

DER MITTELDRUCKZYLINDER



BAUTEILE IM ÜBERBLICK

184A Zylinderabdeckung

184B Zylinderlaufbuchse

184C Zylinder

184D Doppelstiftventil (x 2)

184E Ventil

184F Quergang „1“

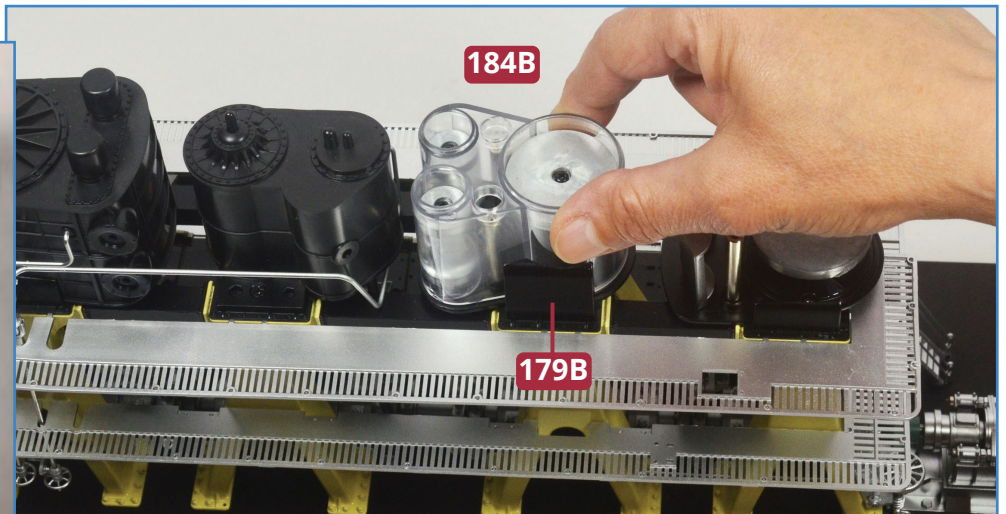
184G Quergang „4“

184H Quergang (x 2)

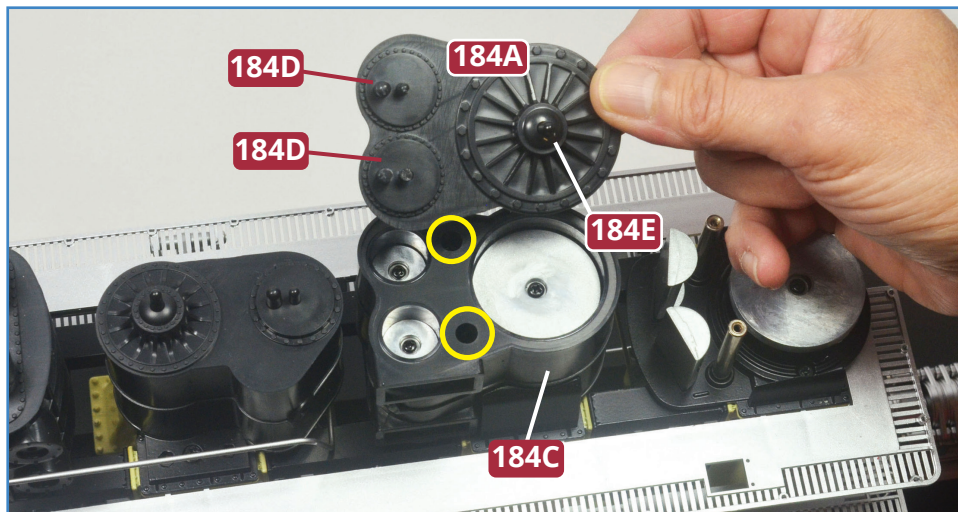
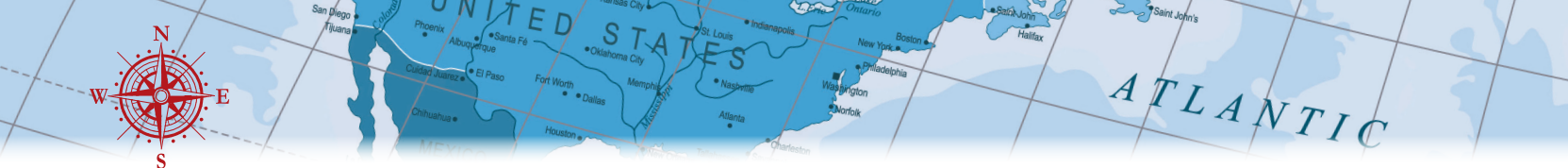
184I Podest (x 6)

