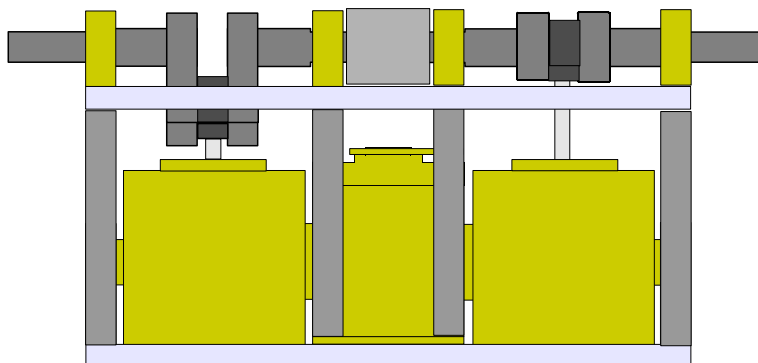


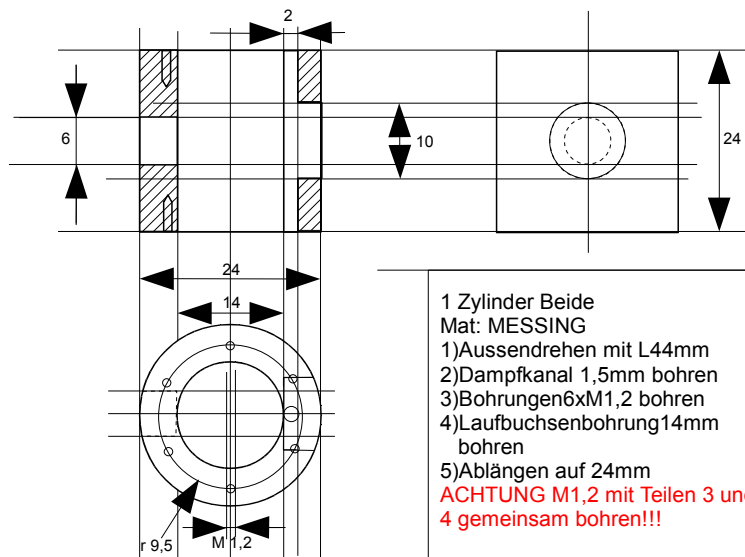
2 – ZYLINDER DAMPFMASCHINE MIT OSZILLIERENDEN ZYLINDERN und UMSTEUERUNG FÜR SEITENRADDAMPFER MIT NIEDEREM RUMPF



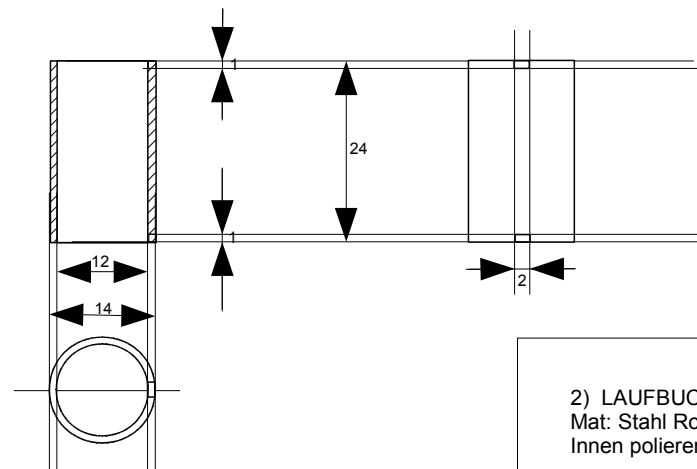
An Material und Kleinteilen wird benötigt

