

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-samling
		Dot 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	P a n t t i l l b e h ö r (I n j e k t o r)	
	Instruktionsenhet	Hänvisning till
	III-H-19 Avstängningsventil - svarvning, fräsning, slipning	AU nr III-H-16
	III-H-20 Avstängningsventil, säte, bussning - tillverkning	AU nr III-H-18
	III-H-28 Avstängningsventil, packning - utbyte	AU nr III-H-27
	III-H-34 Krankik - inslipning	AU nr III-H-26
	III-H-43 Utblåsningskran, äldre (bottenkran), fläns-planing	AU nr III-H-33
	III-H-44 Utblåsningskran, äldre (bottenkran), packning - utbyte	AU nr III-H-38
	III-H-45 Utblåsningskran, nyare (bottenkran) - utbyte	AU nr III-H-38
	III-H-47 Utblåsningskran, nyare (bottenkran) - rengöring, rensning	AU nr III-H-40
	III-H-48 Utblåsningskran, nyare (bottenkran) - inslipning	AU nr III-H-26
	III-H-49 Utblåsningskran, nyare (bottenkran), fläns - planing	AU nr III-H-33
	III-H-50 Utblåsningskran, nyare (bottenkran), packning - utbyte	AU nr III-H-38
	III-H-54 Sotareventil - rensning	AU nr III-H-40
	III-H-57 Sotareventil, avstängningsventil, säte - fräsning, slipning	AU nr III-H-56
	III-H-58 Sotareventil, pannfläns - planing	AU nr III-H-33
	III-H-59 Sotareventil, spindelbox - ompackning	AU nr III-H-27
	III-H-69 Ångvissla, ångventil - ompackning	AU nr III-H-27
	III-H-78 Värmeledningssäkerhetsventil - isärtagning, rengöring, ihopsättning	AU nr III-H-4
	III-H-79 Värmeledningssäkerhetsventil - svarvning, slipning	AU nr III-H-6

Instruktionsenhet	Hänvisning till
III-H-80 Värmeledningssäkerhetsventil - inställning	AU nr III-H-3
III-H-89 Avstängningskran - utbyte, ompackning	AU nr III-H-87
III-H-90 Avstängningskran - slipning	AU nr III-H-26
III-H-100 Ventilställ, avstängningsventil - fräsning, svarvning, slipning	AU nr III-H-16
III-H-101 Ventilställ, anslutningsfläns - planing	AU nr III-H-33
 <u>Reservsidor:</u>	
III-H-5 sid 553-554	III-H-86 sid 633-634
III-H-8 " 557-558	III-H-88 " 637-638
III-H-9 " 559-560	III-H-91 " 639-640
III-H-12 " 563-564	III-H-95 " 645-646
III-H-14 " 567-568	III-H-99 " 653-654
III-H-17 " 571-572	III-H-116 " 671-672
III-H-21 " 575-576	III-H-121 " 679-680
III-H-37 " 591-592	III-H-124 " 683-684
III-H-42 " 597-598	III-H-125 " 685-686
III-H-55 " 603-604	III-H-126 " 687-688
III-H-74 " 619-620	III-H-127 " 689-690
III-H-76 " 623-624	III-H-132 " 695-696
III-H-84 " 629-630	III-H-139 " 703-704
III-H-85 " 627-628	

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-1
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Manometrar, alla slag - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Lossa förskruvningen till röret Lossa muttern vid fästet Tag ned manometern Sätt upp den nya manometern Drag fast fästmuttern Drag fast förskruvningen	Skiftnyckel Kontrollera att den är rätt graderad

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör

Instruktionseenhet Säkerhetsventil - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa ventilen vid förskruvningen på pannan

Tag ner ventilen

Gör ren tätningsytan på förskruvningen

Smörj gängorna med kiksmörja

Drag fast den nya ventilen stadigt

Fast nyckel, tennslägga

S J U T B I L D N I N G S K O N T O R		AU nr III-H-3
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	S ä k e r h e t s v e n t i l - i n s t ä l l n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa låsmuttern på spännskruven</p> <p>Spänn eller lossa spännskruven så att ventilen blåser av vid det rätta arbetstrycket</p> <p>Drag fast låsmuttern</p> <p>Lossa låsskruven till ställringen</p> <p>Skruva ringen i ett läge så att ventilen blåser av lätt och effektivt</p> <p>Skulle ventilen surra, skruva upp ringen några kuggar på bekostnad av en något längre avblåsning</p>	<p>Tunn skruvnyckel</p> <p>Skiftnyckel</p> <p>Skruvmejsel</p> <p>Spetsig dorn</p>

Arbets-
uppdelning Å N G L O K S K O L A N
för

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 P a n n t i l l b e h ö r

Instruktionsenhet S ä k e r h e t s v e n t i l - i s ä r t a g n i n g , r e n g ö r i n g , i h o p s ä t t n i n g

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa muttrarna på spindeln
Drag upp spännskruven så att
fjädern avlastas

Lossa låsskruven till ställ-
ringen

Lossa ytterhöljet, tag bort
spindeln och fjädern

Lyft ur ventilen

Skruva loss ställringen

Koka ren detaljerna

Rensa och putsa detaljerna

Ihopsättning i omvänd ordning

Tunn fast nyckel

Skiftnyckel

Skruvmejsel

I metasilikat eller liknande

I svarv

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-6
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	S ä k e r h e t s v e n t i l , v e n t i l o c h s ä t e - s v a r v n i n g , s l i p n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Isärtagning och ihopsättning</p> <p>Sätt upp ventilen i svarv</p> <p>Svarva ventilen</p> <p>Sätt upp underdelen i svarv</p> <p>Svarva sätet rent</p> <p>Slipa ventilen och sätet så att god tätning ernås</p>	<p>Se AU nr III-H-4</p> <p>Uppriktas väl</p> <p>Slippasta</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-7

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

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Säkerhetsventil, lättverksrörelse - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa muttrarna på spindeln
 Tag ur saxpinnarna i bultarna
 Tag ur bultarna
 Lyft av hävarmen
 Brotscha hålen, byt bultar om
 så erfordras
 Svetsa på slitna delar på häv-
 armen

Tunn fast skruvnyckel
 Hovtång
 Bågsvetsning

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-10
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Injektor (Greshams) - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa muttrarna vid vatten- och spillrör</p> <p>Lossa muttrarna vid pannan</p> <p>Lyft ner injektorn</p> <p>Skav ren flänsen på pannan</p> <p>Slå ut packning</p> <p>Smörj in packningen med kik- smörja</p> <p>Lägg på packningen på flänsen</p> <p>Sätt upp injektorn</p> <p>Drag muttrarna jämt och hårt</p> <p>Lägg i tätningssringar av koppar i rörförskruvningarna</p> <p>Drag fast muttrarna så att god tätning ernås</p>	<p>Haknyckel</p> <p>Fast skruvnyckel</p> <p>Klingerit 1 mm</p> <p>Ring av 1 mm kopparplåt</p>

