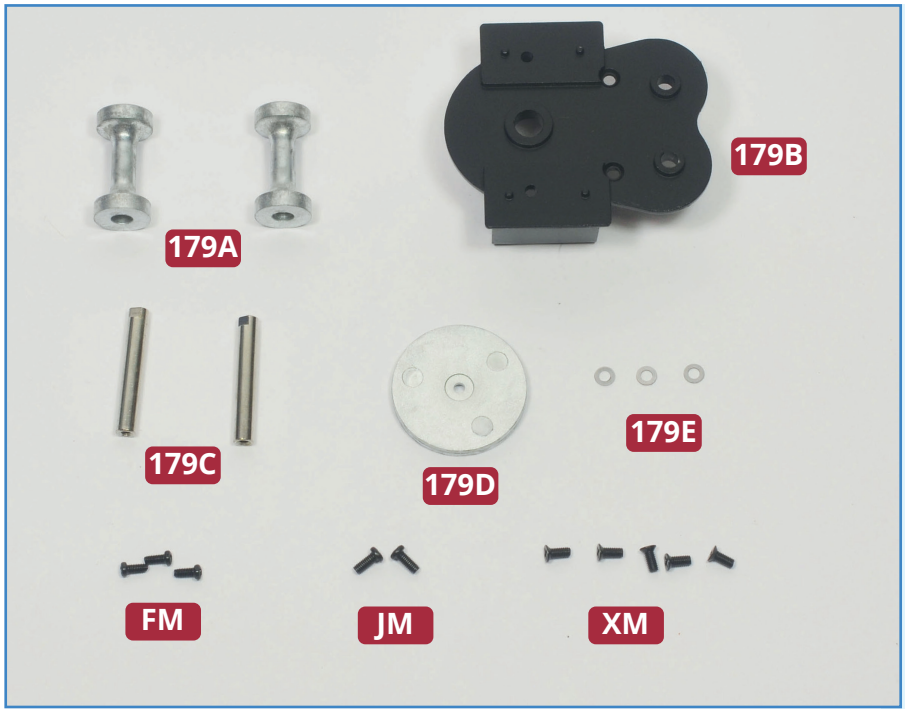
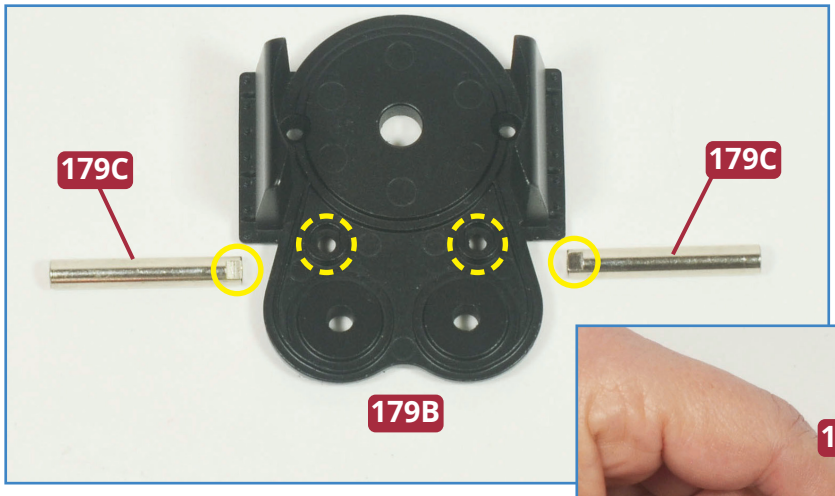
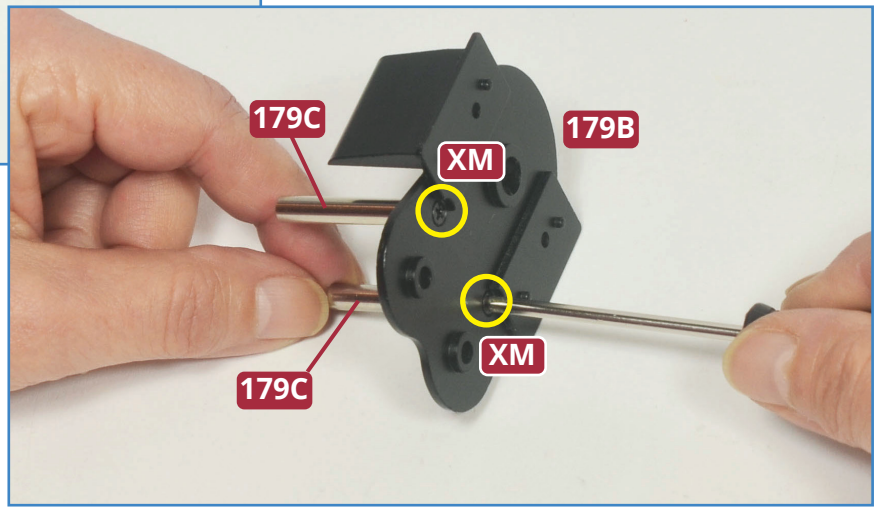
Die Basis des Mitteldruckzylinders