| | |
|-------------------------------------|--|
| Messing 24 mm rund, L 250mm | Zylinder und diverse Deckel |
| Alu 3 x 50 mm, L 250mm | Grund -und Kopfrahmen, Lagerböcke |
| Messing 20 x 20mm L 40mm | Verteilerblock |
| Messing 5 x 4 mm L 100 mm | Pleuelaugen |
| Stahl Rostfrei d 2 mm L 100mm | Pleuelstangen |
| Stahl Rostfrei d 3 mm L 100 mm | Umsteuerachse |
| Stahl Rostfrei d 4 mm L 100 mm | Kurbelwelle |
| Messing 4 x 10 mm | Kurbelwelle |
| Messing 6-Kant SW 5,5 od 6mm L 50mm | Dampfanschlüsse |
| Schraube M 1 x 5 10 Stk | Pleuelauge |
| Schraube M 1,2 x 5 60 Stk | Zylinder, Lagerschilde, KW-Lagerklemmen |
| Schraube M1,2 x 3 10 Stk | Pleueldeckel |
| Schraube M 2 x 10 10 Stk | Zylinderlagerklemmen |
| Schraube M 2 x 8 10 Stk | Zylinderlagerböcke |
| Wurmschraube M 2 x 3 10 Stk | Kurbelwellenverbinder |
| Pass-Stifte D 1,5mm 20 Stk | Kurbelwelle |
| Beilagscheibe d 3,1 mm 10 Stk | Umsteuerachse |
| Spiralfeder d 3,2 mm 10 Stk | Umsteuerachse |
| Sprengring f 2mm Achse 10 Stk | Umsteuerachse |

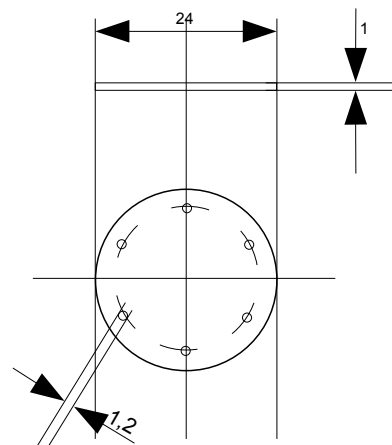
Die hier angeführten Mengen sind teilweise sehr grosszügig angegeben, aber der „gelernte“ Modellbauer weiss, warum!!!



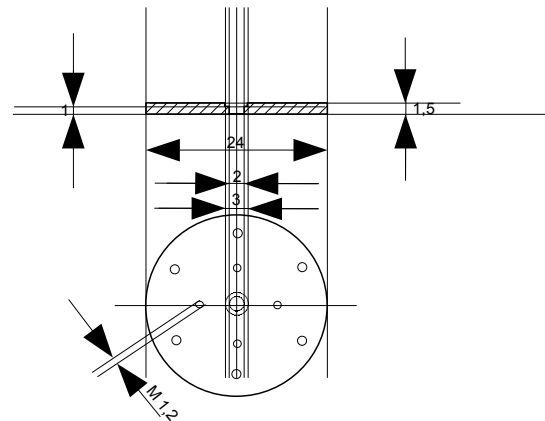
1 Zylinder Beide
 Mat: MESSING
 1) Aussendrehen mit L44mm
 2) Dampfkanal 1,5mm bohren
 3) Bohrungen 6xM1,2 bohren
 4) Laufbuchsenbohrung 14mm bohren
 5) Ablängen auf 24mm
ACHTUNG M1,2 mit Teilen 3 und 4 gemeinsam bohren!!!



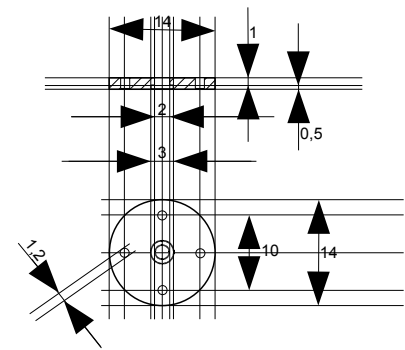
2) LAUFBUCHSE
 Mat: Stahl Rostfrei
 Innen polieren
 Mit LOCTITE 640 oder 649
 (langsam trocknend)
 in Zylinder einkleben!!!