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

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Injektor (Greshamns) - isärtagning, rengöring,
ihopsättning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Skruva av huven

Fast skruvnyckel

Lossa och tag ut tryckmun-
stycketFör munstyckena finns special-
nycklarTag ut det rörliga blandnings-
munstycketMed en träpinne eller böjd
ståltrådLossa och tag ut det fasta
blandningsmunstycket

Lossa och tag ut ångmunstycket

Skruva av täckmuttern

Tag ut matarventilen

Lossa och tag ut ång- och av-
stängningsventilerna

Fast skruvnyckel

Tag bort ratten på ångventilen

Lossa och tag bort packnings-
muttrarna

Tag ut packningen

Skruva ut ventilspindlarna

Lossa muttrarna på kikarna och
tag ut dem

Koka alla delarna i lut

Metasilikat eller liknande

Spola rent med vatten

Ihopsättning i omvänd ordning

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-13
		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	Panntillbehör (Injektör)	
Instruktionsenhet	Matarventil - svarvning, fräsning, slipning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Sätt upp ventilen i svarv</p> <p>Svarva ventilen ren på anliggningsytan mot sätet</p> <p>Fräs sätet i injektorn rent</p> <p>Slipa ventilen och sätet så att en god tätning ernås</p>	<p>Passande fräs med styrning</p> <p>Slippasta</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-15
		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	Panntillbehör (Injektor)	
Instruktionsenhet	Matarventilsäte, bussning - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Lossa och drag ut befintlig bussning	Spec skruvnyckel
	Passa den nya bussningen så att den går stadigt i gängorna	Smörj med mönjefärg eller linolja
	Drag i bussningen stadigt mot ansatsen	Spec skruvnyckel

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Panntillbehör (Injektor)

Instruktionsenhet

Ångventil - svarvning, fräsning, slipning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Sätt upp ventilen i svarv

Svarva anliggningsytan mot
sätet ren

Fräs ventsätet

Slipa ventilen mot sätet så att
god tätning ernås

Slippasta

Arbets-
uppdelning Å N G L O K S K O L A N
för

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 P a n n t i l l b e h ö r (I n j e k t o r)

Instruktionsenhet Å n g v e n t i l s ä t e , b u s s n i n g - t i l l v e r k n i n g

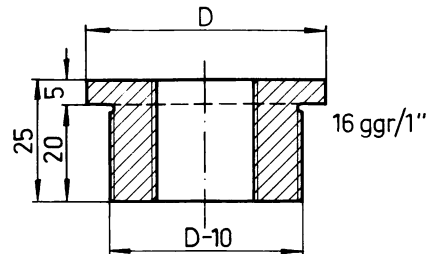
Viktiga steg

Nyckelpunkter

Sätt upp ett ämne i svarv

D = diam i yttre hålet i injektorn

Svarva och gänga bussningen
enl skiss



Sätt upp injektorn i svarv

Rikta noggrant

Svarva ur hålet vid sätet för
bussningen

Obs! Ansats

Gänga hålet med 16 ggr per 1"

Sätt bussningen på 7/8" idrags-
dorn

Passa bussningen stadigt i hå-
let

Drag i bussningen

Smörj med mönjefärg eller lin-
olja

Drag ut dornen

Svarva bussningen färdig i hå-
let och på sätet

Hålet lika stort som ventil-
kägels styrning

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-22
		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	P a n t t i l l b e h ö r (I n j e k t o r)	
Instruktionsenhet	T r y c k m u n s t y c k e - u t b y t e , j u s t e r i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Skruva loss huven	Fast skruvnyckel
	Tag ut tryckmunstycket	Fast skruvnyckel
	Rensa hålet	Brotschas ev
	Byt ev ut munstycket	
	Drag fast munstycket	
	Sätt på och drag fast huven	

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-23

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

P a n t t i l l b e h ö r (I n j e k t o r)

Instruktionsenhet

B l a n d n i n g s m u n s t y c k e , r ö r l i g t - u t b y t e , j u s t e r i n g

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Isärtagning

Se AU nr III-H-11

Tag bort det gamla munstycket

Rensa hålet

Brotschas ev

Byt ev ut munstycket

Ihopsättning

Se AU nr III-H-11

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-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	P a n t t i l l b e h ö r (I n j e k t o r)	
Instruktionsenhet	B l a n d n i n g s m u n s t y c k e , f a s t - u t b y t e , j u s t	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Isärtagning	Se AU nr III-H-11
	Tag bort det gamla munstycket	Specialnyckel
	Rensa hål och kanter	Brotschas ev
	Byt ev ut munstycket	
	Ihopsättning	Se AU nr III-H-11

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-25

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör (Injektor)

Instruktionsenhet Ångmunstycke - utbyte, just

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Isärtagning

Se AU nr III-H-11

Tag bort det gamla munstycket

Specialnyckel

Rensa hålet

Brotschas ev

Byt ev ut munstycket

Ihopsättning

Se AU nr III-H-11

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-26
		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	P a n t t i l l b e h ö r (I n j e k t o r)	
Instruktionsenhet	S u g - o c h s p i l l r ö r s k r a n - i n s l i p n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa muttern och tag ut kiken</p> <p>Stryk på slippasta</p> <p>Slipa kiken tills den blir ren och god tätning ernås</p>	<p>Skiftnyckel</p> <p>Slippasta</p>

Arbets-
uppdelning för ÅNGSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör (Injektor)

Instruktionsenhet Ångventil, packning - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Slå ut låspinnen och tag bort ratten

Lossa och tag bort packningsmuttern

Kratsa ur den gamla packningen

Lägg in ny packning

Drag åt packningsmuttern så att god tätning ernås

Sätt på ratten och slå i låspinnen

Klen dorn och hammare

Skiftnyckel

Grafiterat asbestgarn, lämpligt verktyg för indrivning av packning i boxen

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-29
		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	Panntillbehör (Injektor)	
Instruktionsenhet	Vattenspolningskran - utbyte, just	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa och tag ned kranen</p> <p>Inslipning</p> <p>Sätt upp kranen</p>	<p>Skiftnyckel</p> <p>Se AU nr III-H-26</p>

Arbets-
uppdelning Å N G L O K S K O L A N
för

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 P a n n t i l l b e h ö r

Instruktionsenhet V a t t e n s t å n d s m ä t a r e , g l a s r ö r s h u s - u t b y t e

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa och tag bort muttrarna
vid flänsen

Fast skruvnyckel

Tag ner huset

Skav ren flänsen vid pannan

Planskavstål

Slå ut ny packning

Klangerit 1 mm

Lägg packningen på pannflänsen

Grafitsmörja

Sätt upp det nya huset

Drag muttrarna jämt och stadigt
så att god tätning ernås

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-31
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Vattenståndsmätare, glasrörshus - isärtagning, ihopsättning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Skruva loss avtappningskranen	Skiftnyckel
	Lossa packningsmuttern	
	Drag ut glandern	
	Kratsa bort packningen	
	Lossa täckmuttern	
	Tag ur proppen till kanalen	
	Skruva loss ringen framför kulan	Spec skruvmejsel
	Tag ut kulan	
	Lossa muttern på kiken, tag ut kiken	
	Rensa huset från packning och glasrester	
	Ihopsättning i omvänd ordning	

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-32

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation.

