

Ergänzungsbaupläne für Dampf 6

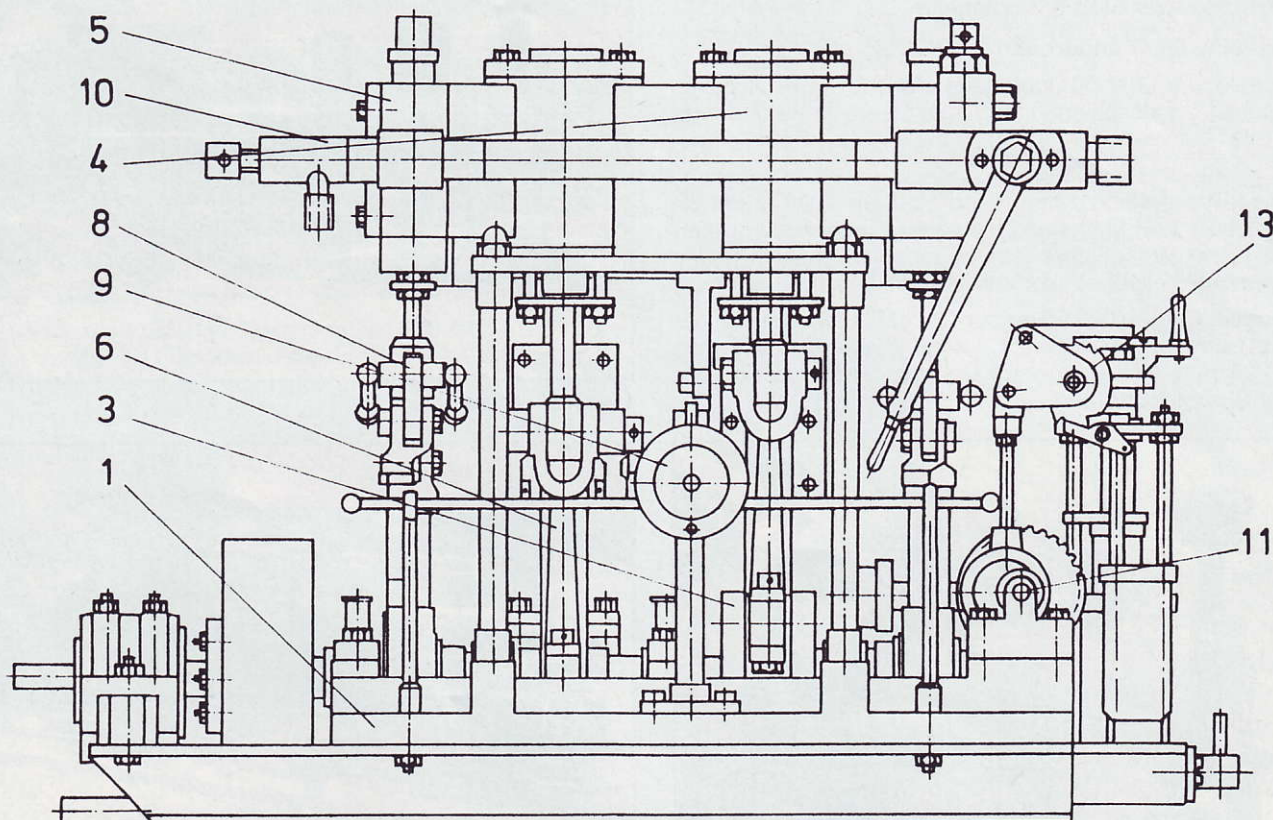
Jens Hinrichsen

Bei der von Hans Harms konstruierten und in der Ausgabe „DAMPF 6“ beschriebenen Zweizylinder-Expansionsdampfmaschine wurden für einige Maschinenelemente Gussteile aus Stuart-Bausätzen der D10 verwendet.