184J Handlauf (x 8)

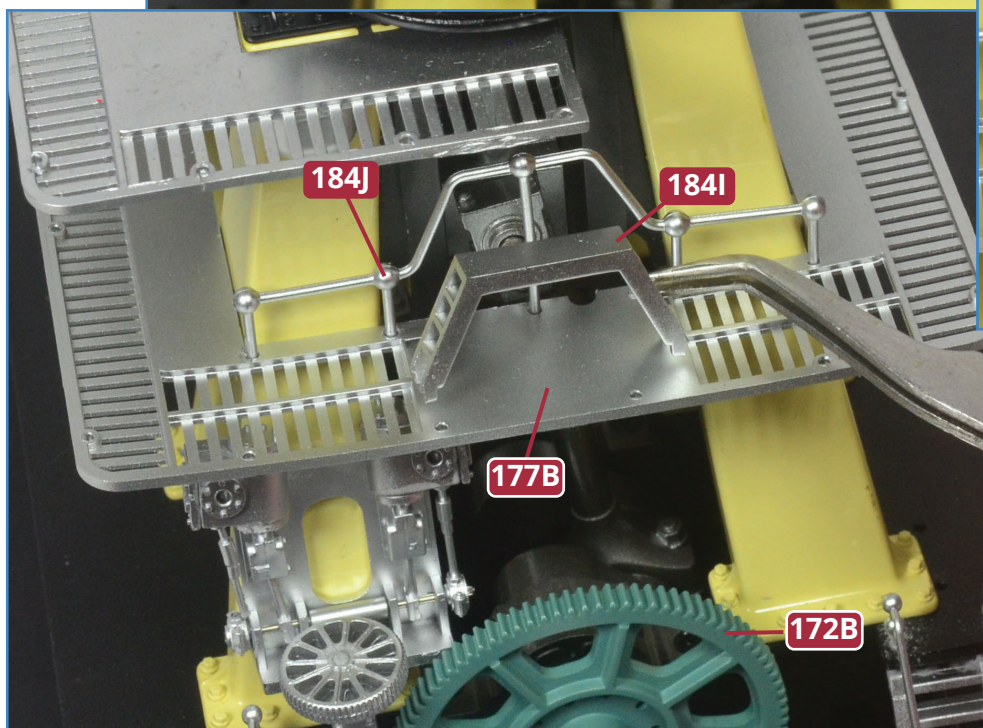
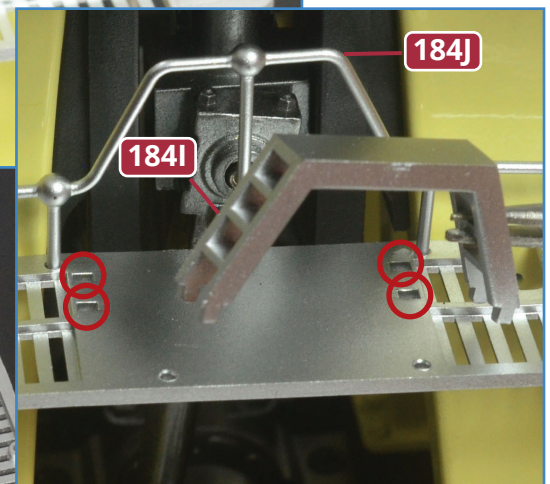
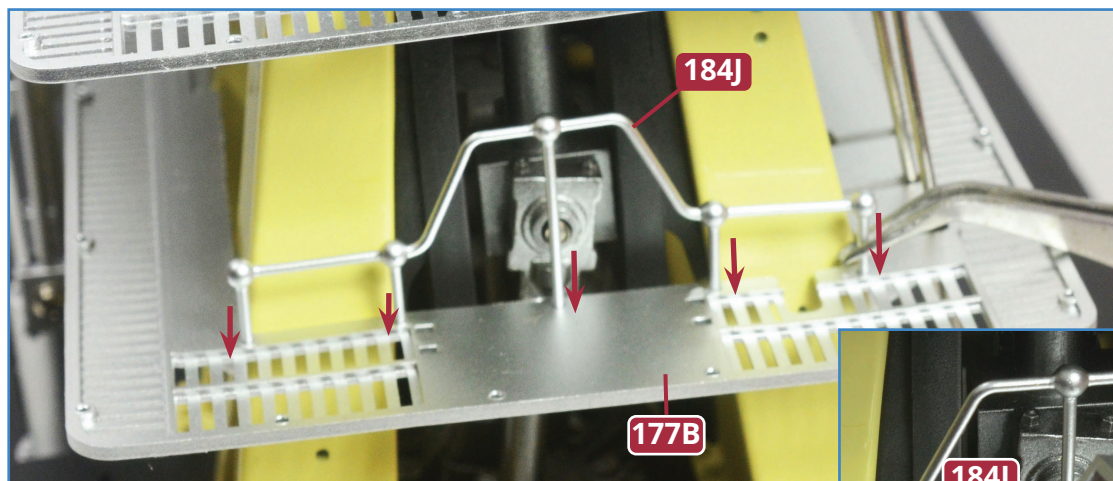
JM Drei Schrauben (1 Ersatz)