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Vattenståndsmätare, glasrörshus - kanaler -
rensning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Isärtagning och ihopsättning

Se AU nr III-H-31

Gör kanalen ren från pannsten
genom att borra igenom med
en lämplig borr

Spiralborr

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-33
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Vattenståndsmätare, glasrörshus, fläns - planing	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Tag fram en planskiva</p> <p>Drag över den med märkfärg</p> <p>Gnid flänsen mot skivan så att fläckar uppstår, skav flänsen till dess den blir plan</p>	Planskavstål

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-35

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

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Krankik, trähandtag - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa muttern i handtagets
ändeDrag av handtaget, sätt på det
nya handtaget

Drag åt muttern

Gaffelskruvmejsel

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-36
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	G l a s r ö r - u t b y t e	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Stäng avstängningskikarna	Den övre vågrätt, den undre 45 ^o vinkel uppåt
	Tag bort glasrörsskyddet	Bränn- och skärskador, använd torkduk
	Tag bort den nedre kvarsittande glasrörsdelen samt tillhörande packning	Skruva loss packningsmuttern, specialnyckel
	Lossa övre packningsmuttern	Endast ett par varv, specialnyckel
	Tag bort täckmuttern	Skiftnyckel
	Tag bort den i övre glasrörshuset sittande glasrörsbiten	Bränn- och skärskador Skada ej packningar, de kan i regel åter användas
	Träd på packningsmuttrarna på glasröret	Gångorna mot rörets ände
	Träd på glanderna	Stosen mot rörets mitt
	Träd på packningarna	Går de alltför kärvt uppmjukas de i varmt vatten eller påstrykes olja
	För in glasröret	Först i övre glasrörshuset sedan i nedre Tryck glasröret ned mot sätet
	Drag till packningsmuttrarna	Specialnyckel, drag ej för hårt
	Sätt upp glasrörsskyddet öppna avtappningskiken	

Viktiga steg	Nyckelpunkter
<p data-bbox="45 140 415 169">Öppna avstängningskikarna</p> <p data-bbox="45 197 359 226">Stäng avtappningskiken</p>	<p data-bbox="518 140 904 169">Försiktigt, övre kiken först</p> <p data-bbox="518 197 876 255">Långsamt, så att röret så småningom blir uppvärmt</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-38
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Utblåsningskran, äldre (bottenkran) - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa och tag bort muttrarna vid flänsen</p> <p>Tag ner bottenkranen</p> <p>Skav ren flänsen på pannan</p> <p>Slå ut en ny packning och smörj den</p> <p>Lägg packningen på pannflänsen</p> <p>Sätt upp den nya kranen</p> <p>Drag muttrarna jämt och stadigt så att god tätning ernås</p>	<p>Fast skruvnyckel</p> <p>Klangerit, grafitsmörja</p>

Arbets-
uppdelning Å N G L O K S K O L A N
för

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 P a n t t i l l b e h ö r

Instruktionsenhet U t b l å s n i n g s k r a n , ä d r e (b o t t e n k r a n) - i s ä r t a g n i n g

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Slå ur pinnen i handtaget

Passande dorn, hammare

Slå loss handtaget

Lossa undre flänsen för avlopps-
röret

Fast skruvnyckel

Tag loss röret

Lossa låsmuttern

Slå ner kiken

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-40
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	U t b l å s n i n g s k r a n , ä l d r e (b o t t e n k r a n) - r e n g ö r i n g , r e n s n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Rensa kranhuset och kiken från pannsten	Skavstål
	Koka den ren i lutkok	Metasilikat eller liknande

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-41

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 Panntillbehör

Instruktionsenhet Ublåsningsskran, äldre (bottenkran) - inslipning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Isärtagning och ihopsättning

Se AU nr III-H-39

Inslipning

" " " " "-26

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-46
		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	P a n t t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	U t b l å s n i n g s k r a n , n y a r e (b o t t e n k r a n) - i s ä r t a g n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Tag bort handtaget Lossa skruvarna i locket Tag av locket Lossa flänsen till avloppsröret Tag bort röret Slå upp kiken	Hammare Skiftnyckel Hammare och dorn

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-51

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning Å N G L O K S K O L A N
för

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 P a n n t i l l b e h ö r

Instruktionseenhet Utblåsningskran, nyare (bottenkran), kopparring-utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa locket

Tag bort den gamla kopparring-
en

Lägg dit en ny ring, som skall
vara så tjock att de sneda ytor-
na pressar mot varandra, då
kranen är stängd

Skiftnyckel

Av kopparplåt

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-52
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Utblåsningskran, nyare (bottenkran), lock, kilyta - påsvetsning, just	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Svetsa på lockets kilytor</p> <p>Justera dem så att de pressas mot varandra, då kranen är stängd</p>	<p>Porobrons</p> <p>Fil</p>

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör

Instruktionsenhet Sotareventil - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa och tag bort muttrarna
på ventilens fläns

Fast skruvnyckel och tennslägga

Tag bort bulten till rörelsen

Hovtång

Tag ned den gamla ventilen

Skav ren flänsen

Skavstål

Slå ut ny packning och smörj
den

Klingerit, grafitmörja

Lägg packningen på pannflänsen

Sätt upp den nya ventilen och
drag muttrarna jämt så att god
tätning ernås

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-56
		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	P a n t t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	S o t a r e v e n t i l , v e n t i l , s ä t e - f r ä s n i n g , s l i p n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Sätt upp ventilen i svarv, svarva ventilens anliggningsyta ren</p> <p>Fräs sätet rent</p> <p>Slipa ventilen och sätet tills god tätning ernås</p>	<p>Spec fräs</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-60

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning Å N G L O K S K O L A N
för

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 Panntillbehör

Instruktionsenhet Sotareventil, rör - utbyte, rep

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa förskruvningarna vid
ventilen och röskåpet

