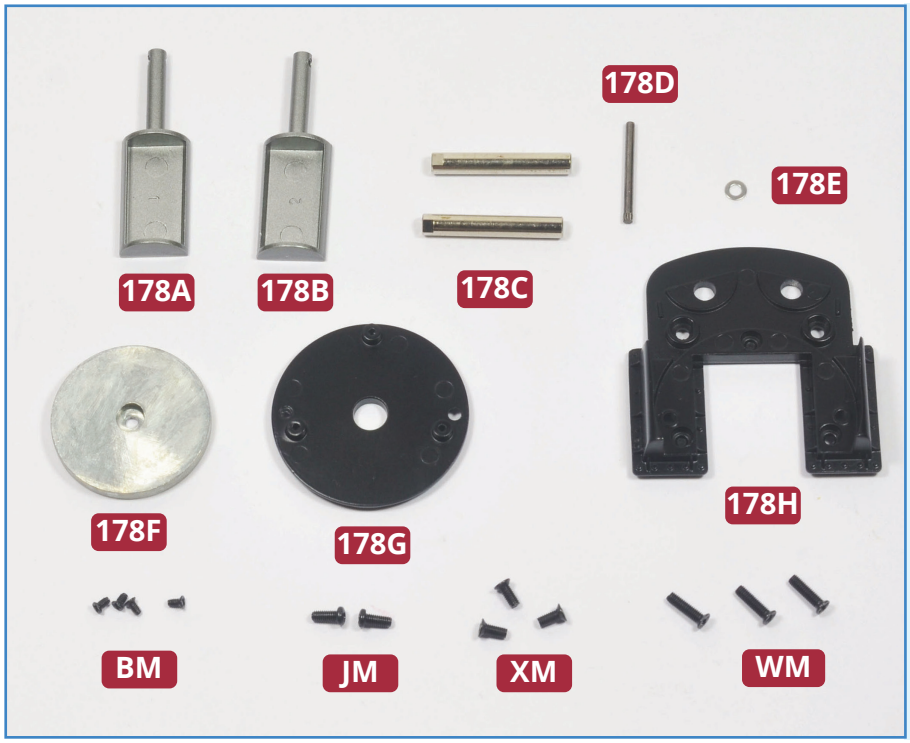
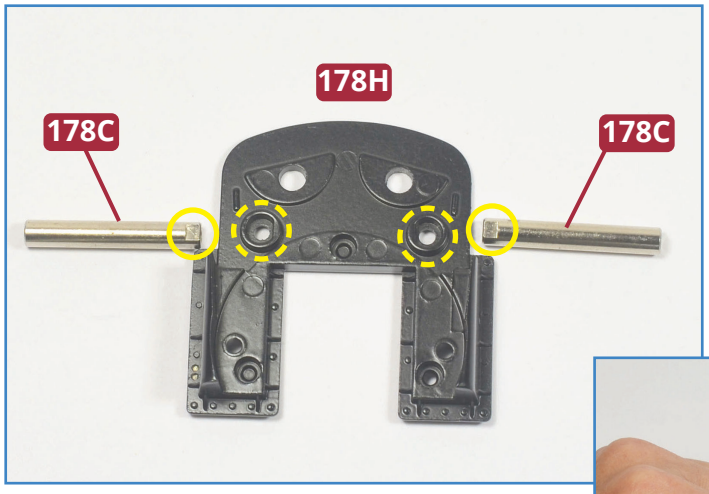
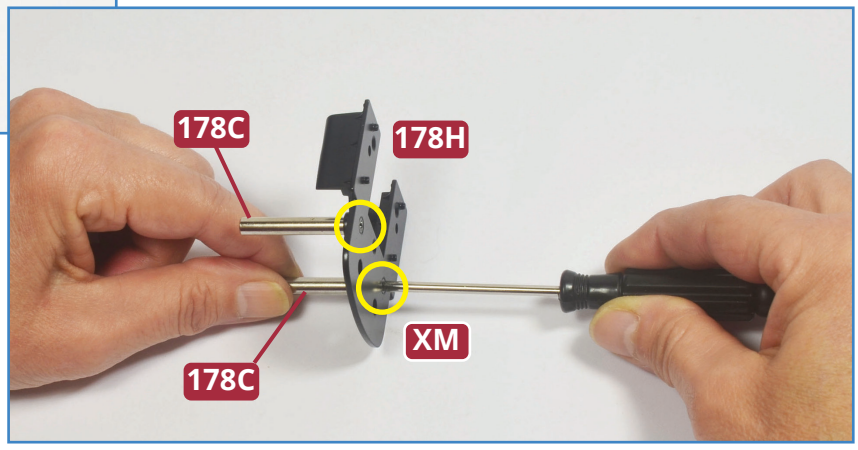
Basis des Niederdruckzylinders



