

Cylinder-diametrene må ligge mellem følgende mål:

<u>Litra</u>	<u>Ny cylinder</u>	<u>Max.udboring</u>
C	430 mm	442 mm.
D IV	460 mm	472 mm
	(430 mm)	(442 mm)
E HT u.foring	420 mm	442 mm
do m. -	420 mm	433 mm
E LT	630 mm	645 mm
K	430 mm	442 mm
P I HT	340 mm	355 mm
P I LT	570 mm	590 mm
P II HT	360 mm	375 mm
P II LT	600 mm	613 mm
R II	470 mm	485 mm
S	430 mm	448 mm
F	405 mm	420 mm
Hs	330 mm	342 mm
Q	460 mm	472 mm

Cylindrene må ved hver udboring udbores så meget, at cylindervæggene bliver rene.

E-maskinens højtrykscylinder isættes foring, når diameteren udbores udover 442 mm.

Alle dampcylindre måles ved hver S-reparation i 3 tværsnit, nemlig 5 mm fra forkant, 5 mm fra bagkant af cylinderfladen og på midten. De skal udbores, såfremt målingerne viser:

- 1) At der er større forskel end 1,0 mm mellem største og mindste mål i cylinderen.
- 2) At der er ansatser større end 0,2 mm i cylinderen.
- 3) At der er større forskel end 0,6 mm på diametrene i samme tværsnit.

København, den 1/4 1957.

F.Ebbesen.

DSB Museumstog Loko-sektionen	Emne	Værkstedsforskrifter.
		Afprøvning af smøreapparater.

Efter demontering adskilles og rengøres pumpedelene, de unormalt slidte dele udskiftes, og pumpen samles og afprøves. Ved afprøvningen skal ydelsen ved ialt 30 omdr. af håndsvinget være mindst  $10 \text{ cm}^2$  for pumpetyperne Friedmann NS 2 - NS 3 - NS IV og Wakefield, for trykluftsmøre - pumperne skal ydelsen mindst være mindst  $4 \text{ cm}^2$  pr.smørested.

Undersøgelse af stempelstænger foretages:

- a) Ved S- og L-reparationer samt ved O-reparationer, hvor stemplerne skal udtages.
- b) Ved indsendelse af stempelstænger fra distriktet.

Undersøgelsen omfatter:

- 1) Undersøgelse for revner
- 2) Undersøgelse for ovalitet (i samme tværsnit)
- 3) Undersøgelse for variation i diametermål (spidsning)
- 4) Undersøgelse for kast
- 5) Undersøgelse for overfladeglathed.

ad 1.

Revneundersøgelsen foretages med lup og revnesøger, idet opmærksomheden særlig koncentrerer om krydshovedenden. Forefindes tværgående revner, som ikke kan fjernes ved afdrejning, kasseres stangen.

ad 2.

Tilladelig ovalitet i samme tværsnit sættes til 0,2 mm.

ad 3.

Tilladelig variation i diametermål ved slid (spidsning) sættes til 0,3 mm.

ad 4.

Tilladelig kast sættes til 0,3 mm pr. meter stanglængde.

Kaster stangen over det tilladelige, rettes den mellem pinoler ved cirkulær opvarmning med svejseflamme, såfremt materialet må opvarmes med flamme.

Punktvis opvarmning må ikke finde sted.

ad 5.

Overfladen skal være glat, uden længdefurer og uden pludselige tværsnitsovergange.

Forefindes længdefurer, fjernes disse ved afpudsning eller afdrejning med påfølgende prægepolering.

Pludselige tværsnitsovergange, som på steder, hvor stangen "vender" i pakkåsen, fjernes ved filing, når diameterforskellen  $\leq 0,2$  mm.

I alle andre tilfælde afdrejes og prægepoleres stangen.

-----

Skal stempelstangens konusende afdrejes, må dette ske efter prøveværktøjets konicitet uanset diameter.

Konusende og krydshoved slibes sammen før montage.

Optrykkede grater omkring kilehullet i såvel stang som krydshoved må ikke forekomme.

Ved montage i cylinderen må stempelstangens midterlinie højst afvige 1 mm fra cylinderens midterlinie.

Samtidig må stempelstangens parallelitet med linealen målt på slaglængden højst afvige 0,5 mm.

København, den 1/4 1957.

F. Ebbesen.

Når gliderforingerne udbores, skal et af nedennævnte mål overholdes:

Loko D IV, K II og Q	:	204,206,208,210,212 mm	med 2 mm spring
Loko R, R II 954 - 958	:	224,226,228,230,232 mm	- - - -
Loko S, R II 959 - 963	:	222,224,226,228,230,232 mm	- - - -
Loko E	:	284,286,288,290,292 mm	- - - -
Loko P	:	344,346,348	mm - - - -

Alle gliderforinger måles ved hver S-reparation. De skal udskiftes, såfremt målingen viser, at de ved udboring bliver større end de ovenfor angivne maksimale diametre.

De skal iøvrigt udbores, hvis målingen viser:

- 1) At der er større forskel end 0,8 mm mellem største og mindste diameter i en gliderforingshalvdel.
- 2) At der forefindes ansatser, som er større end 0,2 mm.
- 3) At der i samme tværsnit er større forskel end 0,4 mm på de målte diametre.

København, den 1/4 1957.

F. Ebbesen.

DSB  
DAMPLOKOMOTIVER  
Maskindepotet Roskilde

Værkstedsforskrift D.S.B. Vk.Kh. 1957	Gliderforinger for stempel- glidere på lokomotiver. Udboring.	19.06
---	---	-------

Når gliderforingerne udbores, skal et af nedennævnte mål overholdes:

Loko D IV, K II og Q	:	204,206,208,210,212 mm med 2 mm spring
Loko R, R II 954 - 958	:	224,226,228,230,232 mm - - - -
Loko S, R II 959 - 963	:	222,224,226,228,230,232 mm - - - -
Loko E	:	284,286,288,290,292 mm - - - -
Loko P	:	344,346,348 mm - - - -

Alle gliderforinger måles ved hver S-reparation. De skal udskiftes, såfremt målingen viser, at de ved udboring bliver større end de ovenfor angivne maksimale diametre.

De skal iøvrigt udbores, hvis målingen viser:

- 1) At der er større forskel end 0,8 mm mellem største og mindste diameter i en gliderforingshalvdel.
- 2) At der forefindes ansatser, som er større end 0,2 mm.
- 3) At der i samme tværsnit er større forskel end 0,4 mm på de målte diametre.

København, den 1/4 1957.

F. Ebbesen.