Fast skruvnyckel

Tag ner röret

Laga ev hål eller byt ut röret
om så erfordras

Kopparrör

Sätt fast röret och drag för-
skruvningarna stadigt så att
tätning ernås

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-61
		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	P a n t t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	S o t a r e v e n t i l , r ö r e l s e a n o r d n i n g - r e p	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Slå ut pinnen i handtaget i förarhytten	Passande dorn, hammare
	Slå ut pinnen i excentern på stången mittför sotareventilen	Konisk pinne, slå nedifrån
	Tag ut bulten i excenterstången	
	Lossa ledstångens främre ände vid röskåpet	Koniska pinnar, slås nedifrån
	Drag loss ledstången	
	Drag ut rörelsestången ur den bakre ledstången	
	Svetsa på excentern och svarva den	Gas- eller bågsvetsning
	Justera excenterringen	I svarv eller arborrverk
	Brotscha hålet	
	Svarva och borra ny bult	
	Ihopsättning i omvänd ordning	

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-62

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 P a n t t i l l b e h ö r

Instruktionsenhet Å n g v i s s l a - u t b y t e

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Skruva loss ångvisslan ovanför
hyttaket

Fast skruvnyckel, rörstång

Tag bort den gamla ångvisslan

Kontrollera gängorna på visslan
och i röret

Sätt upp den nya ångvisslan

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-63
		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	P a n t t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	Å n g v i s s l a - i s ä r t a g n i n g , i h o p s ä t t n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa toppmuttern och skruva av klockan</p> <p>Skruva loss spindeln med skivan</p> <p>Ihopsättning i omvänd ordning</p>	<p>Liten rörtång</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-64

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Ångvissla - rengöring, rensning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Sätt upp delarna i svarv, putsa
dem rena och blanka

Isärtagning och ihopsättning

Smärgelduk

Se AU nr III-H-63

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-65
		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	P a n t t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	Å n g v i s s l a , å n g v e n t i l - s l i p n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Slipa ventilen mot sätet tills full tätning er nås	Slippasta

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-66

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 P a n n t i l l b e h ö r

Instruktionsenhet Å n g v i s s l a , å n g v e n t i l , s ä t e - f r ä s n i n g

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Fräs sätet rent

Inslipning

Spec fräs finnes

Se AU nr III-H-65

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-67

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

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Å n g v i s s l a , k l o c k a - s v a r v n i n g , j u s t

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Isärtagning och ihopsättning
Sätt upp klockan i svarv
Svarva kanten skarp och jämn
Putsa den slät

Se AU nr III-H-63

Smärgelduk

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-68

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

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Å n g v i s s l a , s k å l o c h s k i v a - s v a r v n i n g , j u s t

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Sätt upp skålen i svarv

Svarva skålen plan och rund

Putsa skivan ren

Kontrollera att springan mellan
skivan och skålen är jämn runt
om

Smärgelduk

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-70
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	Å n g v i s s l a , l ä n k r ö r e l s e - j u s t e r i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Se till att alla bultar, länkar och fjädrar är lättrorliga utan att glappa</p> <p>Byt ut eller reparera skadade och felaktiga detaljer</p> <p>Se till att alla fästskruvar är åtdragna</p>	<p>Stuka och fila upp hålen, byt ev ut bultarna</p>

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

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Å n g v i s s l a , f j ä d e r - u t b y t e , j u s t e r i n g

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag bort behövliga bultar i
länkrörelsen

Så att fjädern avlastas

Tag bort fjädern

Tag vid behov bort handtaget

Förkorta eller vrid fjädern

Avpassas så att fjäderspän-
ningen blir lämplig

Byt ev ut fjädern

Sätt upp handtaget

Koppla ihop länkrörelsen

Glöm ej saxpinnar

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-72

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning **Å N G L O K S K O L A N**
förDel **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 **Panntillbehör**Instruktionsenhet **Värmeledningsventil - utbyte**

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa anslutningsrörens
muttrar

Skruvnyckel och tennslägga

Skruva bort ventilen från
ventilstället

D:o D:o

Justera ev gängorna i ventil-
stället

Gängtapp

Skruva i den nya ventilen på
prov. Slipa ev in gängornaSkall komma i rätt läge för
anslutningsrören. SlippastaDrag loss ventilen och gör ren
gängornaSmörj gängorna och drag fast
ventilen för gott

Grafitsmörja

Skruva fast anslutningarna

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör

Instruktionsenhet Värmeledningsventil - isärtagning, rengöring, ihopsättning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Nedtagning

Se AU nr III-H-72

Sätt fast ventilen i skruvstycke

Koppar- eller blybackar

Lossa ventilspindeln något

Med ratten

Skruva bort spindelhuset och sätt upp det i skruvstycke

I stället för ventilhuset

Slå ut stiftet i ventilkägla och tag bort ventilen

Skruva loss muttern för ratten och tag bort den

Lossa packningsmuttern och tag ut glandern

Skruva bort ventilspindeln

Medsols

Kratsa ut packningen

Koka ren detaljerna i lut

Metasilikat eller liknande

Rensa och putsa detaljerna

I svarv

Sätt ihop detaljerna i omvänd ordning med ny packning i packboxen

Erforderlig justering utföres

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-75
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Värmeledningsventil-- fräsning, slipning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa spindeln något</p> <p>Skruva loss spindelhuset med spindeln</p> <p>Fräs ev ventilsåtet</p> <p>Svarva ventilkäglan</p> <p>Sätt en vridanordning i käglans klyka</p> <p>Stryk slippasta på käglans anliggningsyta</p> <p>Träd in den mot såtet och slipa</p> <p>Sätt kägla på spindeln</p> <p>Sätt in och drag fast spindelhuset</p>	<p>Med ratten</p> <p>Skruvnyckel och tennslägga</p> <p>Ventilfräsanordning</p> <p>Träpinne eller liknande</p> <p>Tills fullgod tätning erhålles</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-77
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Värmeledningssäkerhetsventil - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Skruva loss avloppsröret från säkerhetsventilen</p> <p>Skruva loss säkerhetsventilen från värmeledningsventilen</p> <p>Rensa och smörj gängorna på värmeledningsventilen</p> <p>Skruva på den nya säkerhetsventilen</p> <p>Skruva fast avloppsröret</p>	<p>Skruvnyckel och tennslägga</p> <p>D:o</p> <p>Grafitsmörja</p> <p>Rätta läget för anslutningsröret regleras med avpassande koppartättningsringar</p>

Arbets-
uppdelning Å N G L O K S K O L A N
för

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 P a n n t i l l b e h ö r

Instruktionsenhet V ä r m e r ö r - u t b y t e , t i l l v e r k n i n g

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa anslutningsmuttrarna
på röret