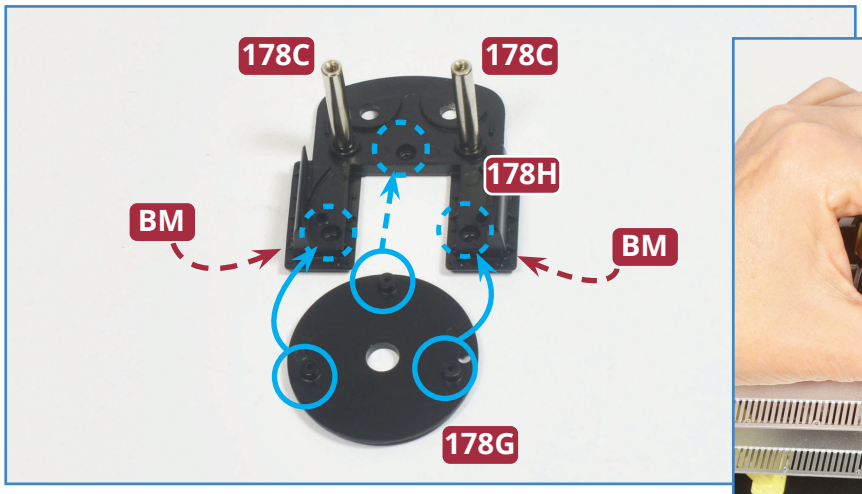
BAUTEILE IM ÜBERBLICK

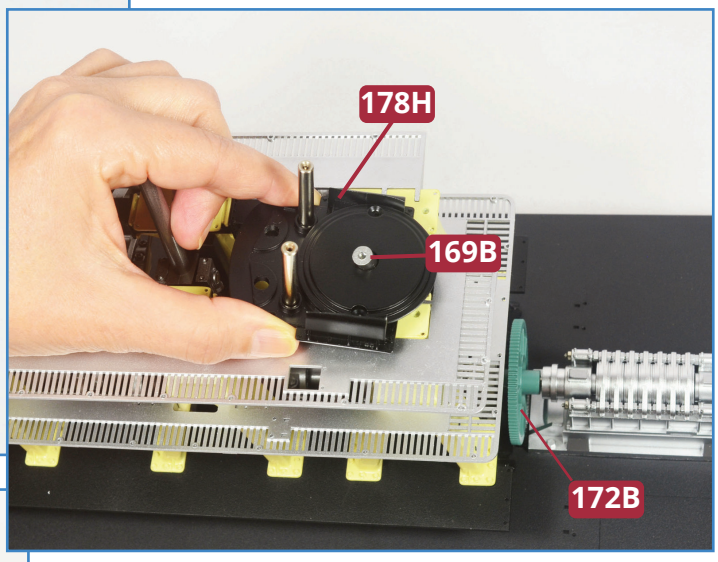
178A	Ventil „1“
178B	Ventil „2“
178C	Gebohrte Säule (x 2)
178D	Langer Stift (+ zwei kurze Stifte, nicht abgebildet)
178E	Unterlegscheibe
178F	Kolben
178G	Zylinderboden
178H	Platte
BM	Vier Schrauben (1 Ersatz)
JM	Zwei Schrauben (1 Ersatz)
XM	Drei Schrauben (1 Ersatz)
WM	Drei Schrauben (1 Ersatz)