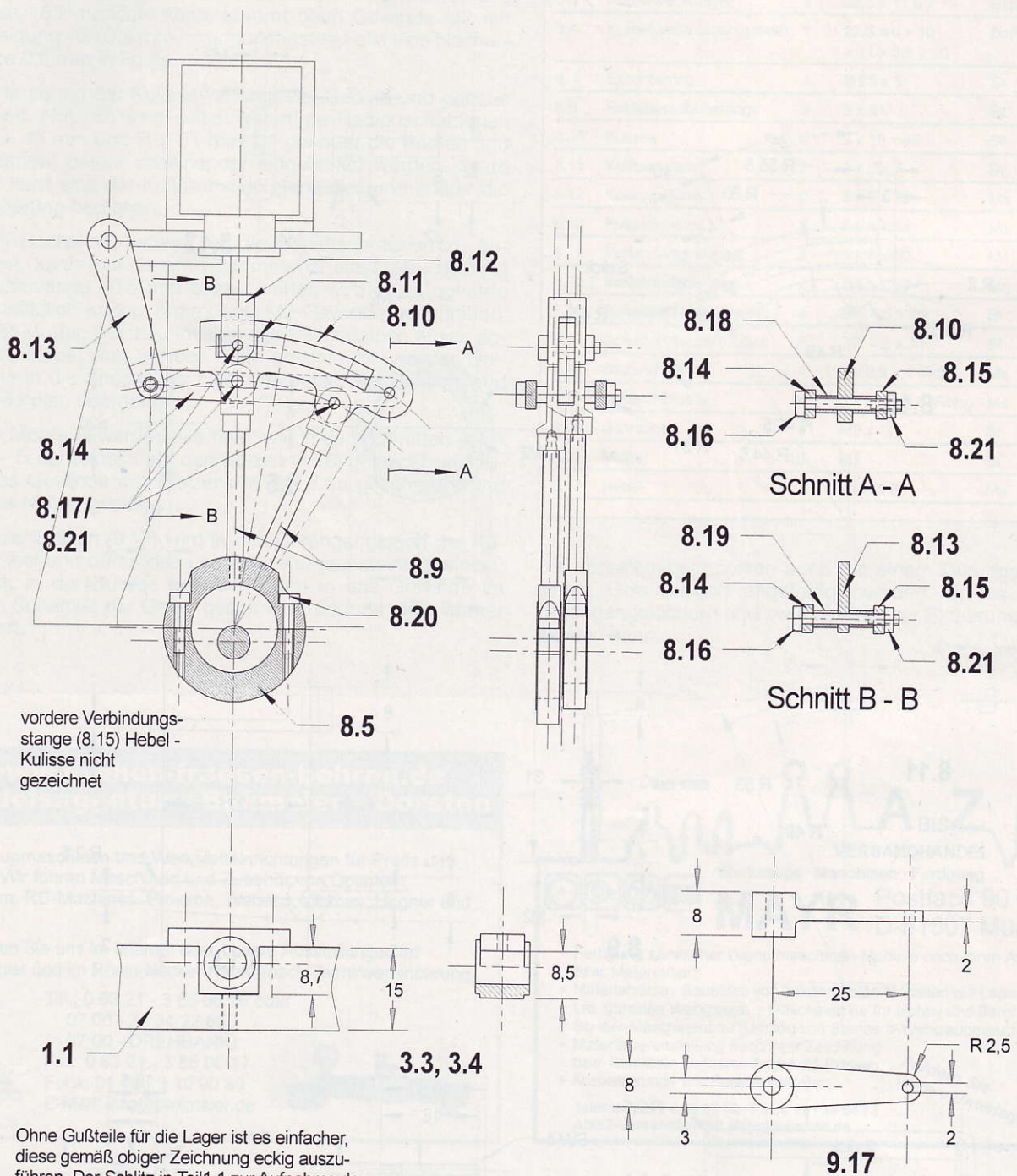
Für Modellbauer, die nicht auf diese Gussteile zurückgreifen möchten, bietet sich folgende Alternative an: Bei dem Bau meiner Maschine habe ich alle Teile aus Halbzeugen hergestellt, davon bedauerlicher Weise nicht gleich Zeichnungen angefertigt. Das habe ich jetzt nachgeholt und dafür auch die nachstehende Zusatz-Stückliste erstellt.

Einige Hinweise zu den Teilen:

Exzenterring und Schieberschubstange sind mit M2-Gewinde versehen, dies müsste dann auch mit der Versatzgabel (Teil 8.4) geschehen.