Tag ned röret

Tag fram nytt rör av samma
dimension

Kapa röret något längre än
behövt

Svetsa botten i ena änden på
röret

Fyll röret med sand

Sätt en träplugg i andra rör-
änden

Bocka röret och forma det
efter det gamla

Svarva nya anslutningskonor

Justera rörmuttrarna och träd
dem på röret

Sätt på konorna och löd fast
dem, smörj konor och muttrar

Drag fast röret

Bågfil eller kallsåg

Värmas med svetslåga och
bockas med rörbocknings-
anordning

Svetslödning

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-82
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	V ä r m e r ö r - r e p , ä v e n i s o l e r i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Nedtagning	Se AU nr III-H-81
	Tag bort isoleringen	
	Svetsa förslitna eller otäta ställen	Svetslödning
	Isolera röret	T ex t j o c k t l a g e r a s b e s t t ä c k t m e d s a d e l g j o r d s v ä v e l l e r r e m s o r a v g a m m a l p r e s e n n i n g s d u k , s o m l i n d a s m e d g a l v t r å d . V i d l ä n g r e r a k s t r ä c k o r a n v ä n d e s i s o l e r i n g s s k å l a r
	Uppsättning	Se AU nr III-H-91

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-83

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

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Trevägs Kran - utbyte, slipning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa anslutningsmuttrarna
på röret

Lossa ev rörklammor

Bänd isär rören

Tag bort kranen

Slipa kiken

Smörj gängor och konor

Bänd isär rören

Sätt upp kranen och drag fast
muttrarna

Mejselspett

Se AU nr III-H-26

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-87
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Slutstycke - utbyte, ompackning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa ev värmeledningsslangen och tag ned den</p> <p>Lossa muttrarna i flänsen och slå ut skruvarna</p> <p>Tag ned slutstycket</p> <p>Rensa flänsarna från packningsrester</p> <p>Hamra ut ny packning</p> <p>Rensa gängorna på skruvar och muttrar</p> <p>Sätt i skruvarna, smörj och häng upp packningen</p> <p>Sätt upp slutstycket och drag fast det</p>	<p>Högtrycksplatta</p> <p>Gängtapp och gängkloppa</p> <p>Grafitsmörja</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-92
		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	P a n t t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	V ä r m e l e d n i n g s s l a n g - u t b y t e	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa slangmuttrarna och tag med slangen</p> <p>Tag fram ny slang</p> <p>Sätt upp den och drag fast slangmuttrarna</p>	

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Slangmunstycke och mutter - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa slangmuttrarna och tag
ned slangenSpänn fast munstycket i skruv-
styckeLossa slangklamman och slå
undan den

Drag av slangen

Byt ut muttern och/eller
munstycket

Träd muttern på munstycket

Spänn fast munstycket i skruv-
styckeTräd klamman på slangen och
slangen på munstycketSlå över klamman i rätt läge
på slangen och drag fast den

Koppar- eller blybackar

Rättvänd

Smörj med såpa så att den
glider lättare

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-94
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	A v t a p p n i n g s v e n t i l - u t b y t e , j u s t e r i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Skruva loss ventilhuset och tag ned det</p> <p>Vidga stoppringen och tag bort den</p> <p>Tag ut ventilen och fjädern</p> <p>Gör ren detaljerna</p> <p>Svarva ev ventil och säte</p> <p>Slipa ventilen</p> <p>Sträck fjädern eller byt ut den</p> <p>Sätt in fjädern och ventilen i huset</p> <p>Sätt i stoppringen och kläm ihop den</p> <p>Kontrollera och smörj gängorna</p> <p>Sätt upp och drag fast ventilhuset</p>	<p>Fast skruvnyckel</p> <p>Slippasta</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-96
		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 D E O M P R A K T I S K (O C H R E P)	
Operation	Panntillbehör	
Instruktionseenhet	Ventilställ - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa alla röranslutningar och länkar för snabbstängning och ångvissla</p> <p><u>Ventilställ med nippel i eldstadstaket</u></p> <p>Skruva loss nippeln med ventilstället från pannflänsen</p> <p>Tag ned ventilstället</p> <p>Skruva loss alla ventiler</p> <p>Rensa gängorna och slipa dem ev</p> <p>Skruva ventilerna på det nya ventilstället. Sätt upp och skruva fast ventilstället med tillhörande nippel</p> <p><u>Ventilställ med fläns mot eldstadstaket</u></p> <p>Skruva bort flänsmuttrarna och tag ned ventilstället</p> <p>Skruva loss alla ventiler</p> <p>Rensa pannflänsen från packningsrester</p> <p>Skruva loss pinnbultarna</p>	<p>Fast nyckel och tennslägga</p> <p>Slippasta</p> <p>Ventilstället skall komma i rätt läge för anslutningarna</p>

Viktiga steg	Nyckelpunkter
Plana flänsen och rensa gängorna	Se AU nr III-H-33
Drag i pinnbultarna	
Skruva ventilerna på det nya ventilstället	
Hamra till packning efter ventilställets fläns	Högtrycksplatta
Smörj packningen och lägg den på pannflänsen	Grafitsmörja
Sätt upp och drag fast ventilstället	
<u>Ventilställ med tillhörande regulatorbox</u>	
Nedtagning och uppsättning	Se AU nr III-H-103
Drag fast alla röranslutningar	
Sätt upp snabbstängningsanordningen	" " " " "-104
Sätt upp ångvisslans rörelseanordning	

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-97
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Ventilställ - isärtagning, ihopsättning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p><u>Ventilställ på eldstadstaket</u></p> <p>Nedtagning</p> <p>Slå ut den koniska pinnen i ventilspindeln</p> <p>Tag bort fyrkantnyckeln och den underliggande ventilskivan</p> <p>Skruva bort spindelmuttern från ventilstället och gänga av den från spindeln</p> <p>Tag bort den gängade ventilspindeln</p> <p>Skruva bort nippeln med ventilen i underdelen på ventilstället</p> <p>Slå ut stiftet i spindelhysan</p> <p>Tag bort hysan och ventilen</p> <p>Sätt ihop ventilhuset i omvänd ordning</p> <p><u>Ventilställ med tillhörande regulatorbox</u></p> <p>Nedtagning</p> <p>Skruva loss spindelhuset</p>	<p>Se AU nr III-H-96</p> <p>Se först till att ventilen är nedskruvad</p> <p>Justera detaljerna i mån av behov Smörj gängorna</p> <p>Se AU nr III-H-103</p> <p>Se först till att ventilen är öppen</p>