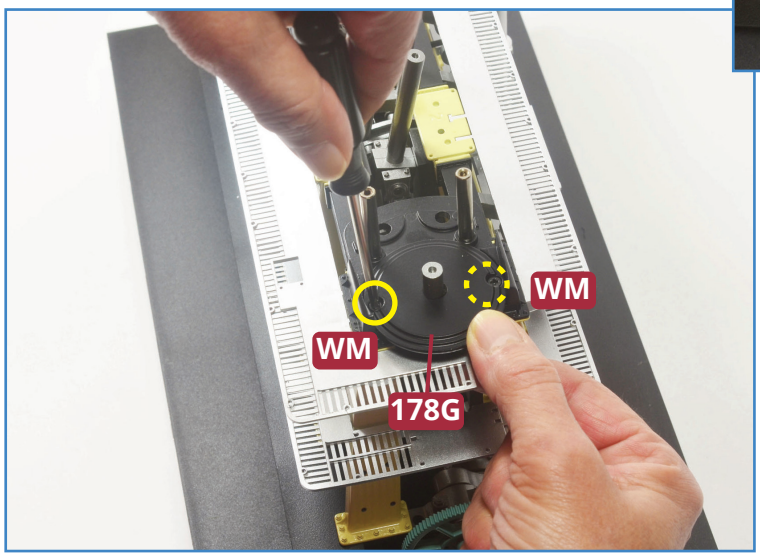




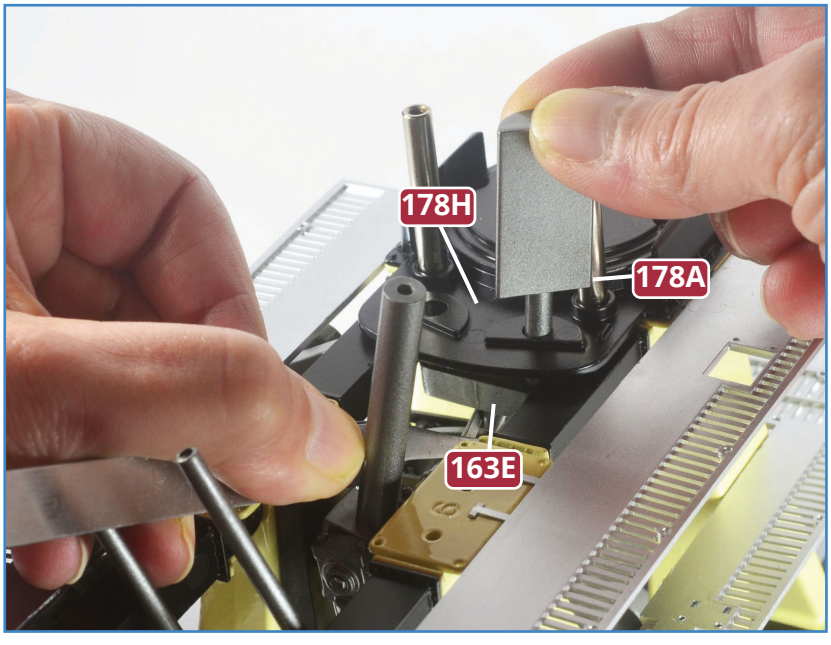
1 Legen Sie die Platte **178H** und die beiden Säulen **178C** auf Ihre Arbeitsplatte. Beachten Sie, dass ein Ende jeder Säule eine abgeflachte Seite hat, die in das abgeflachte Loch der Platte gehört (beides oben eingekreist). Setzen Sie die Säulen in die Löcher ein und befestigen Sie sie mit je einer Schraube **XM**.