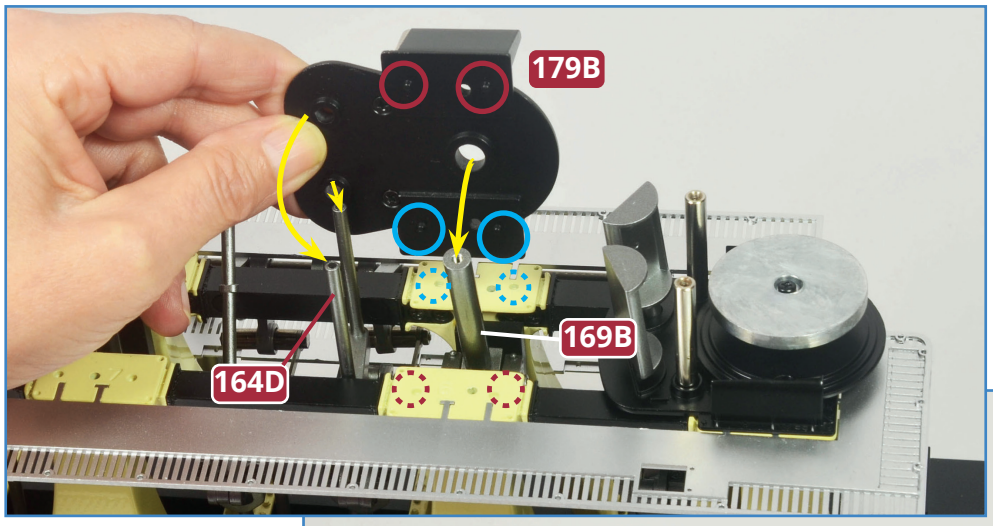
BAUTEILE IM ÜBERBLICK

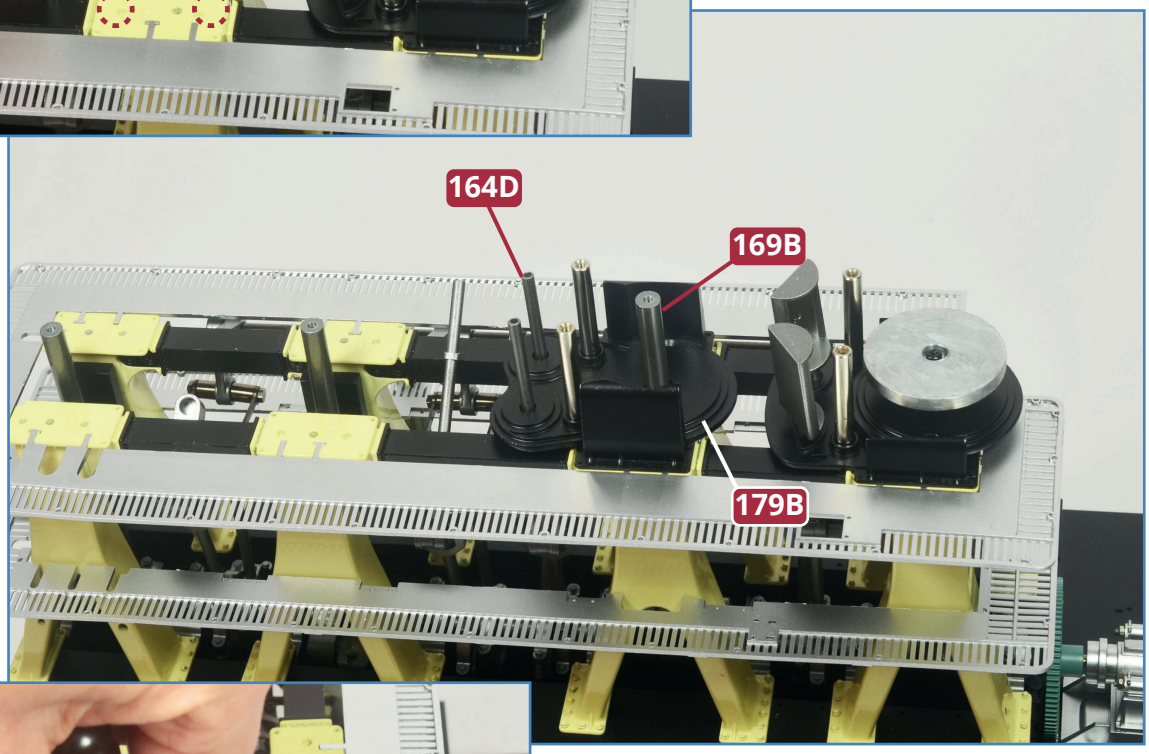
179A	Ventil (x 2)
179B	Platte mit Zylinderboden
179C	Gebohrte Säule (x 2)
179D	Kolben
179E	Unterlegscheibe (x 3)
FM	Drei Schrauben (1 Ersatz)
JM	Zwei Schrauben (1 Ersatz)
XM	Fünf Schrauben (1 Ersatz)