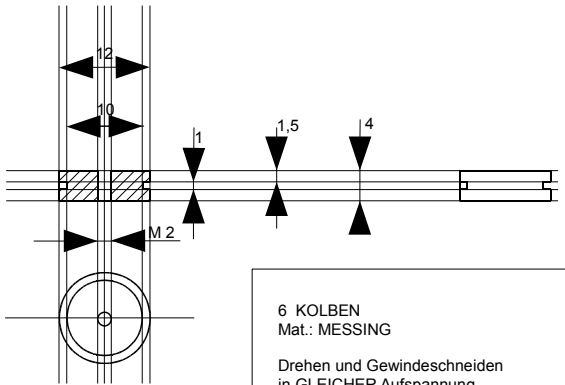
3 Zylinderdeckel unten
 Mat.: MESSING
 Mit TEIL 1 zusammen bohren!!



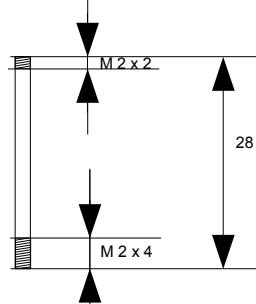
4 Zylinderdeckel oben
 Mat MESSING
 LKR 19 (r9,5) mit TEIL 1
 gemeinsam bohren!!



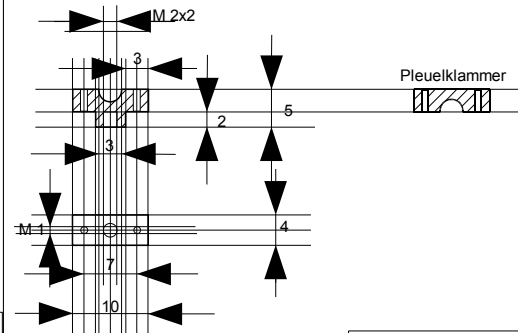
5 Pleueldeckel
 Mat MESSING
 LKR 10 mit Teil 4
 zusammen bohren!!



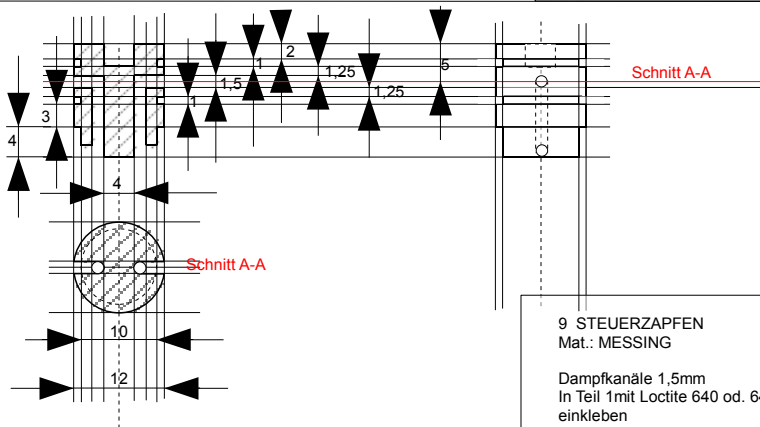
6 KOLBEN
Mat.: MESSING
Drehen und Gewindeschneiden
in GLEICHER Aufspannung



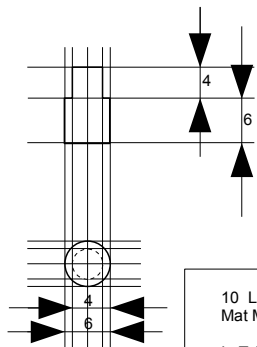
7 Pleuelstange
Mat.: Stahl Rostfrei
Nur ablängen und Gewinde schneiden



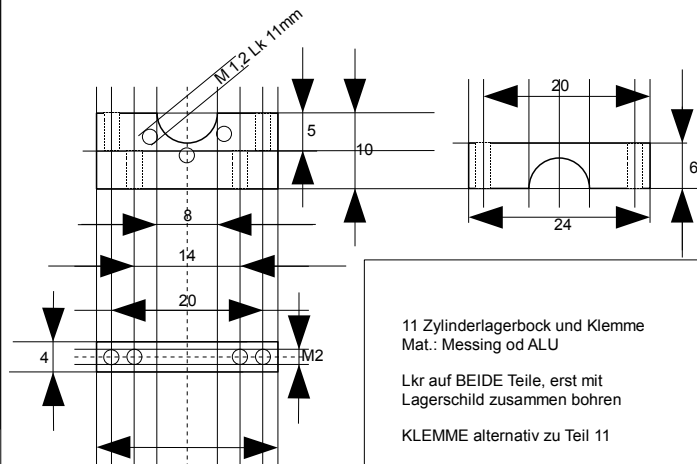
8 Pleuelauge Unten + Oben
Mat.: MESSING
Gemeinsam Bearbeiten Oberteil nur mit
Lagerbohrung 3mm und
Durchgangsbohrung 1mm