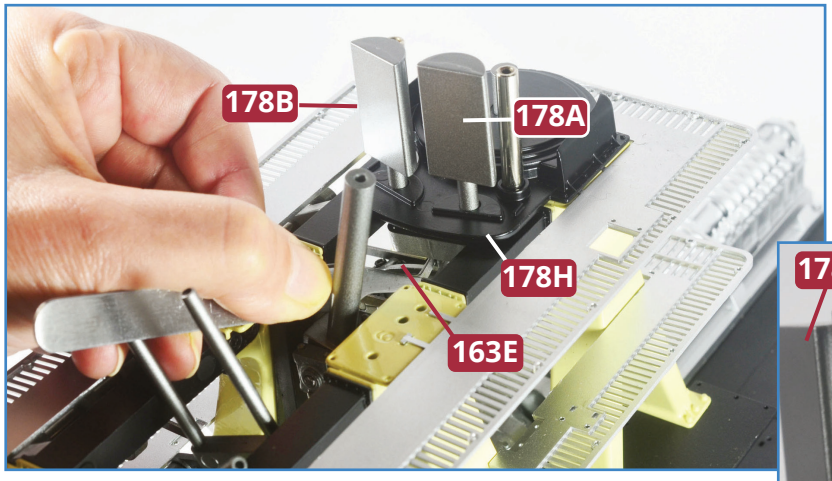


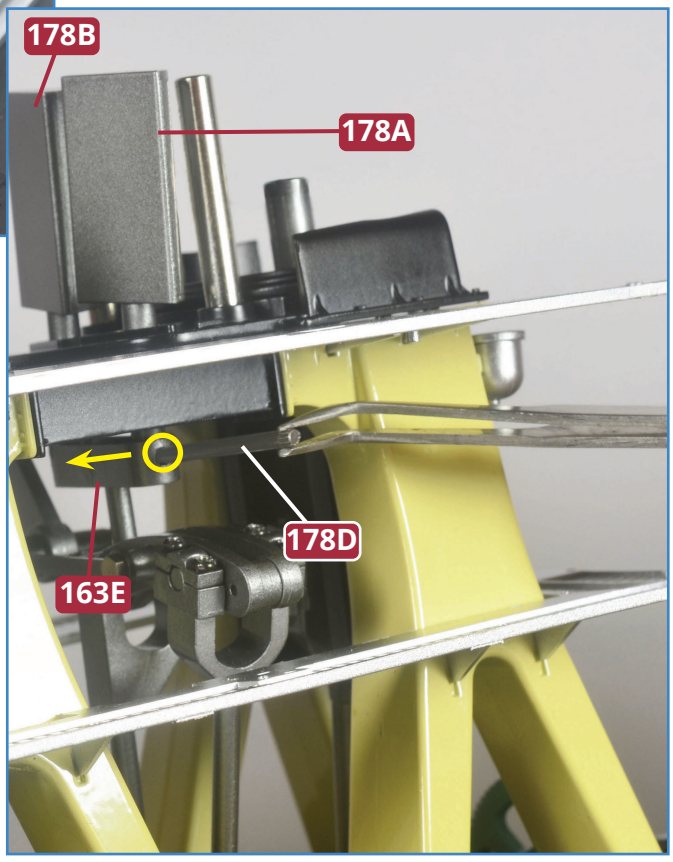


2 Setzen Sie den Zylinderboden **178G** so auf die Platte **178H**, dass die Löcher beider Teile fluchten. Fixieren Sie die Teile von hinten mit drei Schrauben **BM** aneinander (oben links). Platzieren Sie die Platte **178H** auf dem ersten Säulenpaar („1“, „5“) neben dem Schwungrad **172B** (oben). Fügen Sie dabei die Kolbenstange **169B** in die zentrale Bohrung der Platte ein. Die kleinen Zapfen an der Unterseite von **178H** passen in die kleinen Löcher an der Oberseite der Säulen. Fixieren Sie die Platte samt Zylinderboden mit zwei Schrauben **WM** (links), die vollständig angezogen werden müssen.



3 Fügen Sie den Fuß des Ventils **178A** (mit aufgeprägter „1“) in das vordere Loch der Platte **178H** und dann in das Loch der Verbindungsstange **163E** ein. Verwenden Sie eine Pinzette, um die Oberseite der Verbindungs-stange in einer waagerechten Position zu halten, während Sie den Ventilfuß an seinen Platz setzen.