Viktiga steg	Nyckelpunkter
<p data-bbox="49 150 468 233">Skruva loss packningsmuttern. Gänga resp drag ut spindel. Kratsa ut packningen</p> <p data-bbox="49 260 412 316">Tag bort ventilkägla resp stoppringen</p> <p data-bbox="49 343 459 399">Sätt ihop ventilhuset i omvänd ordning</p>	<p data-bbox="518 343 898 426">Justera detaljerna i mån av behov Smörj gängorna</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-98
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	V e n t i l s t ä l l - r e n g ö r i n g , r e n s n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Tag isär ventilstället</p> <p>Koka ren detaljerna i lut</p> <p>Rensa gängor, ventilsåten och anliggningsytor</p>	<p>Se AU nr III-H-97</p> <p>Metasilikat eller liknande</p> <p>Gängtapp och ev i svarv</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-102
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	R e g u l a t o r b o x - o m p a c k n i n g	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Tag ned regulatorhandtaget</p> <p>Lossa och tag bort muttrarna till glandern</p> <p>Tag bort glandern</p> <p>Kratsa ut den gamla packningen</p> <p>Skär till nya packningsringar av passande dimension</p> <p>Lägg in packningsringar i boxen så att de nästan fyller denna</p> <p>Justera ev gängorna på pinnbultarna</p> <p>Sätt på glandern och drag åt den med muttrarna</p> <p>Sätt upp regulatorhandtaget</p>	<p>Se AU nr III-H-141</p> <p>Palmettappackning. Skarven snett mot ringen</p> <p>Maka in dem med en passande trästicka. Förskjut skarvarna så att de ej kommer mitt för varandra. Mer packning får ej finnas än att glandern äntrar och lämnar plats för hel mutter på pinnbultarna</p> <p>Drages ej hårdare än att regulatorstången går att vrida utan svårighet</p> <p>Se AU nr III-H-141</p>

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 Panntillbehör

Instruktionsenhet Regulatorbox, fläns - ompackning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag ned regulatorhandtaget

Se AU nr III-H-141

Tag bort glandern och box-
packningen

" " " " "-102

Om ventilstället är samman-
byggt med regulatorboxen:

Lossa och tag bort i mån
av behov anslutande rör m m

Skruva bort flänsmuttrarna
och tag ned boxhuset med ev
ventilställ

Bänd loss det med bräckjärn
och slå ut det med blyslägga

Rensa flänsarna från pack-
ningsrester

Skavstål och fil

Skär till ny packning

Högtrycksplatta

Rensa gängorna på pinnbul-
tarna

Gängmutter

Smörj in packningen och lägg
den på boxhuset

Grafitsmörja

Sätt upp boxhuset och drag
fast det

Lägg in boxpackning och sätt
upp glandern

Se AU nr III-H-102

Sätt upp regulatorhandtaget

" " " " "-141

Drag fast anslutningarna
till ev ventilställ

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-104
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Snabbstängningsanordning - justering	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Se till att alla bultar, länkar, linhjul, linor och fjädrar är lättrorliga men inte glappa</p> <p>Byt ut eller reparera skadade och felaktiga detaljer</p> <p>Se till att alla fästskruvar är åtdragna</p> <p>Se till att ventilen är lättrorlig</p> <p>Prova anordningen</p> <p>Öppna någon ventil på ventilstället</p> <p>Undersök tätheten</p> <p>Återställ</p> <p>Undersök att avstängningen är öppen</p>	<p>Stuka och fila upp hålen, byt ev bultarna och ställinan</p> <p>Drag i utlösningsslinen</p> <p>Ånga får inte komma genom den öppnade ventilen</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-105

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCHRREP)

Operation

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Gängade hål - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Se efter att gängorna ej är
skadade

Rensa gängorna

Om gängorna är skadade borra
ev upp och gänga om hålet

Gängtapp

Till närmast liggande dimen-
sion

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-106
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Föreningsrör - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa och tag bort skruvarna i anslutningsflänsarna</p> <p>Lossa packningslocken</p> <p>Tag ned röret</p> <p>Rensa flänsarna på loket och tendern</p> <p>Tillverka passande packningar</p> <p>Sätt en packning på den horisontala rörflänsen på det nya röret</p> <p>Sätt upp röret och fäst det med bultar och muttrar i den horisontala flänsen</p> <p>Sätt upp packning och bultar i den vertikala flänsen</p> <p>Drag fast alla muttrarna</p> <p>Drag fast packningslocken</p>	<p>Försiktighet så att inte röret faller ned</p> <p>Skavstål och smärgelduk</p> <p>Gummiduk</p>

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

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Föreningsrör - isärtagning, ihopsättning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Nedtagning

Se AU nr III-H-106

Lossa locken till packnings-
dosorna

Drag isär röret

Tag bort packningar och lock

Tag bort avtappningskranarna

Sätt först locken och sedan
packningarna på mellanrörets
ändarSe efter att detaljerna är
felfriaSätt ändstyckena på mellan-
röretSkjut in packningarna i pack-
ningsdosanSkruva i locken utan att dra
åt packningen

Sätt fast avtappningskranarna

Uppsättning

Se AU nr III-H-106

Drag åt packningarna

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-108
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Föreningsrör - rengöring, rensning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Nedtagning	Se AU nr III-H-106
	Tag isär röret	" " " " "-107
	Rensa mellanrör och ändstycken invändigt från föroreningar	Lämplig krats
	Gör ren rören utvändigt	Stålbörste
	Rensa flänsarna	
	Putsa mellanrörets ändar	Smärgelduk
	Sätt ihop röret	Se AU nr III-H-107
	Uppsättning	" " " " "-106

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-109

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

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Föreningsrör, muffar - rep

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Rensa gängorna i packnings-
dosan

I svarv

Plana flänsarna

Ev d:o

Rensa gängorna för avtapp-
ningskranen

Gängtapp

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-110
		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	P a n t t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	F ö r e n i n g s r ö r , r ö r - r e p	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Sätt upp röret i svarv Svarva anslutningsändarna	Koniskt i ändarna

Arbets-
uppdelning
för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör

Instruktionsenhet Föreningsrör, flänspackning - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Den horisontala packningen

Tag bort skruvarna i flänsen

Lossa muttrarna vid den vertikala flänsen

Lossa locken i packningsboxarna

Bänd isär de horisontala flänsarna

Drag ut och vrid ändstycket

Tag bort packningen

Rensa flänsarna

Skär till ny packning

Rensa skruvar och muttrar

Vrid och skjut in ändstycket på plats

Lägg in packningen

Sätt i skruvarna och drag fast muttrarna

Drag fast muttrarna i den andra flänsen

Drag till boxlocken

De övre mest

Mejsel eller bräckjärn

Så att flänsarna blir åtkomliga

Skavstål och smärgelduk

Gummiduk

SJ UTBILDNINGSKONTOR		forts.
		AU nr III-H-11
		Dat 1.6.62
Viktiga steg	Nyckelpunkter	
<p><u>Den vertikala packningen</u></p> <p>Tag bort skruvarna i flänsen</p> <p>Lossa locken till packningsboxarna</p> <p>Bänd isär flänsarna och skjut ihop ändstyckena</p> <p>Tag bort packningen</p> <p>Rensa flänsarna</p> <p>Skär till ny packning</p> <p>Rensa skruvar och muttrar</p> <p>Sätt i skruvarna och häng på packningen</p> <p>Skjut ändstycket på plats</p> <p>Sätt på och drag fast muttrarna</p> <p>Drag till boxlocken</p>	<p>Så att flänsarna blir åtkomliga</p> <p>Gummiduk</p>	