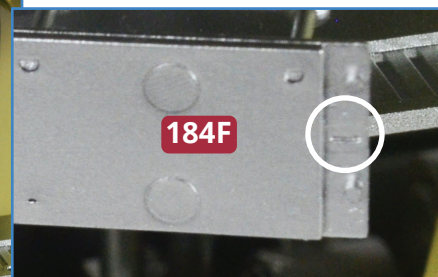
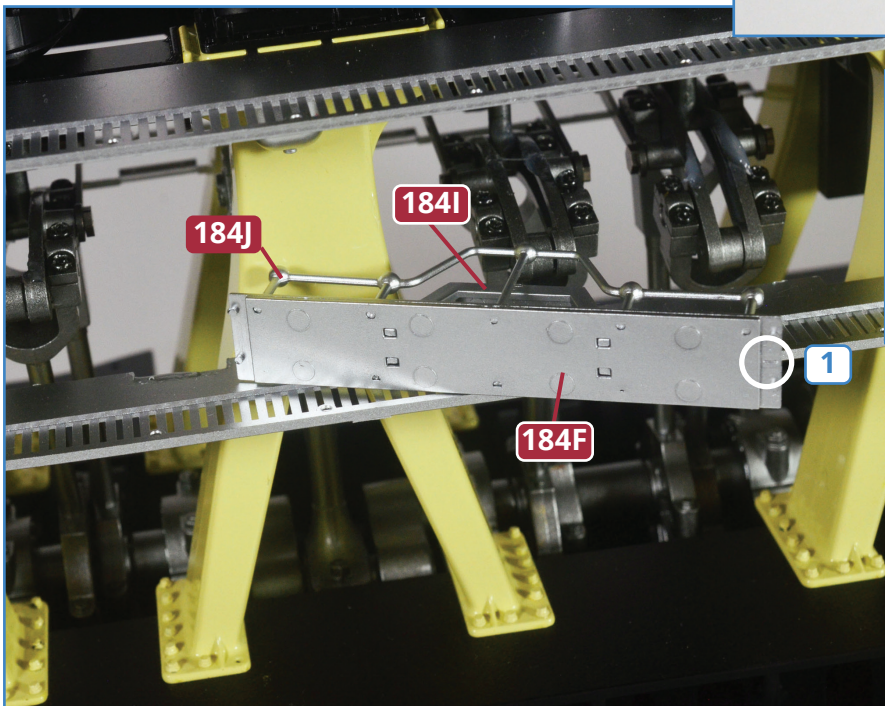
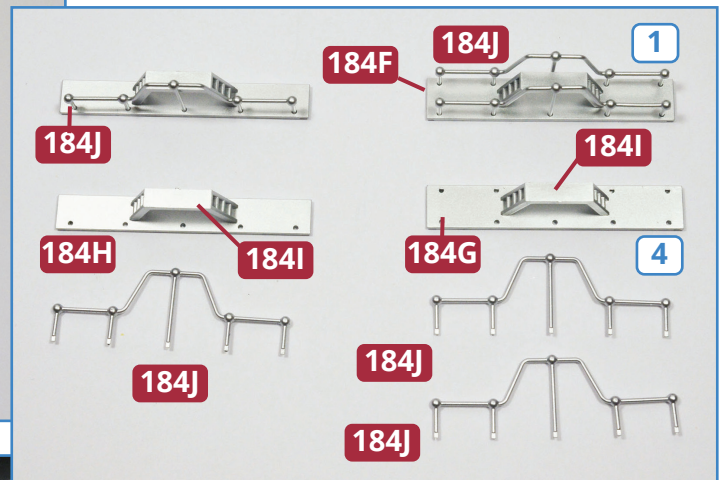
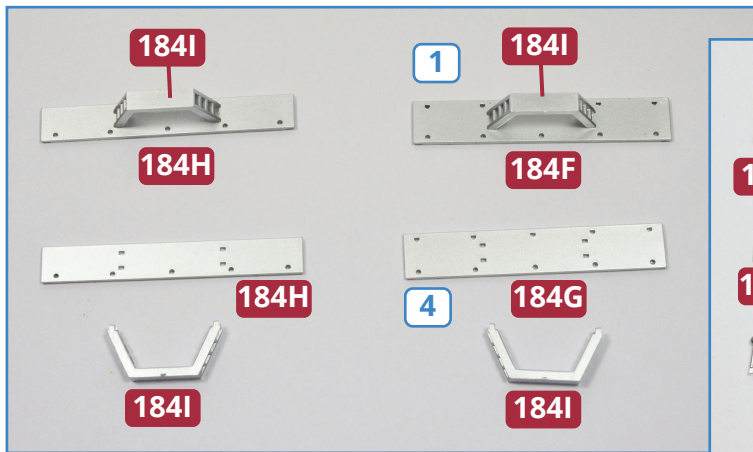
1 Nehmen Sie die Zylinderlaufbuchse **184B** und tragen Sie etwas Schmierfett (aus Ausgabe 181) auf die Innenwände der Buchse und der Bohrungen für die Ventile auf, um Kratzer zu vermeiden (ganz oben links). Setzen Sie die Laufbuchse **184B** auf die Platte mit Zylinderboden **179B** (ganz oben). Platzieren Sie den Zylinder **184C** so auf der Laufbuchse, dass sich seine Schraubenlöcher über den gebohrten Säulen befinden (oben). Befestigen Sie die Teile mit zwei Schrauben **JM** aneinander (links).



