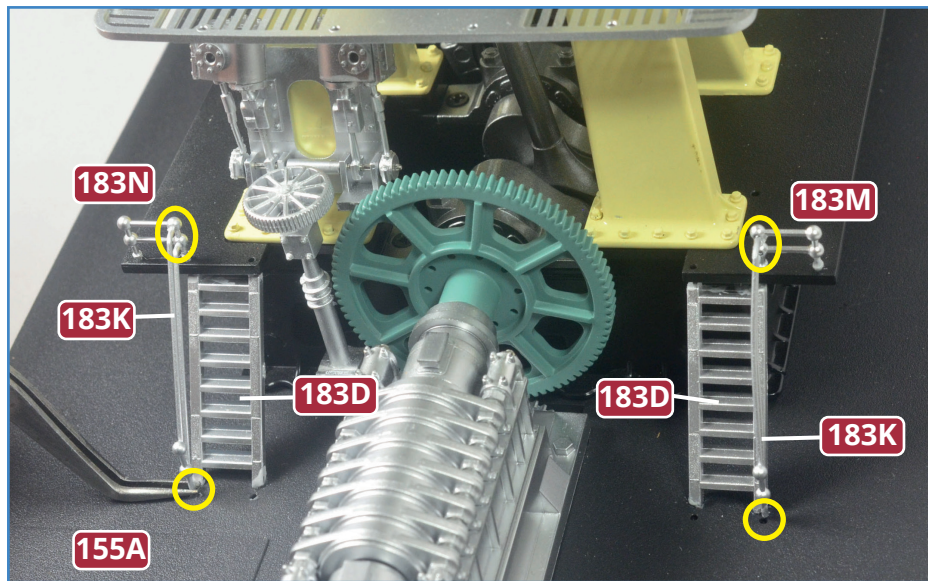
5 Nehmen Sie das Zahnrad **183S** und setzen Sie es auf das Ende der Welle **183U** (oben). Das andere Ende der Welle **183U** gehört so auf den abgeflachten Zapfen des Motorblocks direkt neben dem Schwungrad **172B** (rechts eingekreist), dass die Welle vertikal verläuft (siehe auch Schritt 6).



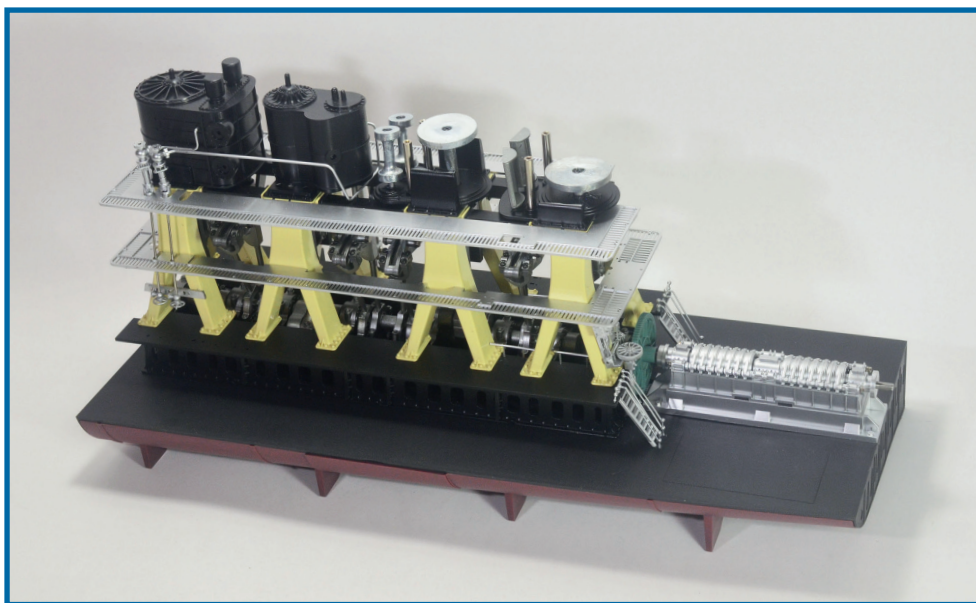
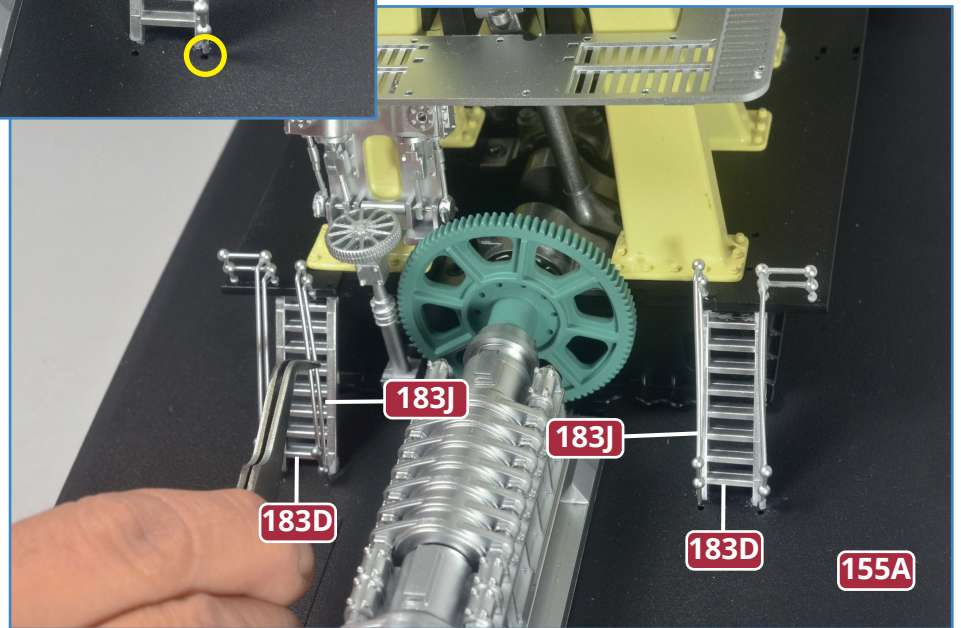


6 Befestigen Sie die Welle **183U** mit einer Schraube **BM**. Die Abdeckung **183L** wird über dem Schraubenkopf festgeklebt (ganz oben und oben). Drücken Sie die Zapfen der beiden Geländer **183M** und **183N** so in die Löcher der Basis **168A**, dass sich die oben eingekreisten Aufnahmen an den Geländern innen befinden und in Richtung Drucklager weisen. Bringen Sie die beiden Niedergänge **183D** an: Die langen Holmenden gehören in die Löcher der Basis **155A** (rechts, weiß eingekreist), die kurzen Holmenden (gelb eingekreist) in die Aufnahmen, die sich an der Unterseite der Basis **168A** und **168B** befinden. Die Niedergänge rasten ein.





7 Kleben Sie außen an den beiden Niedergängen je einen Handlauf **183K** fest. Sie werden an den Geländern **183M** bzw. **183N** sowie der Basis **155A** festgeklebt (links). Als Letztes werden die beiden Handläufe **183J** an den Innenseiten der beiden Niedergänge platziert und in den Bohrungen der Basen festgeklebt.



Das Bauergebnis

Der Hochdruckzylinder ist montiert. Weitere Details haben ihren Platz gefunden.