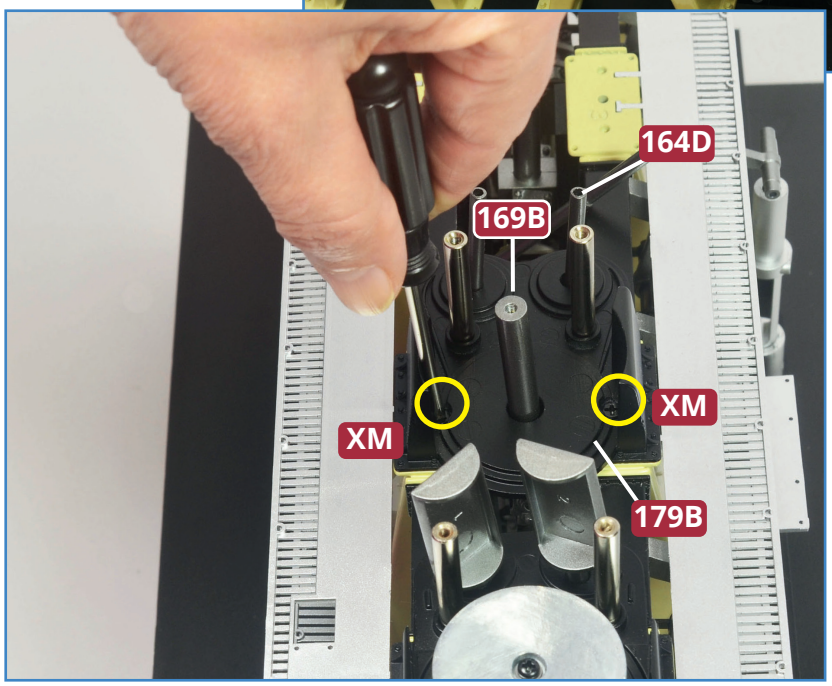




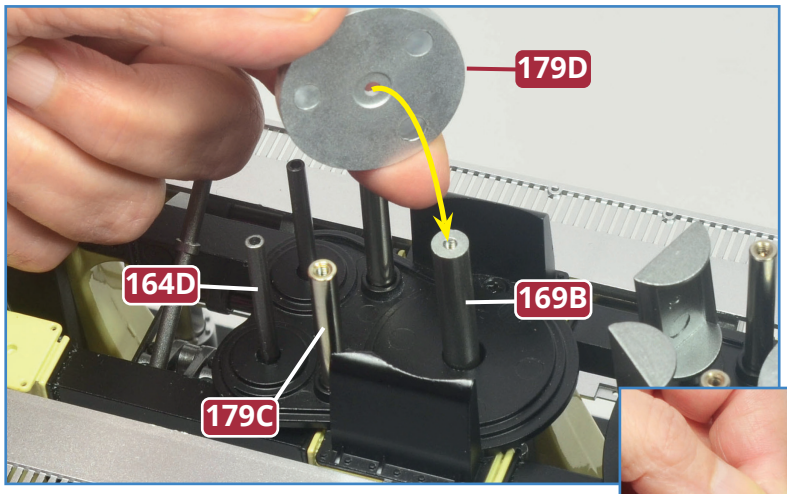
1 Legen Sie die Platte mit Zylinderboden **179B** und die beiden Säulen **179C** auf Ihre Arbeitsplatte. Beachten Sie, dass ein Ende jeder Säule eine abgeflachte Seite hat, die in das abgeflachte Loch der Platte gehört (beides oben eingekreist). Setzen Sie die Säulen in die Löcher ein und befestigen Sie sie mit je einer Schraube **XM**.



