

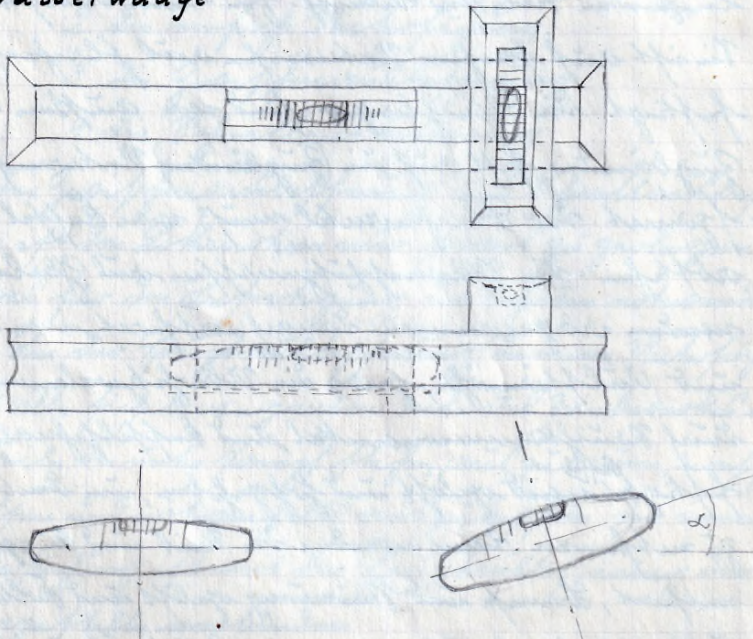
Arbeit: Vermessen der Rahmen.

ausgeführt in Abt.: Lokhalle

in der Zeit vom: 17.11.-1.12.35.

Der vorgerichtete Lokrahmen wird auf den Schleifstand
 gesetzt und horizontal und vertikal zur Schleifmaschinen-
 bettung ausgerichtet. Sodann werden die einzelnen Achslagerführungen
 ausgerichtet und ausgeschliffen. Hiernach wird der Rahmen dem Meßstand
 überführt und ebenso wie auf dem Schleifstand
 ausgerichtet. Mittels der Abstandhalter werden die Urmaßlineale an den
 Lokrahmen angelegt und die Rahmenlängsachse (Rahmenmitte) festgelegt.
 Dann werden die Querverbindungen eingelegt und die Achslagerführungen
 bzw. die Leitmaße abgelesen. Nun wird die Längsachse

Wasserwaage



Hiernach wird der Rahmen dem Meßstand überführt und ebenso wie auf dem Schleifstand
 ausgerichtet. Mittels der Abstandhalter werden die Urmaßlineale an den Lokrahmen angelegt und die
 Rahmenlängsachse (Rahmenmitte) festgelegt. Dann werden die Querverbindungen eingelegt und die
 Achslagerführungen bzw. die Leitmaße abgelesen. Nun wird die Längsachse

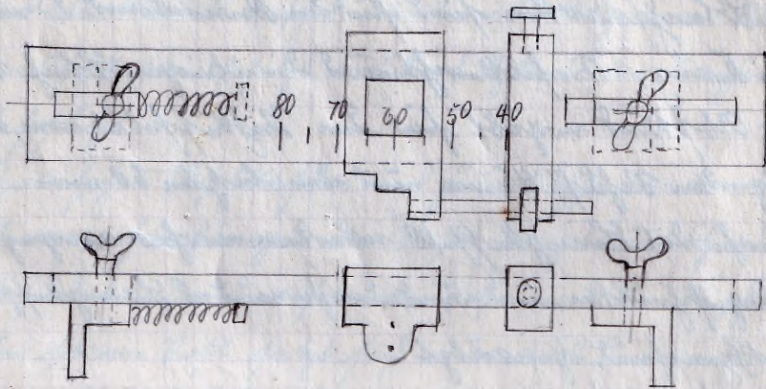
Arbeit: Vermessen der Rahmen

Der vorgerichtete Lokrahmen wird auf den Schleifstand gesetzt und horizontal und vertikal zur
 Schleifmaschinenbettung ausgerichtet. Sodann werden die einzelnen Achslagerführungen
 ausgerichtet und ausgeschliffen.

Hiernach wird der Rahmen dem Meßstand überführt und ebenso wie auf dem Schleifstand
 ausgerichtet. Mittels der Abstandhalter werden die Urmaßlineale an den Lokrahmen angelegt und die
 Rahmenlängsachse (Rahmenmitte) festgelegt. dann werden die Querverbindungen eingelegt und die
 Achslagerführungen bzw. die Leitmaße abgelesen. Nun wird die Längsachse

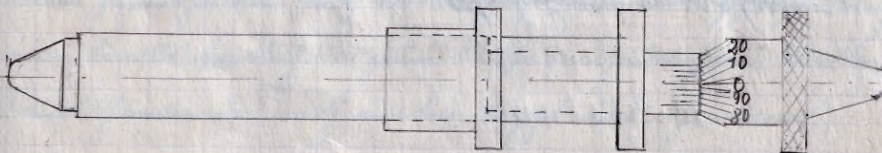
• auf dem Rahmen übertragen und Drehzapfen und Hauptkuppelbolzen kontrolliert. Die Urmaßlineale werden zur Rahmenlängsachse parallel gelegt und die Treibachse überwinkelt. Die Entfernung von Zylinder bis Treibachsmittle wird abgetragen und die Treibachsschnittmitte durch Kontrollkörner festgelegt. Dann werden die Achsmittlehnen eingesetzt, die Treibachsschnittmitte heruntergeholt und hiernach die Lehnen eingestellt. Das Maß vom Treibachsausschnitt bis feste Backe und von feste Backe bis Stellkeilseite wird festgestellt und in das Meßblatt eingetragen.