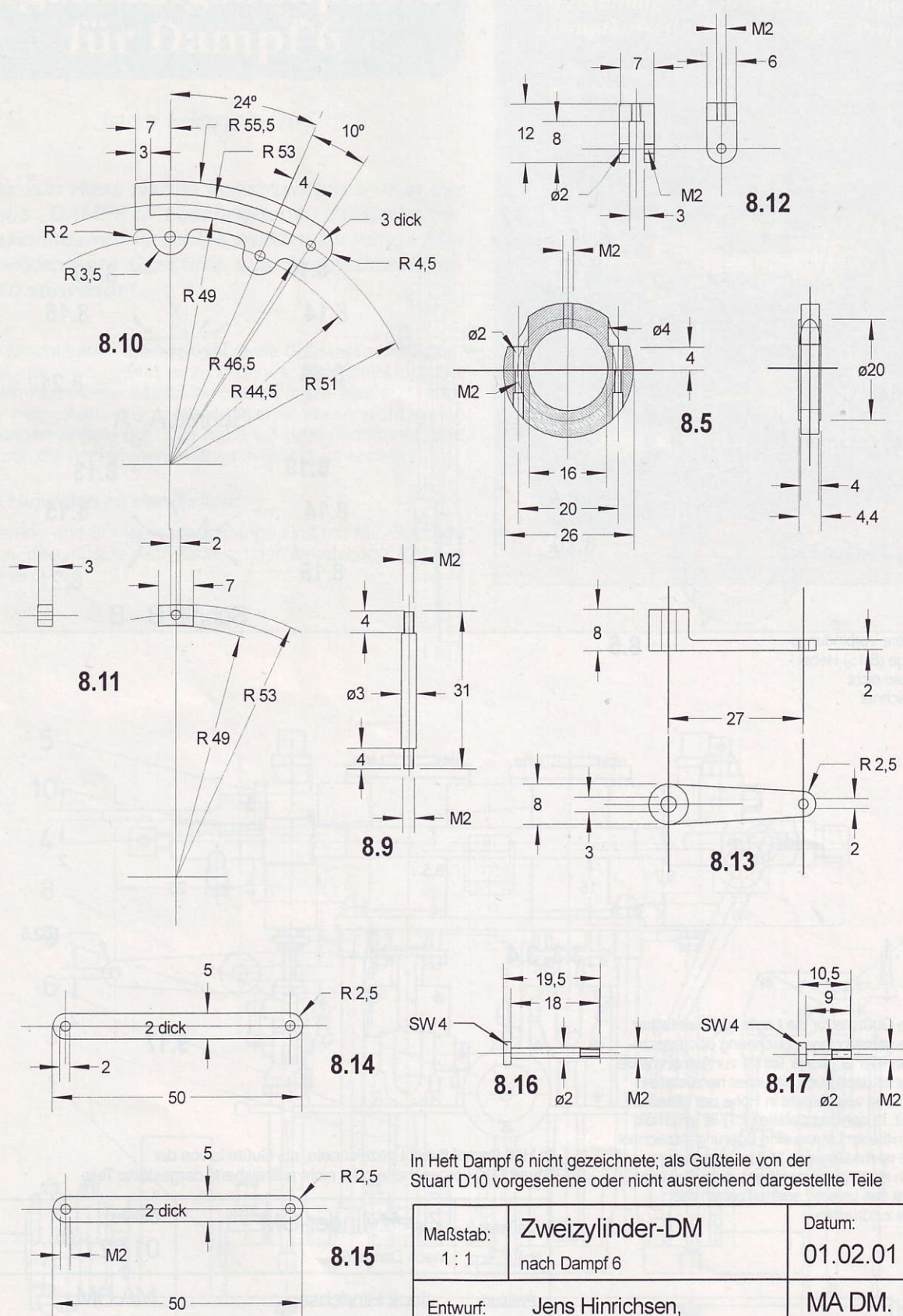
Zusatz-Stückliste



Ohne Gußteile für die Lager ist es einfacher, diese gemäß obiger Zeichnung eckig auszuführen. Der Schlitz in Teil 1.1 zur Aufnahme der Lager ist dann auch einfacher herzustellen. Teil 3.4 ist waagrecht in Höhe der Mittellinie geteilt. In der Grundplatte (1.1) ist unterhalb des mittleren Lagers eine Bohrung gezeichnet, diese ist mit Gewinde M 3 zu versehen. Durch einen hier eingeschraubten Gewindestift ist das untere Lagerteil gegen das obere zu drücken.