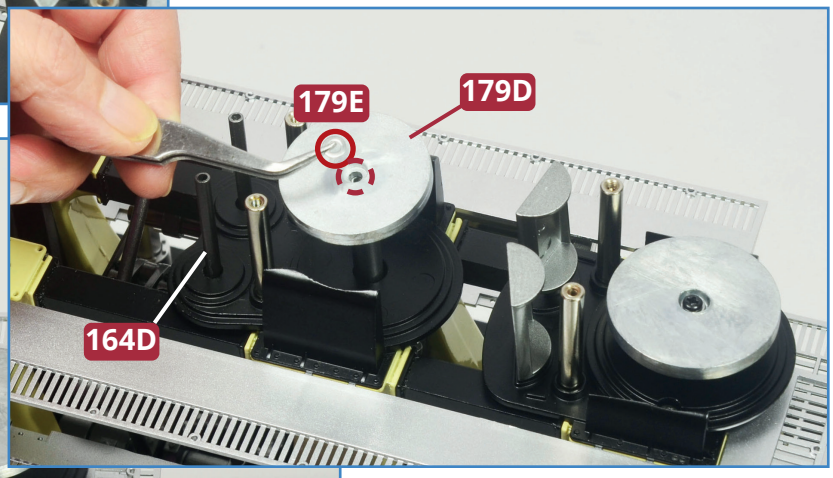


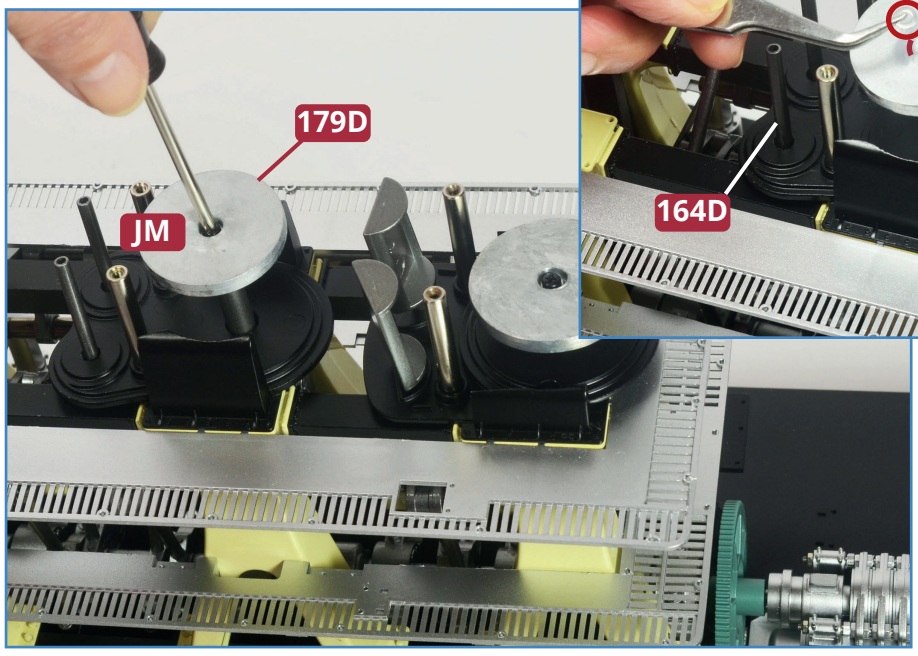


2 Platzieren Sie die Platte **179B** auf dem zweiten Säulenpaar („2“, „6“). Die kleinen Zapfen an der Unterseite von **179B** passen in die kleinen Löcher an der Oberseite der Säulen (ganz oben blau und rot eingekreist). Fügen Sie dabei die Kolbenstange **169B** in die zentrale Bohrung der Platte ein und die beiden Stangen des Verbinders **164D** in die kleineren Bohrungen (ganz oben, Pfeile). Das Foto oben zeigt die durchgesteckten Teile. Fixieren Sie die Platte **179B** mit zwei Schrauben **XM** (links).