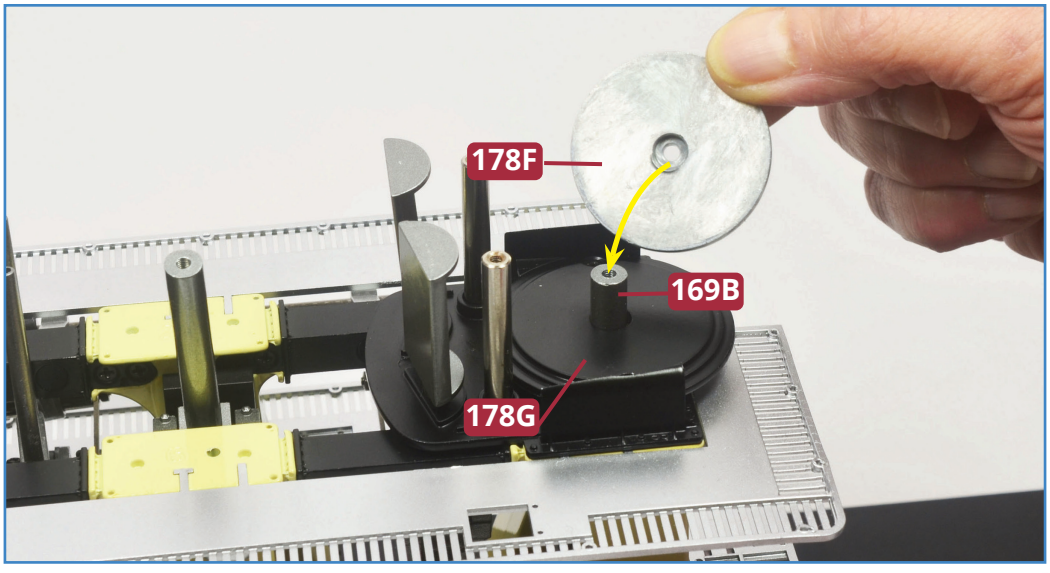


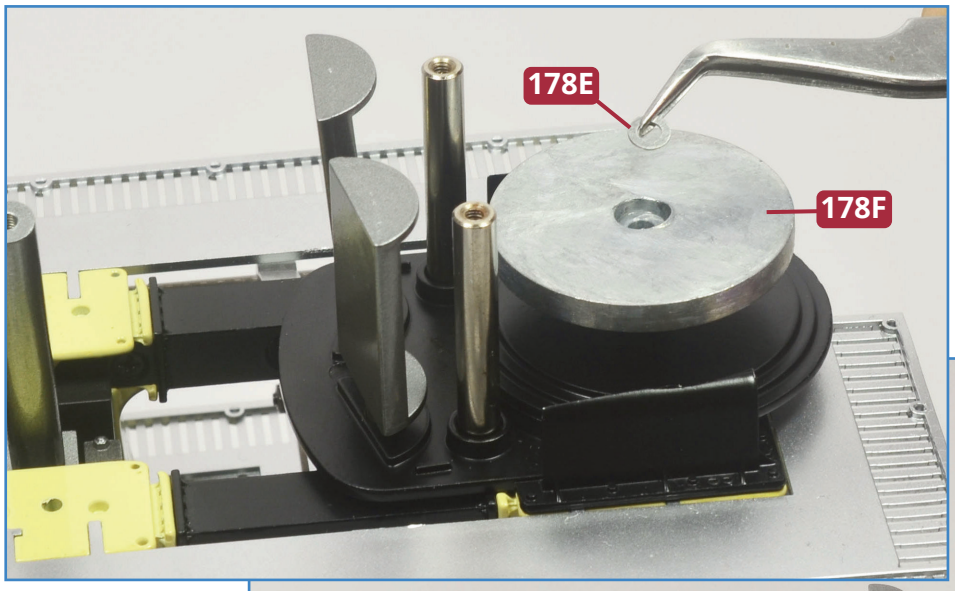


4 Fügen Sie den Fuß des Ventils **178B** (mit aufgeprägter „2“) in das hintere Loch der Platte **178H** ein und dann in das verbliebene freie Loch der Verbindungsstange **163E**. Richten Sie die Löcher in den beiden Ventilfüßen so aus, dass sie mit der Bohrung im Verbinder **163E** fluchten. Führen Sie anschließend den Stift **178D** mit dem glatten Ende voran durch die Bohrung des Verbinders (rechts). Drücken Sie den Stift vollständig durch die Bohrung, sodass er auch die Löcher in den Ventilfüßen **178A** und **178B** passiert.