In Heft Dampf 6 nicht gezeichnete, als Gußteile von der Stuart D10 vorgesehene oder nicht ausreichend dargestellte Teile

Maßstab: 1 : 1	Zweizylinder-DM nach Dampf 6	Datum: 01.02.01
Entwurf:	Jens Hinrichsen, Bültenweg 52, 25436 Tornesch	MA DM. 05.02-1

Ergänzungsbaupläne
für Dampf 6

In Heft Dampf 6 nicht gezeichnete; als Gußteile von der Stuart D10 vorgesehene oder nicht ausreichend dargestellte Teile

Maßstab: 1 : 1	Zweizylinder-DM nach Dampf 6	Datum: 01.02.01
Entwurf: Bültenweg 52, 25436 Tornesch	Jens Hinrichsen,	MA DM. 05.02-2

Die Gewinde können nicht so geschnitten werden, dass Versatzgabel und Exzenterring fest sitzen und richtig ausgerichtet sind. Statt ein langes Gewinde und eine Kontermutter vorzusehen, ist es günstiger, die Ansatzflächen der Stange und/oder die Flächen an Ring oder Gabel in erforderlichem Maße nachzuarbeiten. Da es sich höchstens um eine Fehlstellung von fast 180° handeln kann, kommt beim Gewinde M2 mit der Steigung von 0,4 mm im ungünstigsten Falle eine Nacharbeit von 0,2 mm in Frage.

Die Anfertigung der Kulisse verlangt viel Geduld und genaue Feilarbeit. Nützlich sind selbst gefertigte Radienschablonen von R = 49 mm und R = 51 mm. Je genauer die Radien und der Abstand beider voneinander eingehalten werden, desto besser lässt sich der Kulissenstein einpassen und später die Umsteuerung bedienen.

Ist kein Sechskantmaterial für die Schachtschrauben zu bekommen, kann man 2-mm-Rundmaterial einsetzen, das auf Schraubenlänge +0,5 mm zugeschnitten wird. Am Kopfende wird zusätzlich knapp 2 mm lang M2-Gewinde geschnitten. Eine M2-Mutter, bei der einseitig das Gewindeloch etwas angesenkt wurde, wird auf das Ende geschraubt und das Bolzenende in die Ansenkung hinein angestaucht. Danach wird das Ende plan übergedreht.

Bei der Montage werden alle Teile, wie in den Schnitten A – A und B – B dargestellt, auf den Bolzen (8.16) gesteckt und zuletzt das Gewinde des Bolzens in Teil 8.15 geschraubt und mit einer Mutter gesichert.

Ein kurzer Bolzen (8.17) wird in das Durchgangsloch der Kulissengabel und durch das Loch des Kulissensteins gesteckt, der sich in der Kulisse befindet, dann in das Gewinde im zweiten Schenkel der Gabel geschraubt und mit einer Mutter gesichert.

Zusatz-Stückliste

Pos.	Benennung	Anz.	Abmessung (mm)	Werkst.	DIN
3.3	Kurbelwellenlager	3	22,5 x 11,5 x 10	Bz(Ms)	
3.4	Kurbelwellenlager (geteilt)	1	22,5 x 6 x 10 + 11 x 5,5 x 10	Bz(Ms)	
8.5	Exzenterring	4	Ø 25 x 5	St	
8.9	Schieberschubstange	4	3 x 31	St	
8.10	Kulisse	2	3 x 16 x 42	St	
8.11	Kulissenstein	2	3 x 5 x 7	Bz	
8.12	Kulissengabel	2	6 x 7 x 12	Ms	
8.13	Kulissenhebel	2	8 x 8 x 34	Ms	
8.14	Verbindungsstange	2	2 x 5 x 50	Ms	
8.15	Verbindungsstange	2	2 x 5 x 50	Ms	
8.16	Schachtschraube (Hebel)	4	SW 4,5 x 20	St	
8.17	Schachtschraube (Gabel)	6	SW 4,5 x 11	St	
8.18	Distanzhülse	4	3 x 0,5 x 4 (Rohr)	Ms	
8.19	Distanzhülse	4	3 x 0,5 x 4,5 (Rohr)	Ms	
8.20	Schraube	8	M2 x 10	St	912
8.21	Mutter	10	M2	St	
9.17	Hebel	1	8 x 8 x 32	Ms	

