

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D samling
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
	Instruktionsenhet	Hänvisning till
	III-D-10 Slidstång - utbyte III-D-34 Kuliss, bult - slipning	AU nr III-D-5/9 AU nr III-D-32
	<u>Reservsidor:</u>	
	III-D-15 sid 327-328	
	III-D-16 " 329-330	
	III-D-18 " 333-334	
	III-D-20 " 337-338	
	III-D-23 " 341-342	
	III-D-37 " 357-358	
	III-D-46 " 367-368	

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-1
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Planslid - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa bultarna i slidskåpslocket</p> <p>Tag bort locket för sliden</p> <p>Tag bort kilen vid slidrörelsen</p> <p>Tag bort vitmetallpackningen i bakänden om behövt</p> <p>Lossa avlastningen på sliden</p> <p>Drag ut resp lyft upp slidstång med bygel och slid</p> <p>Tag bort sliden ur bygel</p> <p>Passa in den nya sliden i bygel</p> <p>Sätt upp slid och slidbygel</p> <p>Sätt upp avlastningen</p> <p>Sätt ev in vitmetallpackningen</p> <p>Sätt i kilen vid slidrörelsen</p> <p>Lägg på resp sätt upp locket</p> <p>Sätt på och drag fast muttrarna</p>	<p>Se AU nr III-C-57</p> <p>Se AU nr III-C-57</p>

Arbets-
uppdelning
för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Planslid - bearbetning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Uttagning

Se AU nr III-D-1

Plana slidens anliggningsyta

Kippa och putsa

Svarva avlastningscylinder

Resp hyvla/fräs för tätnings-
linjaler

Svarva spåren för ringar

Svarva nya tätningsringar

Gjutjärn

Passa in ringarna i spår och
avlastningscylinder

Resp linjalerna

Passa in sliden i bygel

Insättning

Se AU nr III-D-1

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-3
		Dat 1. 6. 62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Planslid, bygel - justering	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Uttagning	Se AU nr III-D-1
	Varmprovning av bygel	Se AU nr III-C-95
	Undersök den för bräckor	
	Mejsla upp och svetsa ev bräckor	Bågsvetsning
	Stuka bygel om den är för stor	Värm med svetslåga
	Justera slidstången så den ej kastar	I svarv
	Passa bygel på sliden	
	Insättning	Se AU nr III-D-1

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-D-4

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Slidstång - svarvning, justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Uttagning

Se AU nr III-D-1

Justera slidstången så den ej
kastar

I svarv

Svarva bort förslitningar

Putsa stången

Med putsklamma

Insättning

Se AU nr III-D-1

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-5
		Dot 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Kolvslid - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa och tag bort muttrarna på främre slidskåpslocket</p> <p>Tag ned locket</p> <p>Lossa slidstången från slidstångshuvudet</p> <p>Drag ut sliden</p> <p>Gör ren slidfoder och kanaler</p> <p>Sätt in den nya sliden</p> <p>Sätt fast slidstången vid slidstångshuvudet</p> <p>Sätt upp locket och drag fast muttrarna</p>	<p>Skruvnyckel och tennslägga</p> <p>Blås med tryckluft</p> <p>Skruvnyckel och tennslägga</p>

Arbets-
uppdelning
för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionseenhet Kolvslid, ringspår - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Uttagning

Se AU nr III-D-5

Tag bort ringarna

Gör rent i spåren

Undersök stiften

Som hindrar ringarna att vrida sig runt

Tag bort stiften

Om svarvning erfordras

Justera spåren

I svarv

Skruva fast stiften

Sätt på ringarna

Insättning

Se AU nr III-D-5

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-7
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Kolvslid, tätningring - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Uttagning	Se AU nr III-D-5
	Justera ringspåren	I svarv
	Passa ringen i slidfodret	
	Passa ringen på slidkolven	
	Insättning	Se AU nr III-D-5