2 Fügen Sie die beiden Ventile **184D** und das Ventil **184E** von unten in die Aufnahmen der Zylinderabdeckung **184A** ein. Befestigen Sie die Abdeckung **184A** am Zylinder **184C**: Die beiden Zapfen der Abdeckung werden dabei in die Aufnahmen des Zylinders hineingedrückt (gelb eingekreist).

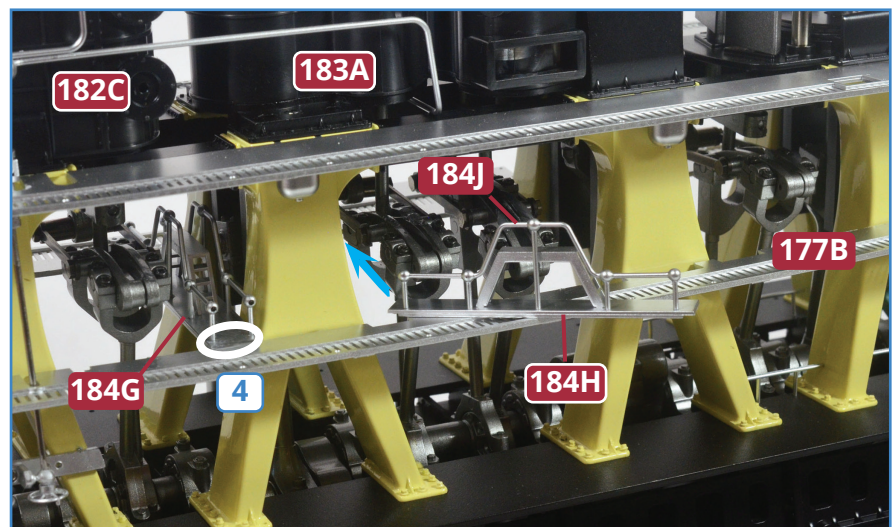


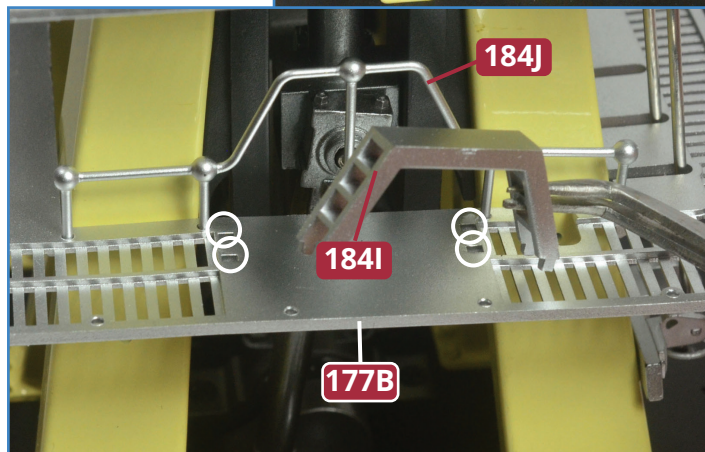