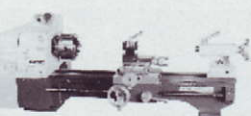
Die Versatzgabeln sollten auch mit einem Durchgangs- und einem Gewindeloch angefertigt werden, da es mit zwei Durchgangslöchern und zwei Muttern zur Sicherung sehr eng werden kann.

www.drehen-fraesen-bohren.de Handelsagentur – Baxmeier – Dorsten

Werkzeugmaschinen und Werkstatteinrichtungen für Profis und Hobby. Wir führen Maschinen und Zubehör von Optimum, Quantum, RC-Machines, Proxxon, Wabeco, Wemas, Hegner und anderen.

Besuchen Sie uns im Internet oder unsere Ausstellungen im Ruhrgebiet und im Rhein-Neckar-Raum (nach Terminvereinbarung).

Tel.: 0 63 21 - 3 85 06 16 oder
07 00 - 37 34 22 65
(= 07 00 - DREHBANK)
Fax: 0 63 21 - 3 85 06 17
Funk: 01 70 - 1 10 90 80
E-Mail: info@baxmeier.de



seit 1982

A BIS Z

VERSANDHANDEL

Werkzeuge · Maschinen · Fertigung

MAYR Postfach 90 07 42
D-81507 München

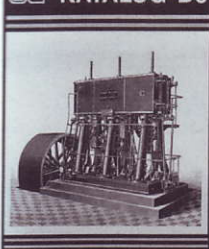
- Fertigung sämtlicher Dampfmaschinen-Modelle nach Ihren Angaben bzw. Materialsatz
- Materialsätze / Bausätze von bekanntesten Modellen auf Lager
- Lfd. günstige Werkzeuge + Maschinen für Ihr Hobby und Beruf
- Sonder-Maschinenbau (Umbau von Standard-Werkzeugmaschinen)
- Materialbereitstellung nach Ihrer Zeichnung bzw. Stückliste zu festen Angebots-Preisen
- Ausbesserungs- und Reparaturarbeiten

Telefon 0 89 / 4 50 67 02 · Fax 0 89 / 40 64 73
AbisZ-Versandhandel.Mayr@t-online.de

Fordern Sie unsere Unterlagen an!

Laspe Dampfmodellbau Neuss

KATALOG D6



Unser Hauptkatalog D6 informiert über: Werkzeuge, DIN-Teile u. NE-Metalle. Baupläne u. -kästen von Dampfbooten, stehende und liegende Dampfkessel, lieferbare Messing- und Kupferrohre. Dampfmaschinen in verschiedenen Ausführungen Dampfzubehör wie Ventile, Verschraubungen, Keramikbrenner, Isoliermaterial, Wasserpumpen usw.

Hauptkatalog D6 erhalten Sie gegen Einsendung von € 10,-, Ausland € 15,-

D. Laspe Modellbau u. Feinwerktechnik
Lingeweg 5 • 41472 Neuss-Holzheim
Tel. 02131/461991 • Fax 02131/462802

Unser Lieferprogramm:

- Werkstoffe zum Drehen und Fräsen in rund, flach, vier- und sechskant.
- Werkzeuge für die Metallbearbeitung.
- Fertigung von Einzel- und Serienteilen auf CNC-gesteuerten Maschinen nach Zeichnung, Muster oder Skizze.

Katalog gegen € 3,- in Briefmarken. Ein Vergleich der sich lohnt.

Gerold Lutz

Präzisionsteile · Metallverarbeitung



Bachäcker 11 • 88367 Hohentengen
Telefon 0 75 72 / 28 02 • Telefax 0 75 72 / 58 65

Teil 8.3 Mitnehmer

Fehlende Zeichnung in DAMPF 6,
3. Auflage 1998