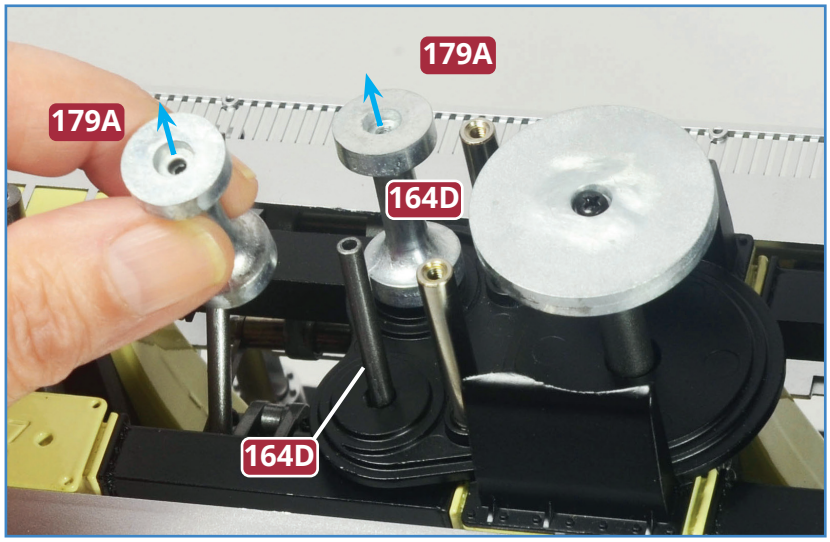


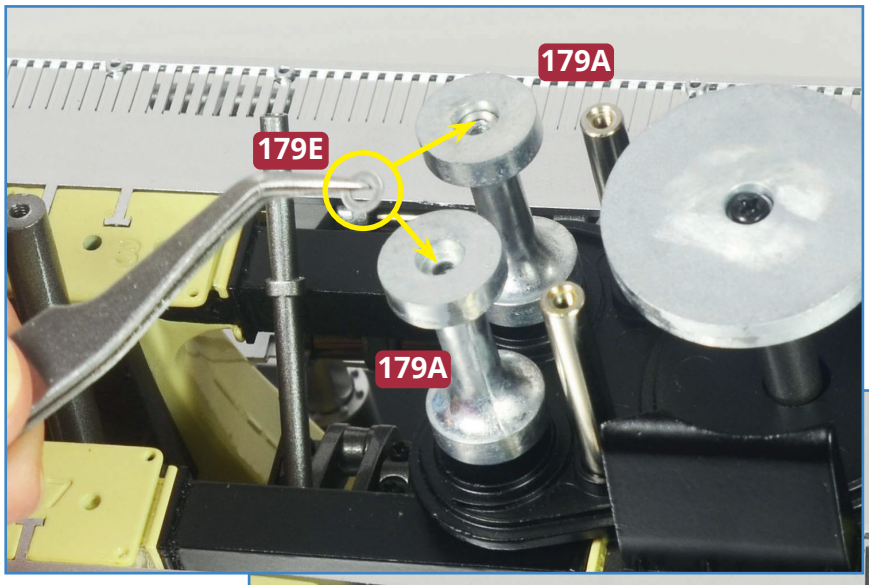
3 Nehmen Sie den Kolben **179D** und platzieren Sie ihn mit der Seite, die eine flachere Aussparung an der zentralen Bohrung aufweist, auf dem oberen Ende der Kolbenstange **169B**, wie es der Pfeil links andeutet. Legen Sie eine Unterlegscheibe **179E** in die tiefe zentrale Aussparung auf der Oberseite des Kolbens **179D** (unten) und fixieren Sie den Kolben mit einer Schraube **JM** an der Kolbenstange (unten links).