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Slidrörelse

Instruktionsenhet

Kolvslid, slidstång - svarvning, putsning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Uttagning

Se AU nr III-D-5

Undersök slidstången och rikta
den om den kastar

Mellan dubbarna i svarven

Svarva slidstången

Om den är repig eller ojämn

Putsa med klamma

Noggrant

Insättning

Se AU nr III-D-5

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-9
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Kolvslid, kolv- utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Uttagning</p> <p>Tag bort saxpinnen</p> <p>Lossa muttrarna</p> <p>Tag bort slidstången</p> <p>Passa kilarna noga</p> <p>Sätt på den nya kolven på slid- stången</p> <p>Sätt på muttrarna och drag fast dem</p> <p>Sätt i saxpinnen och spräck den</p> <p>Insättning</p>	<p>Se AU nr III-D-5</p> <p>Blöt rikligt med fotogen. Slå med tennslägga eller stöt kolv- stången mot ett mjukt underlag</p> <p>Passande nyckel och tennslägga</p> <p>Se AU nr III-D-5</p>

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Slidstångshuvud, styrning - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag bort försprångsstången

Slå loss kilen och slidstångshuvudet

Ev lossa muttrarna och gänga av slidstångshuvudet

Slipa styrningen

Justera styrhylsan efter styrningen

Sätt upp slidstångshuvudet

Sätt upp försprångsstången

Rund i svarv eller rundslipmaskin, fyrkantig i planslipmaskin

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-12
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Slidstångshuvud, håll - slipning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Nedtagning</p> <p>Slipa bort all förslitning</p> <p>Uppsättning</p>	<p>Se AU nr III-D-11</p> <p>Hålet i slidstångshuvudet skall vara lika med hålet i försprångs- stången</p> <p>Se AU nr III-D-11</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-D-13

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Slidstångshuvud, bult - tillverkning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Svarva bulten

Passas för hålet i slidstångs-
huvudet och försprångstångBorra och brotscha för konisk
pinne

Härda bulten

Sättshärdning

Slipa och putsa bulten

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-D-14

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Slidstångshuvud, kil - tillverkning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Smid kilen

Hyvla eller fräs kilen

Borra den för saxpinne

Passa kilen

Lämpligt material

I slidstångshuvud och slidstång

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-17
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Excenterring - babbitsgjutning, svarvning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Nedtagning	Se AU nr III-D-19
	Babbitsgjutning	Se AU nr III-B-44
	Sätt ev glander i excenterringen	Rengör glanderna
	Lägg ihop och skruva fast ringhalvorna	Glöm ej mellanlägg
	Sätt upp excenterringen i svarv	Rikta efter innerkanten
	Tag mått på excenterskivan	Diam och bredd
	Svarva efter mått	
	Tag ned excenterringen från svarven	
	Dela på ringhalvorna	

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-19
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Excenterring - utbyte, inpassning	
Viktiga steg	Nyckelpunkter	
<p>Tag bort saxpinnarna</p> <p>Lossa och tag bort muttrarna</p> <p>Dela på excenterringen</p> <p>Lyft ned bakre halvan och tag bort mellanläggen</p> <p>Slå ut bulten i excenterstången</p> <p>Lyft ned främre halvan</p> <p>Tag ut ev gländer</p> <p>Skruva loss excenterstången</p> <p>Tag fram nya eller omgjutna och svarvade excenterringar, ev gländer</p> <p>Passa in ev gländer i ringen</p> <p>Borra smörjhål och hugg upp smörjränder</p> <p>Stryk märkfärg på excenterski- vans glidplan</p> <p>Märk och skav in ringen</p> <p>Skruva ihop ringen för gott</p> <p>Sätt upp och skruva fast excen- terstången</p>	<p style="text-align: center;">Tennslägga</p> <p style="text-align: center;">Den ihopskruvade ringen skall gå lätt utan att glappa. Justera med mellanlägg</p> <p style="text-align: center;">Dubbla muttrar och saxpinne</p> <p style="text-align: center;">D:o D:o</p>	