Haltestücke



Wenn die Treibachsschnittmitte nicht fest aufgestellt werden kann und man sich auf die Achsmittle und Kuppelbolzen übertragen und so sonstigen, wenn die Treibachsschnittmitte. Ein Maßstabmaßstab kann mit Mikrometerschrauben übergeben werden.

Mikrometerschraube



Jahres: 1936 Malheim (Ruhr)-Speldorf, am 2. 1. 1936
 von Richard der Abteilungsleiter:

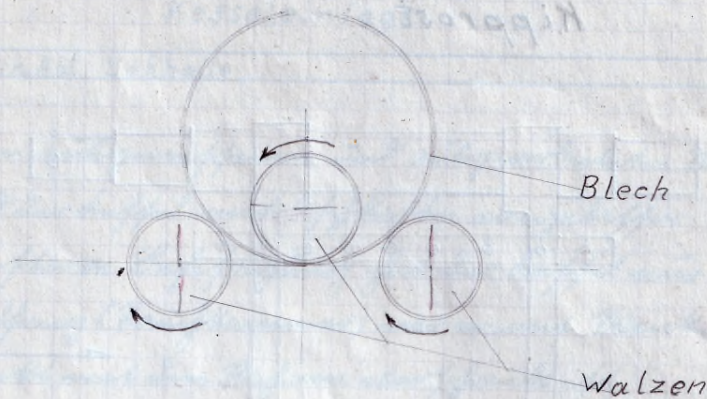
auf den Rahmen übertragen und Drehzapfen und Hauptkuppelbolzen kontrolliert. Die Urmaßlineale werden zur Rahmenlängsachse parallel gelegt und die Treibachse überwinkelt. Die Entfernung von Zylinder bis Treibachsmittle wird abgetragen und die Treibachsschnittmitte durch Kontrollkörner festgelegt. Dann werden die Achsmittlehnen eingesetzt, die Treibachsschnittmitte heruntergeholt und hiernach die Lehnen eingestellt. Das Maß vom Treibachsausschnitt bis feste Backe und von feste Backe bis Stellkeilseite wird festgestellt und in das Meßblatt eingetragen.

Um die Wärme dem Kessel länger zu erhalten, umgibt man den Kessel mit einem „Blehmantel“. Dieser Mantel erstreckt sich über den Langkessel und über die Feuerbüchse. Als Füllung zwischen Blech und Kessel umgibt die Feuerbüchse noch 24 mm starke Wärmeschutzmatte. Diese besteht aus fein gehobelten Glasspänen, die von einem Maschendraht, Form und Festigkeit erhält. Die Blechstärken sind für die Stirnwand 2,5 mm, für den Kranz, Stiefelknecht und die übrigen Bleche 1,5 mm. Der Abstand ergibt für den Stehkessel 25 mm, den folgenden Schuß 45 mm und den letzten 60 mm. Die Bleche des Langkessels werden vorher angezeichnet, ausgeschnitten und rund, der Form des Langkessels entsprechend, gewalzt.

Um den Langkessel werden Rundbänder auf Marken und hierauf die Blech mit Zugbändern festgelegt. Den Übergang vom Langkessel zur Rauchkammer bildet ein Abschlußstück. Die Rauchkammer selbst wird nicht verkleidet.

Die Waschluker werden mit 1 mm starkem Kupferrosetten eingefäßt.

Biegemaschine



Einbau des Kessels in den Rahmen.

Der verkleidete Kessel wird mittels zweier Krane auf den Aschkasten gesetzt und durch Splinte an der Feuerbüchse befestigt.

Zwischen Aschkasten und Feuerbüchse werden durch Querverstrebungen der Rost eingebaut. Hier unterscheidet man den starren Rost und den Kipprost.

Der starre Rost setzt sich nur aus den aneinandergelagerten befestigten Roststäben zusammen. Der Kipprost kann dagegen mittels einer Welle nach unten gekippt werden und zwar befindet sich der Kipprost sofort unterhalb der Feueröffnung, der andere Teil besteht aus einem starren Rostteil.

Die Wirkungsweise ist die, daß man den Kessel mit dem Feuerkasten nach unten zieht und den Kipprost durch einen links seitlich der Feuerbüchse angebrachten Hebel (mit Querschnitt) nach unten kippt und ihn senkt.

Einbau des Kessels in den Rahmen

Der verkleidete Kessel wird mittels zweier Krane auf den Aschkasten gesetzt und durch Splinte an der Feuerbüchse befestigt.

Zwischen Aschkasten und Feuerbüchse werden durch Querverstrebungen der Rost eingebaut. Hier unterscheidet man den starren Rost und den Kipprost. Der starre Rost setzt sich nur aus den aneinandergelagerten befestigten Roststäben zusammen. Der Kipprost kann dagegen mittels einer Welle nach unten gekippt werden und zwar befindet sich der Kipprost sofort unterhalb der Feueröffnung, der andere Teil besteht aus einem starren Rostteil. Die Wirkungsweise ist die, daß

man die Asche mit dem Feuerhaken nach vorne zieht und den Kipprost durch eine links seitlich der Feuerbüchse angebrachten Welle (mit Gewinde) nach unten kippt und ihn leert.