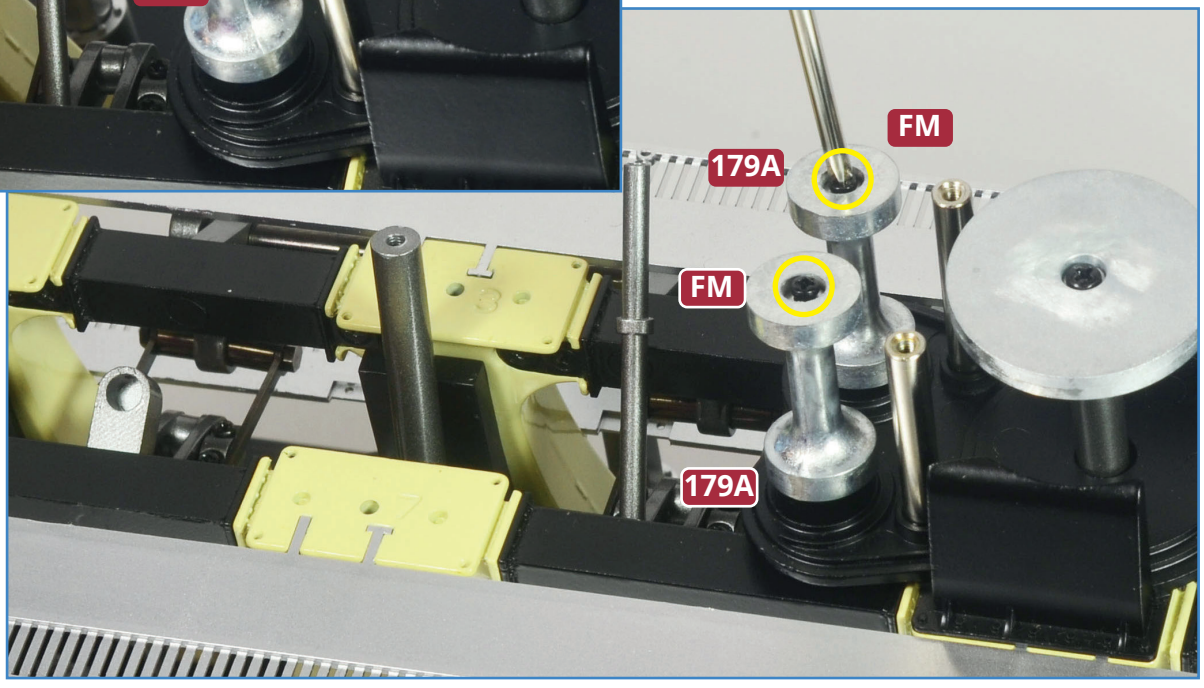


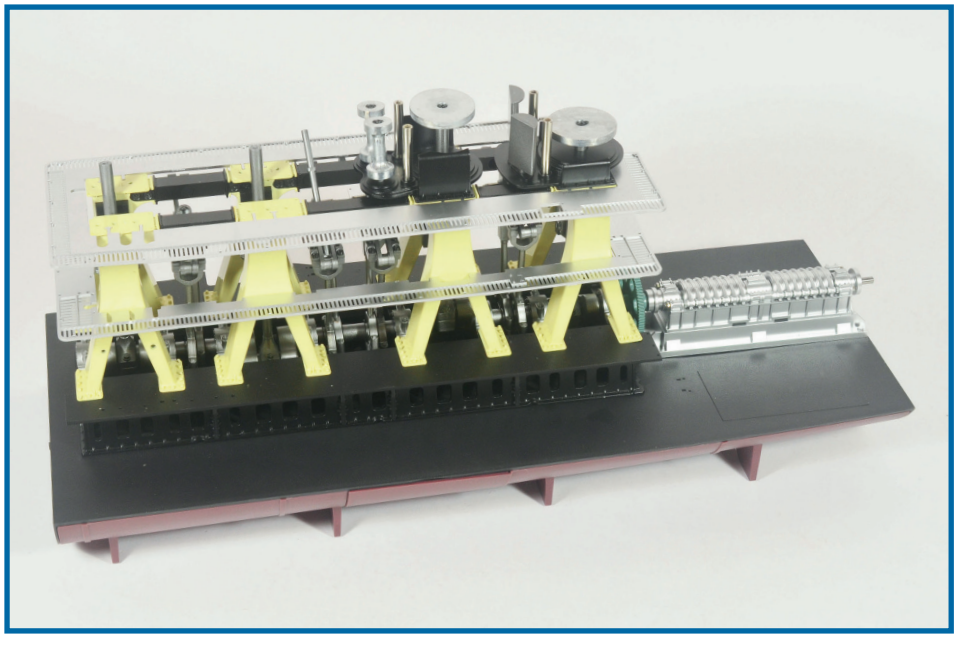
4 Nehmen Sie die beiden Ventile **179A** und stülpen Sie sie über die beiden Stangen des Verbinders **164D**: Die Ventilseite mit der tieferen Aussparung sollte jeweils nach oben weisen (blaue Pfeile).





5 Fügen Sie jeweils eine Unterlegscheibe **179E** in die Aussparungen an der Oberseite der beiden Ventile **179A** ein (links) und fixieren Sie die Ventile mit je einer Schraube **FM** (unten).





Das Bauergebnis

Die Basis des Mitteldruckzylinders ist an der Maschine angebracht.