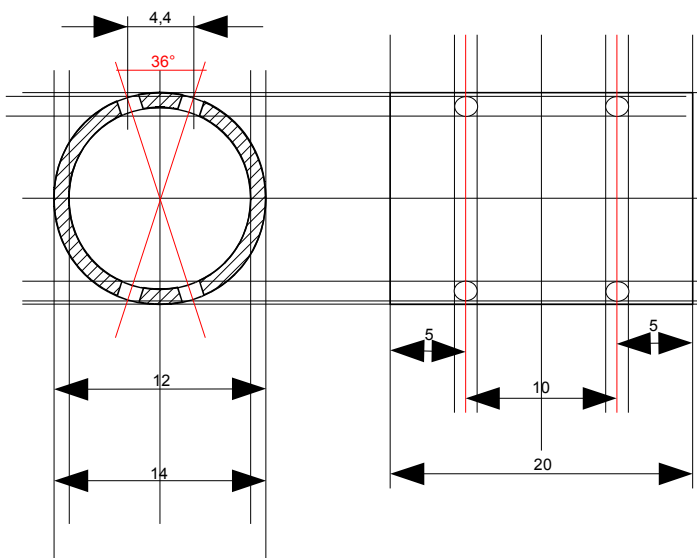
9 STEUERZAPFEN
Mat.: MESSING
Dampfkanaäle 1,5mm
In Teil 1 mit Loctite 640 od. 649
einkleben



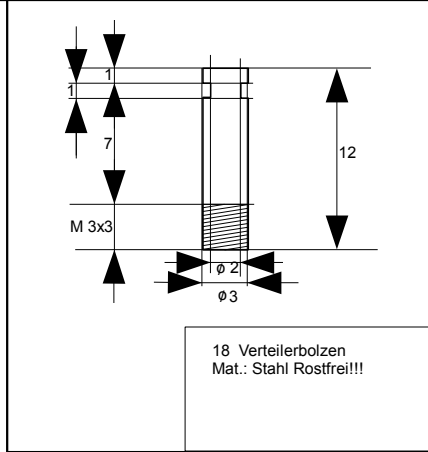
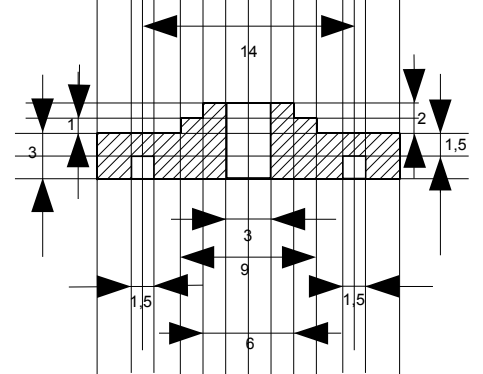
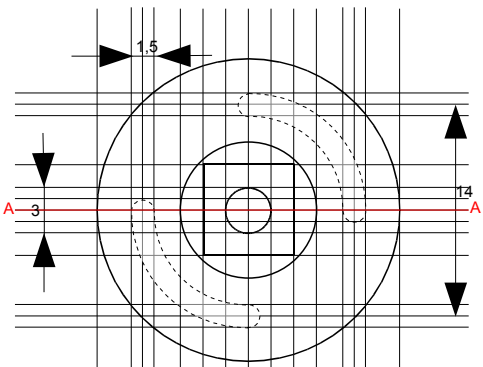
10 LAGERZAPFEN
Mat MESSING
In Teil 1 mit Loctite 640 od 649
einkleben
Zubehör Kugellager Lindinger
d4 D8 h3 (32337)