Viktiga steg	Nyckelpunkter
<p data-bbox="45 113 443 140">Sätt bulten i excenterstången</p> <p data-bbox="45 169 463 196">Sätt i saxpinne och spräck den</p>	

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-21
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Excenterring, smörjkoppslock - rep	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Tag bort stiftet för fjäder- spänningen</p> <p>Tag bort låset för fjädern</p> <p>Tag bort locket</p> <p>Slipa in locket</p> <p>Byt ut fjädern</p> <p>Sätt ihop locket</p>	<p>Torka rent</p> <p>Märk med märkfärg</p>

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Excenterskiva - svarvning, justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Nedtagning

Se AU nr III-D-25

Svetsa på ev förslitning i hålet

Sätt ihop excenterskivan

Sätt upp den i svarv

Rikta upp den noga

Svarva glidbana, styrkanter och ev hålet

Endast så den blir ren på glidytorna

Tag mått på axeln för hålet

Tag ned excenterskivan från svarven och dela den

Undersök kil och kilspår

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-24
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	Å N G L O K S K O L A N	
Del	Å N G L O K K Ä N N E D O M P R A K T I S K (O C H R E P)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Excenterskiva, kil, fästbult - utbyte, tillverkning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Nedtagning	Se AU nr III-D-25
	Tag bort fästbulten	Rörtång
	Svarva ny bult	
	Gänga bulten	God passning
	Drag fast bulten	Pinnbultsidragare eller rörtång
	Vid kilförband:	
	Tag bort saxpinnen	
	Slå ut kilen	
	Smid ut kilen	Värm i fyr eller med svetslåga
	Svetsa igen hålet	Gassvetsning
	Passa in kilen i bulten och ritsa av för borring av saxpinnehål	Hård dragning
	Borra hålet	
	Uppsättning	Se AU nr III-D-25

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionseenhet Excenterskiva - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag ned excenterringarna

Se AU nr III-D-19

Tag bort saxpinnar och muttrar på excenterskivan, ev slå bort kilarna

Skruvnyckel och tennslägga

Dela på excenterskivan

Lyft ned halvorna från axeln

Tag fram den nya excenterskivan

Passa in den på axeln

Passa in krysskilen på axel och excenterskiva

Sätt upp excenterskivan på axeln

Drag åt muttrarna, sätt i saxpinnar och spräck dem

Ev slå fast kilarna och spräck dem

Sätt upp excenterringarna

Se AU nr III-D-19

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-26
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Excenterstång - utbyte, riktning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Tag bort bulten mellan excenterstång och kuliss</p> <p>Tag bort saxpinnar i bultarna mellan excenterstång och excenterring</p> <p>Lossa och tag bort muttrarna</p> <p>Tag bort excenterstången</p> <p>Undersök stången</p> <p>Rikta den om behövt</p> <p>Sätt ihop excenterstång och excenterring</p> <p>Drag åt muttrarna</p> <p>Sätt i saxpinnar och spräck dem</p> <p>Lyft upp stången till kulissen och sätt i bulten</p> <p>Sätt i saxpinnen och spräck den</p>	<p>Giv akt på mellanlägggen</p> <p>Se efter om stången skall vara sned i sidled</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-D-27

Dat 1. 6. 62

Arbets-
uppdelning ÅNGLOKSKOLAN
för

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Excenterstång, bussning - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Nedtagning

Se AU nr III-D-26

Pressa bort den gamla buss-
ningenPressa in den nya bussningen
på sin plats i excenterstången

Bulten passas väl

Uppsättning

Se AU nr III-D-26

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-28
		Dot 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Excenterstång, bult- utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Slå ut saxpinnen</p> <p>Tag bort bulden</p> <p>Slipa den nya bulden</p> <p>Sätt i bulden</p> <p>Sätt i saxpinnen och spräck den</p>	<p>Skall passa väl i hålet</p>