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

P a n n t i l l b e h ö r

Instruktionsenhet

F ö r e n i n g s r ö r , r ö r p a c k n i n g - u t b y t e

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag ned röret

Se AU nr III-H-106

Tag isär röret

" " " " "-107

Tag bort packningarna

Tag fram nya packningar

Helst passande O-ringar, i annat fall "Palmetto", som skärs till i passande längder med sneda skarvar

Lägg in de nya packningarna i packningsdosan

Samma antal som förut. Skarvarna förskjutna i förhållande till varandra

Skjut in mellanröret i ändstycket

Sätt upp röret

Se AU nr III-H-106

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-113
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Föreningsrör, packningslock - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Tag ned röret	Se AU nr III-H-106
	Tag isär röret	" " " " "-107
	Byt ut locket	
	Sätt ihop och sätt upp röret	D:o

Arbets-
uppdelning Å N G L O K S K O L A N
för

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 P a n n t i l l b e h ö r

Instruktionsenhet F ö r e n i n g s r ö r , a v l o p p s k r a n - j u s t e r i n g

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Skruva loss kranen

Skruva av muttern på kiken

Tag bort kiken

Rensa kanalerna i kik och kik-
hus

Rensa tätningsytorna på kik
och kikhus

Slipa kiken om behövt

Torka ren ytorna och smörj
kiken

Sätt i och drag fast kiken

Justera gängorna på kikhus och
i hålet

Sätt upp och drag fast kranen

Skavstål och smärgelduk

Slippasta. Tätning runt om och
utefter hela längden

Grafitsmörja

Inte hårdare än att kiken kan
röras utan svårighet

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-115
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	F ö r e n i n g s s l a n g , s l u t s t y c k e - u t b y t e	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa slangmuttern och drag ut munstycket</p> <p>Lossa muttrarna och tag bort bultarna i flänsen</p> <p>Tag ned slutstycket</p> <p>Tag bort packningen och rensa flänsen</p> <p>Skär till ny packning</p> <p>Sätt upp flänsskruvarna och häng på den nya packningen</p> <p>Sätt upp det nya slutstycket</p> <p>Sätt på muttrarna och drag fast dem</p>	Gummiduk

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-117
		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	P a n n t i l l b e h ö r	
Instruktionsenhet	F ö r e n i n g s s l a n g , m u n s t y c k e o c h m u t t e r - u t b y t e	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa slangmuttern och drag ut munstycket</p> <p>Lossa slangklamman och slå undan den</p> <p>Drag ut munstycket och tag bort muttern</p> <p>Byt ut mutter och/eller munstycke</p> <p>Sätt mutter och klamma på det nya munstycket</p> <p>Skjut in munstycket i slangen</p> <p>Slå över klamman på slangen</p> <p>Sätt dit skruven och muttern och drag fast</p> <p>Sätt munstycket i slutstycket och drag fast slangmuttern</p>	<p>Rättvänd</p> <p>Smörj med såpa för att det skall glida lättare</p>

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 Panntillbehör

Instruktionsenhet Föreningsslang, gummislang - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lossa slangmuttern och drag
ut munstycket

Lossa slangklammerna och slå
loss dem

Skär upp slangen i ändarna och
drag bort den från anslut-
ningarna

Rensa och justera anslut-
ningar och klammer

Sätt klammerna på slang-
ändarna

Träd slangen på anslutningarna

Slå över slangklammerna i rätt
läge och drag fast dem

Smörj in och drag fast slang-
muttern

Smörj med såpa för att den
skall glida lättare

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-119
		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	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Förenings slang, fläns packning - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Lossa slangmuttern och drag ut munstycket</p> <p>Skruva av muttrarna och tag bort skruvarna i flänsen</p> <p>Tag bort slutstycket</p> <p>Rensa flänsarna</p> <p>Skär till ny packning</p> <p>Se över skruvar och muttrar</p> <p>Sätt skruvarna i flänsen och träd på packningen</p> <p>Sätt upp slutstycket och drag fast muttrarna</p>	<p>Skavstål och smärgelduk</p> <p>Gummiduk</p>

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 Panntillbehör

Instruktionsenhet Regulator (ventil), regulatorhus - utbyte, isärtagning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag ned regulatorboxen från pannan

Se AU nr III-H-103

Tag ned domlocket

" " " " F-6

Slå ihop och slå ut den kluvna kilen i lyftlänkens övre och nedre bult

Slå ut bultarna och tag ned lyftlänken

Lossa flänsmuttrarna och tag bort ventilflänsen med ventil

Lyft ut ventilen

Drag tillbaka regulatorstången

Lossa fastsättningen i domen

Lossa muttrarna till krampan och tag bort den

Lyft ut regulatorhuset

Travers eller lyftblock med lämpliga lyftdon

Tag bort linstätningen

Lägg linstätningen på transportrörsanslutningen

Ringen skall vara inslipad mot båda tätningsytorna

Lyft upp det nya regulatorhuset

Travers eller lyftblock med lämpliga lyftdon

Drag i skruvarna löst vid ångdomen

Viktiga steg	Nyckelpunkter
Sätt upp krampan och skruva fast den	
Drag fast muttrarna för gott i domfästet	
Träd ventilflänsen på ventil-kroppen	
Sätt tätningsring på ventil-kroppens nedre del	
Lägg packningen på regulator-husets översida	Högtrycksplatta, smörj packningen med grafitmörja
Sätt in ventilen tillsammans med flänsen	
Drag fast flänsen	
Sätt i lilla ventilen	
Drag fram regulatorstången och passa in den i bussningen	
Sätt upp lyftlänken och sätt i bultar och kilar	Vidga kilarna
Sätt fast regulatorboxen	Se AU nr III-H-103
Prova regulatorn	Stångens rörlighet och att ventilen öppnar och stänger riktigt. Lilla ventilen skall öppna ung 5 mm innan den stora börjar röra sig
Sätt på domlocket	Se AU nr III-F-6

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 Ö M P R A K T I S K (O C H R E P)

Operation

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Regulator (ventil), regulatorstång - påsvetsning,
justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Svetsa på förslitna delar

Sätt upp stången i svarv

Svarva påsvetsade delar

Sätt upp stången ev i fräs-
maskin

Fräs fyrkanten

Borra eller brotscha hålen

Justera ev kilhålen

Bågsvetsning

Fil

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-123

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Regulator (ventil), lyftlänk - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag ned domlocket