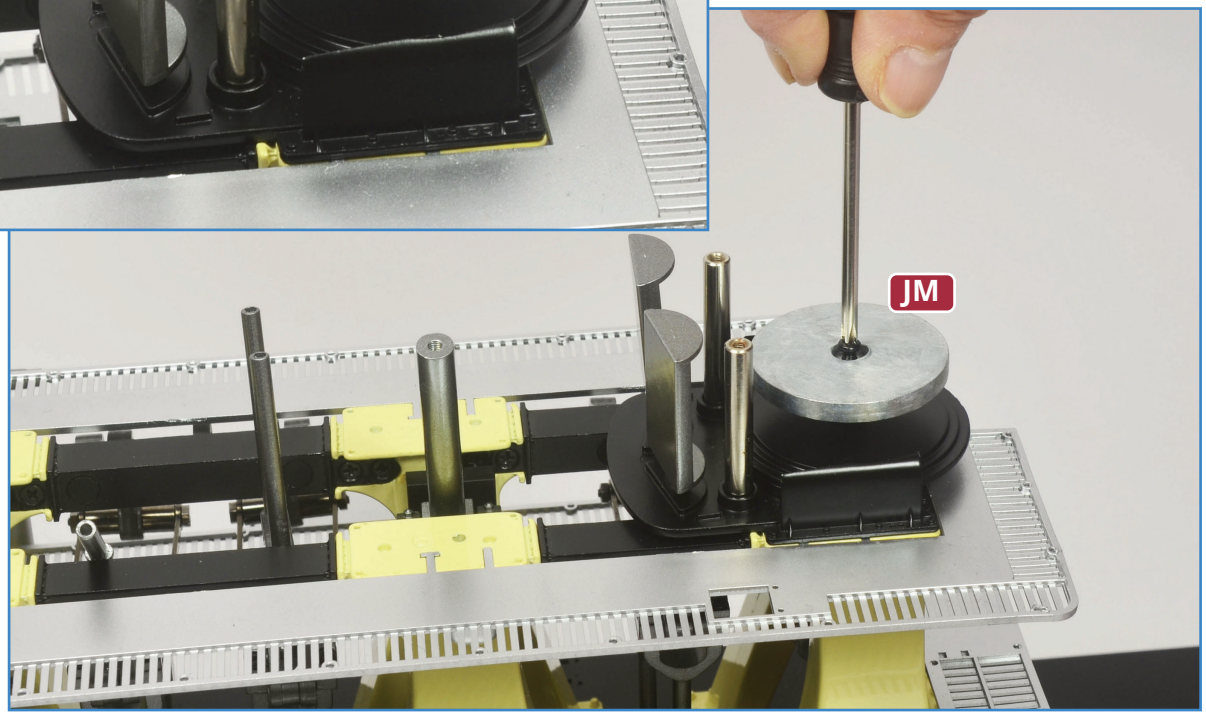
HINWEIS: Es kann schwierig sein, den Stift **178D** vollständig durch die Baugruppe zu stecken. Verwenden Sie in diesem Fall stattdessen die beiden kurzen Stifte und drücken Sie jeweils einen von jeder Seite hinein. Tragen Sie bei Bedarf etwas Klebstoff auf das gerändelte Ende der Stifte auf, um sie zu fixieren.

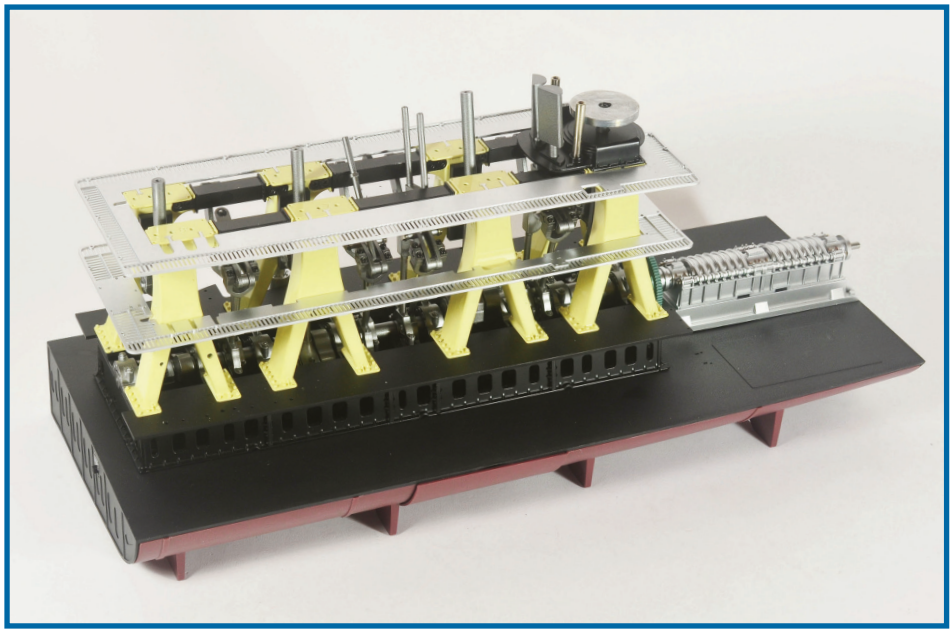
5 Setzen Sie den Kolben **178F** auf das obere Ende der Kolbenstange **169B**, wie es der Pfeil andeutet. Achten Sie darauf, dass sich die Kolbenseite mit der flacheren Aussparung an der zentralen Bohrung unten befindet.





6 Legen Sie die Unterlegscheibe **178E** in die tiefe zentrale Aussparung auf der Oberseite des Kolbens **178F** (links). Fixieren Sie den Kolben mit einer Schraube **JM** an der Kolbenstange (unten).





Das Bauergebnis

Die Basis des Niederdruck-zylinders ist an der Maschinen-baugruppe befestigt.