Arbets-
uppdelning
för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Kuliss - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag bort bulten mellan excenter-
stång och kuliss

Tag bort bulten till tärningen

Lyft upp tärningsstången så tär-
ningen blir fri

Tag bort tärningen

Lossa och tag bort muttrarna
till kulissens ena lagerfäste

Tag ned lagret

Tag ned kulissen

Syna glidyorna för tärningen

Syna förslitningar i bulthålen

Justera ev förslitningar

Passa in tärningen

Passa in bulten

Rensa smörjhål

Sätt upp kulissen

Sätt upp lagerfästet

Sätt in tärningen

Tag ned tärningsstången

Slå ut de koniska pinnarna

Med omkastningssskruv

I eller med slipmaskin eller för
hand med karborundumfil

Se AU nr III-D-30

Se AU nr III-D-31

Se ovan

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-29
		Dat 1. 6. 62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Kuliss - justering	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Sätt i bulten och de koniska pinnarna</p> <p>Lyft upp excenterstången och sätt i bulten</p> <p>Sätt i saxpinnen och spräck den</p>	

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-D-30

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Kuliss, tärning - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Nedtagning

Se AU nr III-D-29

Passa in tärningen i kulissen

Slipmaskin eller karborundumfil

Justera bulthålet så det blir
lika med hålen i tärningsstången

Slipmaskin

Rensa upp smörjhålen

Uppsättning

Se AU nr III-D-29

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-31
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Kuliss, bult - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Slå loss de koniska pinnarna</p> <p>Tag ut bulten</p> <p>Sätt in den nya bulten</p> <p>Slå fast de koniska pinnarna</p>	

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-D-32

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Kuliss, bult - tillverkning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Svarva bulten

Märk av bulten för borring

Borra hålen

Sätt upp bulten och brotscha
hålen

Tag ned bulten och härda den

Slipa bulten

Konisk brotsch

Sättshärdning

Slipmaskin eller i svarv

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-33
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Kuliss, bulthål - slipning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Sätt upp kulissen för slipning av hålet Rikta noga så den centrerar Slipa hålet	Slipmaskin eller svarv Samma diam som hålen i excen- terstången

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Omkastningsaxel, lager - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Känn efter om axeln glappar

Lyft med spett

Tag bort bulten i omkastnings-
stången

Tag bort bultarna i lyftlänkarna

Tag bort muttrarna på lagrets
översida

Passande nyckel

Tag bort lagrets överdel

Lyft upp axeln

Justera lagergången

Tag bort mellanlägg eller fila
av planen

Skav in lagret så det får god
anliggning

Lägg ned axeln

Lägg på lagerhalvan och drag
fast den

Undersök att axeln går stadigt

Sätt upp de nedtagna delarna

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-36
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Omkastningsaxel, lager - babbitsgjutning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Nedtagning	Se AU nr III-D-35
	Lossa och tag bort underhalvan från ramverket	
	Babbitsgjutning	Se AU nr III-B-44

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-38
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Omkastningsaxel, lager - svarvning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Förarbeten</p> <p>Rensa lagren och sätt ihop halvorna</p> <p>Sätt upp lagret i svarven och rikta det</p> <p>Tag mått på lagergångens diam</p> <p>Svarva lagret</p>	<p>Se AU nr III-D-36</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-D-39

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Slidrörelse

Instruktionsenhet

Omkastningsaxel, lagergångar - svarvning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Nedtagning

Se AU nr III-D-35

Sätt upp axeln i svarv mellan
dubbarna

Svarva och putsa lagergångarna

Uppsättning

Se AU nr III-D-35

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-40
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Omkastningsstång, bussning - utbyte, tillverkning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Tag ut bultarna och tag ned stången	
	Pressa eller slå ut bussningen	
	Tag mått på bulten och hålet i stången	
	Svarva ny bussning	Bussningsstål
	Borra för smörjhål	
	Härda bussningen	I olja
	Pressa in den nya bussningen	
	Slipa bussningen i hålet för bulten	
	Sätt upp stången och sätt i bultarna	