Se AU nr III-F-6

Tag ned lyftlänken

" " " " H-130

Justera hålen

Stukning och filning

Justera längden på länken, så
att ventilen stänger och öppnar
i rätta lägenVärmes med svetslåga för stuk-
ning eller sträckning. Ventilen
bör öppna 30-35 mm.Ung 5 mm mellanrum mellan
visaren och anslaget då ventilen
är stängd

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-128
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Regulator (ventil) - revision	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Nedtagning	Se AU nr III-H-120
	Slipa ventilsätena på stora och lilla ventilen	Se AU nr III-H-131
	Justera hålen för bulten i båda ventilerna	Ev påsvetsning, brotschning och filning
	Byt ev ut tätningssringen	
	Justera i så fall ringspåret	Svarvning, ev efter påsvetsning med brons
	Brotscha hålen i lyftlänken och stången	
	Passa in nya bultar för ventil och stång	
	Uppsättning	Se AU nr III-H-120

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-129

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör

Instruktionsenhet Regulator (ventil) - rengöring, rensning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Nedtagning

Se AU nr III-H-120

Gör ren och putsa alla anlig-
ningsytor

Skavstål, smärgelduk

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Regulator, ventil (stora, lilla) - påsvetsning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Lilla ventilen

Svetsa i hålet och svetsa på an-
liggningsytan

Svetslödning

Stora ventilen

Svetsa på styrkanter och ring-
spår

Svetslödning

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Panntillbehör

Instruktionsenhet

Regulator, ventil (stora, lilla) - svarvning, slipning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Sätt upp ventilen i svarv

Svarva tätningssytan

Svarva styrkanter

Rensa upp ringspåret

Stryk slippasta på ventilens
koniska tätningssyta

Slipa tills tätningen är fullgod

Om de påsvetsats

På stora ventilen

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-133
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Regulator, ventil, tätningring - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Tag ned ventilen	Se AU nr III-H-120
	Bänd bort den gamla ringen	
	Skär upp den nya ringen	Bågfil, tvärs över vinkelrätt mot ringen
	Passa ringen i ventilhuset	Fila av kanterna så att det blir ca 0,2 mm spelrum för expansionen
	Passa ringen i spåret	Justera ev ringspåret i svarv
	Sätt på ringen	

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Panttillbehör

Instruktionsenhet

Regulator, ventil, sätesbussning - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Sätt upp ventilen i svarv

Svarva bort den gamla buss-
ningenJustera ev hålet efter den nya
bussningen

Driv i bussningen

Svarva av den jäms med ventilen

Svarva sätet

Bottenanslaget skall vara kvar

Hammare, koppardorn

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Pann tillbehör

Instruktionsenhet Regulator, ventil, flänstätning - planing

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag bort domlocket

Se AU nr III-F-6

Lossa lyftlänken från ventilen

Se AU nr III-H-120

Tag bort ventilflänsen och ven-
tilen

Se AU nr III-H-120

Drag ut pinnbulatarna och plana
anliggningsytan

Se AU nr III-F-21

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-136

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning
för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör

Instruktionsenhet Regulator, linstätning - slipning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag ned regulatorhuset

Se AU nr III-H-120

Slipa linsringen

Se AU nr III-F-20

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-137
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Panntilbehör	
Instruktionsenhet	Regulatorhus, bussning - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Utföres endast om regulator- huset är nedtaget	
	Driv ut den gamla bussningen	
	Justera hålet ev	Arborras
	Driv i den nya bussningen	
	Fasa den i mynningen	

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-H-138

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör

Instruktionsenhet Regulator, bult - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Tag bort domlocket

Slå ihop och slå ut den kluvna
kilen

Slå ut den gamla bulten

Sätt i den nya bulten

Sätt i kilen och klyv den

Se AU nr III-F-6

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-H-140
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Panntillbehör	
Instruktionsenhet	Regulator, kil - utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Kan endast utföras då regulator- huset är nedtaget</p> <p>Slå ut saxpinnen</p> <p>Slå ut den koniska kilen</p> <p>Justera hålen</p> <p>Passa kilen</p> <p>Slå i kilen</p> <p>Sätt i saxpinnen och klyv den</p>	<p>Se till att den fyller hålen på både bredd och tjocklek</p>

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Panntillbehör

Instruktionsenhet Regulatorhandtag - justering

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Handtag utan länkrörelse

Lossa muttern på regulator-
stången och tag bort den

Tag bort mutterbrickan

Lossa spännskruven för fyrkan-
ten

Tag bort handtaget

Svetsa på fyrkanten på stången
och fila den eller lägg plåtmel-
lanlägg i fyrkanthålet om hand-
taget glappar

Värm enkelhandtag och bocka
det, om det inte passar mot an-
slaget

Svetsa på eller fila av anslaget
på visaren till dubbelhandtag om
visaren inte passar mot anslaget
på boxen

Sätt på handtaget

Sätt på bricka och mutter

Spänn skruven för fyrkanten

Drag fast muttern på regulator-
stången

Slå ev ut det med tenn- eller
kopparhammare

Passas så att vid lossad spänn-
skruv handtaget utan glapp kan
skjutas på stångänden

Svetslåga. Skall passas så, att
det vid stängd regulator blir ett
litet mellanrum mellan anslags-
kanterna

Se till att det finns plats för
dragning av muttern

SJ UTBILDNINGSKONTOR		forts.
		AU nr III-H-141
		Dat 1.6.62
Viktiga steg	Nyckelpunkter	
<u>Handtag med länkrörelse</u>		
Tag bort saxpinnar och brickor i rörelsen		
Slå ut bultarna	Försiktigt så inte handtag eller länk faller ned	
Tag bort handtag och länk		
Lossa spännskruven vid fyrkanten		
Tag bort visaren	Slå ev ut den med tenn - eller kopparhammare	
Svetsa på fyrkanten på stängen och fila den eller lägg plåtmellanlägg i fyrkanthålet om visaren glappar	Bågsvetsning. Passas så att vid lossad spännskruv visaren utan glapp kan skjutas på stångänden	
Svetsa på eller fila av anslaget på visaren, om den inte passar mot anslaget på boxen	Bågsvetsning. Skall passas så, att det vid stängd regulator blir ett litet mellanrum mellan anslagskanterna	
Byt ut förslitna bultar och bussningar mot nya	Sättshärdas	
Tag ned pannfästet om behövt		
Svetsa på och svarva tappan		
Sätt ev upp pannfästet och skruva fast det		
Sätt upp visaren och skruva fast den		
Sätt upp handtaget med bricka och saxpinne		
Koppla ihop visaren och länken med bricka och saxpinne		
Koppla ihop handtaget och nedre delen av länken med bricka och saxpinne		
Prova att mellanrum mellan anslagskanterna finns	Enligt ovan	