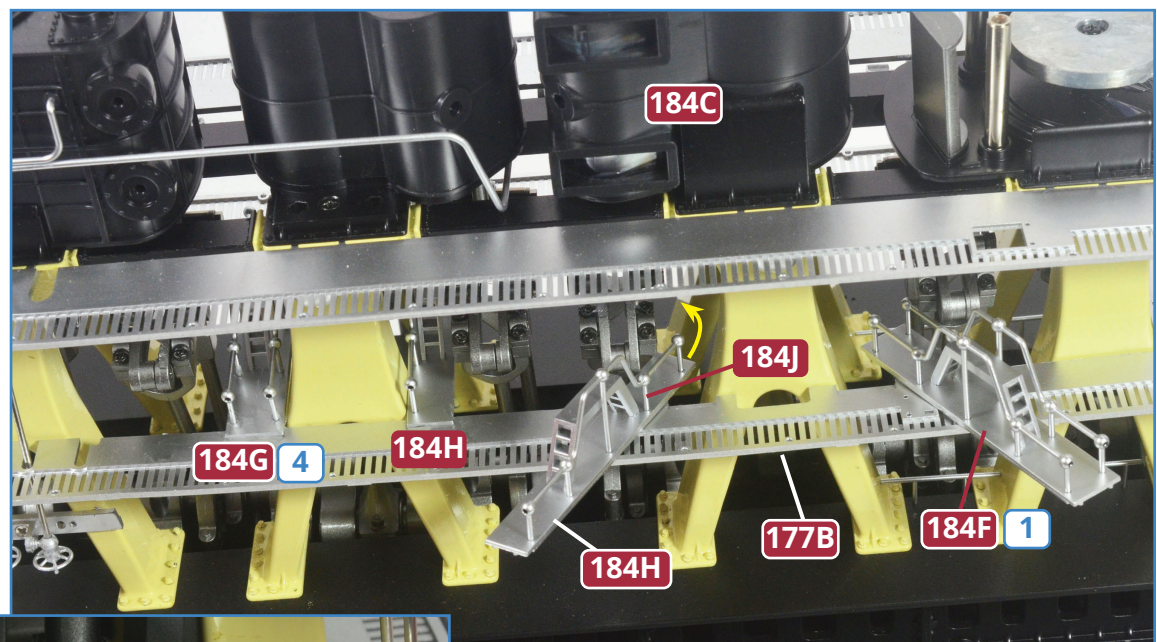
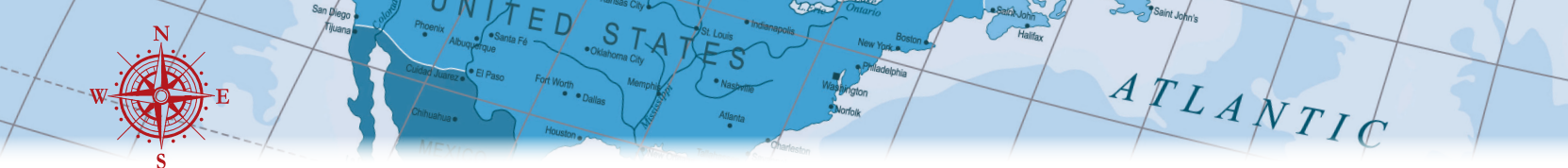
3 Kleben Sie den ersten Handlauf **184J** über dem Schwungrad **172B** am inneren Rand des unteren Laufgangs **177B** fest: Beachten Sie, dass die Zapfen der Handlauf-Pfosten und die Löcher D-förmig sind. Der erste Podest **184I** wird in den oben rot eingekreisten vier rechteckigen Vertiefungen des Laufgangs festgeklebt (links).