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-D-41

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Omkastningsstång, bult - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag ned bulten

Sätt upp den i svarv eller slip-
maskin

Slipa bulten

Sätt upp den

Nya bussningar erfordras

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-42
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionseenhet	Omkastningsstång, bult - utbyte, tillverkning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Tag bort den gamla bulten</p> <p>Svarva ny bult</p> <p>Borra för konisk pinne eller saxpinne</p> <p>Brotscha med konisk brotsch</p> <p>Härda bulten</p> <p>Slipa bulten så den passar i hålen</p> <p>Sätt upp bulten</p>	<p>Sättshårdning</p>

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Omkastningsskruv - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag bort bulten mellan omkastningsstång och omkastningsmutter

Lossa och tag bort fästskruvarna i omkastningsstativet

Lyft ned stativet

Lossa och tag bort bultarna i kamlageröverfallet

Lyft ned skruv och mutter

Sätt muttern i skruvstycke och gänga ut skruven

Slå loss och tag bort veven

Sätt upp skruven i svarv

Justera gängorna

Putsa lagergångarna

Sätt upp skruven i omvänd ordning

Sätt upp stativet och drag fast det

Klämrisk. Tag vara på kamlager och överfall

Kamlager och mutter justeras efter skruven

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-44
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Omkastningsskruv, mutter - hoptagning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa muttrarna och tag bort bultarna som sammanhåller omkastningsmuttern</p> <p>Tag bort mellanlägg tills skruven går stadigt i muttern</p> <p>Sätt tillbaka bultarna och drag fast muttrarna</p>	<p>Pröva trögheten i skruven</p>

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Omkastningsskruv, kamlager - utbyte, rep

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Nedtagning

Se AU nr III-D-43

Babbitsgjutning

Se AU nr III-B-44

Rensa lagret

Tag mått på lagergången på skruven

Nogranna mått på kammar-
na

Svarva lagret och passa det på lagergången

Märkfärg, skavning

Sätt ihop lagret på stativet

Drag runt på skruven

Justera med mellanlägg eller fila av motplanen

Skruven skall gå lätt utan att glappa

Uppsättning

Se AU nr III-D-43

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-47
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Omkastningsskruv, spärr - justering	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Tag bort bulten som håller spärrhaken och tag ned den</p> <p>Svetsa på förslitna ytor</p> <p>Tag ev ned veven och tag bort det tandade hjulet</p> <p>Svetsa på förslitna tändar</p> <p>Justera haken och tändarna så de passa väl tillsammans</p> <p>Sätt ihop tandhjulet och veven</p> <p>Sätt upp veven och spärrhaken</p>	<p>Bågsvetsning</p> <p>Bågsvetsning</p> <p>Fräsmaskin och fil</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-D-48

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Omkastningsskruv, fjäder - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa bulten i fjäderfästet

Tag bort bulten

Byt fjädern

Sätt dit bulten

Drag åt muttern

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-D-49
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Slidrörelse	
Instruktionsenhet	Omkastningsskruv, spärrskruv - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa muttern</p> <p>Tag bort skruven</p> <p>Brotscha hålet</p> <p>Passa in en ny skruv</p> <p>Drag åt muttern</p> <p>Prova att spärrhandtaget går lätt att röra</p>	<p>Skiftnyckel</p>

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Slidrörelse

Instruktionsenhet Slidstyrning - reglering

Viktiga steg

Slidstyrningens reglering,
fullständig

D:o förenklad (sty tillstånd
erfordras)

Nyckelpunkter

Se brev nr 9, sid 2 III,
Kurs för Ånglokreparatörer

Se Ångloklära, 1949 års upplaga,
sid 352 nr7

Se Instruktion för underhålls-
arbeten vid beredskapstillstånd