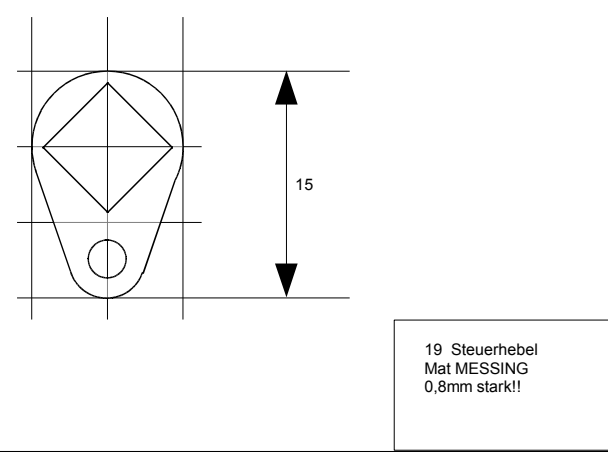
11 Zylinderlagerbock und Klemme
Mat.: Messing od ALU
Lkr auf BEIDE Teile, erst mit
Lagerschild zusammen bohren
KLEMME alternativ zu Teil 11



12 Dampfverteiltröhr
Mat.: MESSING
In Verteilerblock einkleben mit Loctite 649
M 2:1

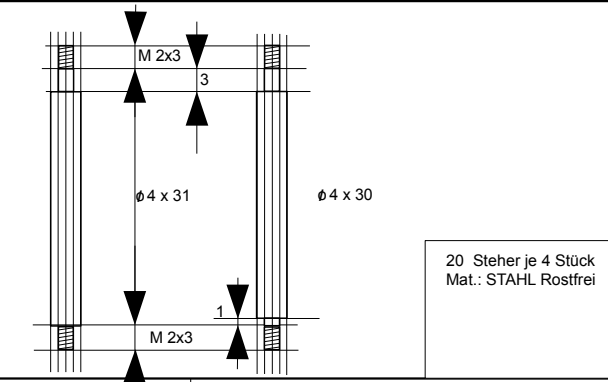


18 Verteilerbolzen
Mat.: Stahl Rostfrei!!!

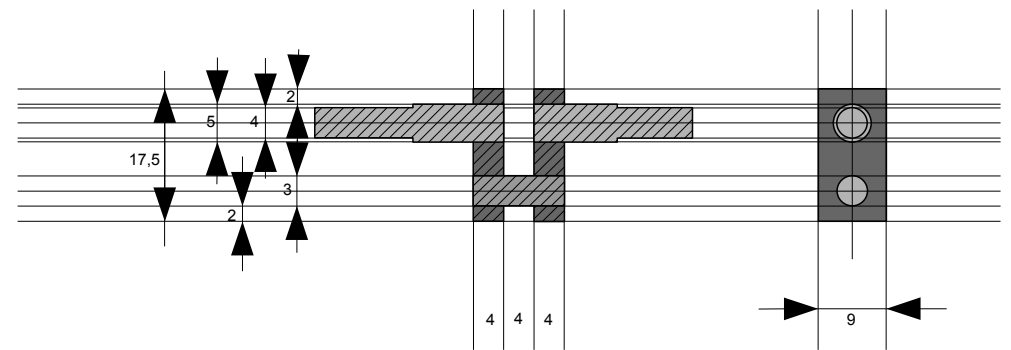


19 Steuerhebel
Mat MESSING
0,8mm stark!!

17 VERTEILERPLATTE
Mat.: MESSING

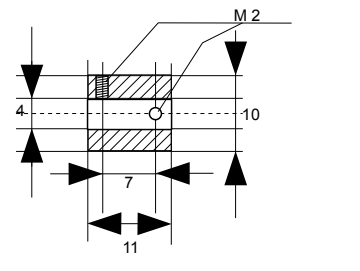


20 Steher je 4 Stück
Mat.: STAHL Rostfrei



21 KURBELWELLE
Mat.: STAHL Rostfrei

Wangen mit Wellenteilen verstiften!!
2 Stk. 90° verdreht einbauen!!



22 KURBELWELLE Verbindungshülse
Mat.: STAHL Rostfrei!!