4 Legen Sie die vier Quergänge bereit: zwei Stück **184H** sowie **184F** und **184G**, an deren Unterseite eine „1“ bzw. eine „4“ aufgeprägt ist (oben und links weiß eingekreist). Kleben Sie an jedem Quergang einen Podest **184I** fest. An den beiden Quergängen **184H** wird jeweils ein Handlauf **184J** festgeklebt, an den Laufgängen **184F** und **184G** je zwei.

5 Nehmen Sie den mit einer „4“ markierten Quergang **184G** und positionieren Sie ihn so unter dem Niederdruckzylinder **182C**, dass er von einer Seite des Laufgangs **177B** zur anderen führt. Kleben Sie die Zapfen an der Unterseite des Quergangs in den Löchern des Laufgangs fest. Der erste Quergang **184H** wird unter dem Hochdruckzylinder **183A** festgeklebt und verläuft ebenfalls von einer Seite des Laufgangs **177B** zur anderen. Beachten Sie, dass der Handlauf **184J** sich neben der gelben Motorsäule befindet (blauer Pfeil).





6 Auf die gleiche Weise werden die beiden anderen Quergang-Baugruppen zwischen den beiden Seiten des Laufgangs **177B** festgeklebt, neben der Säule des Mitteldruckzylinders **184C**: Der mit „1“ markierte Quergang **184F** wird rechts der Säule eingefügt, der verbliebene Quergang **184H** links von ihr, ausgerichtet wie abgebildet (oben). Der letzte Handlauf **184J** und der letzte Podest **184I** werden an der dem Schwungrad gegenüberliegenden Seite des Laufgangs **177B** fixiert (links).

Das Bauergebnis

Der nächste Zylinder ist an der Maschine befestigt. Quergänge, Podeste und Handläufe sind montiert.

