

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-K samling
		Dat 1. 6. 62
Arbets- uppdelning ÅNGLOKSKOLAN för		
Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)		
Operation Vatten- och bränslebehållare		
Instruktionsenhet		Hänvisning till
III-K-2 Koltag - rep, svetsning		AU nr III-K-1
III-K-13 Vattenregel, bult - utbyte		AU nr III-K-11
III-K-19 Vattentank - provning		AU nr III-K-4
 <u>Reservsidor:</u>		
III-K-7 sid 749-750		
III-K-8 " 751-752		
III-K-10 " 755-756		
III-K-12 " 759-760		
III-K-15 " 763-764		
III-K-20 " 769-770		
III-K-21 " 771-772		
III-K-22 " 773-774		
III-K-23 " 775-776		

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-K-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	Vatten- och bränslebehållare	
Instruktionsenhet	Kolbox - rep, svetsning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Skär och skrota bort skadade partier. Jämna till och fasa kanterna för svetsning	Skärbrännare, mejselhammare, skrotmejsel och handslipmaskin
	Tag fram ny plåt	Cisternplåt, ung samma tjocklek som den som skall skarvas
	Klipp och skär till passande ersättningsplåtar	
	Jämna till och fasa kanterna för svetsning	
	Borra ev nit- och skruvhål	Fast bormaskin
	Sätt upp plåten och spänn fast den	Ev skruvar i en del nithål och spännjärn
	Svetsa skarvarna	Bågsvetsning
	Nita eller sätt skruvar i ev nit- och skruvhål	
	Rensa svetsen	Handslipmaskin
	Fyll på vatten för att prova tätt-heten	

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Vatten- och bränslebehållare

Instruktionseenhet Koltag, slitplåt - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Skrota bort muttrar och skruvar på undersidan av koltaget

Hammare

Slå ut skruvarna

Hammare och dorn, slås ut underifrån

Tag fram ny plåt

Cisternplåt 5-6 mm

Klipp eller skär till den

Maskinsax eller skärbrännare

Bocka, passa den och märk upp hålen

Bockmaskin, press eller slägga

Borra och försänk hålen

Fast bormaskin

Lägg in plåten och skruva fast den

Försänkt skruv

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-K-4
		Dat 1. 6. 62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Vatten- och bränslebehållare	
Instruktionsenhet	Vattentank - rep, svetsning, provning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Tag bort skadade delar och passa till ersättningsdelar	Se AU nr III-K-1
	Tag fram tjärpapp och klipp till remsor för ev nitväxel	
	Hamra ut hål i remsan för nitarna	
	Lägg in remsan i växeln	Innan plåten sättes på plats och skruvas fast
	Fastsvetsning och nitning m m	Se AU nr III-K-1
	Skrapa bort färg, mejsla upp lokala anfrätningar och svetsa dem	Bågs svetsning
	Borsta ren och måla barfläckarna invändigt	Stålbörste, blymönja
	Fyll på vatten och undersök tättheten	När färgen torkat

SJ UTBILDNINGSKONTOR

AU nr III-K-5

Dat 1.6.62

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Vatten- och bränslebehållare

Instruktionsenhet Vattentank - rengöring, målning

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Skrapa och hacka bort all lös
färg och rost

Stålskrapa och rosthacka. All
rost skall noggrant avlägsnas

Måla barfläckarna 2 gånger med
zinkromatprimer eller blymönja

En gång med gul och en med
brun färg för att täckningen
skall kunna kontrolleras

Måla hela tanken en gång med
grå oljefärg

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-K-6
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Vatten- och bränslebehållare	
Instruktionsenhet	Vattenintag, lucka - utbyte, rep	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Lossa fastsättningsskruvarna till gångjärnen	Hammare, mejsel, skruvnyckel
	Lyft ned luckan och gör ren den	Stålbörste
	Mejsla upp ev bräckor och svetsa dem	
	Mejsla upp lokala frätor och förslitningar och svetsa dem	Bågsvetsning
	Rikta luckan	
	Tillverka ny lucka vid behov	
	Mejsla bort övernitningen och slå ut gångjärnssprintarna	
	Runda hålen i gångjärnen	Borr eller brotsch
	Passa till och kapa pinnar för gångjärnen	Rundstål, bågfil. Tillägg på längden för nitning
	Sätt i pinnarna och nita dem	
	Borsta ren och måla barfläckarna invändigt	Se AU nr III-K-5
	Lyft upp luckan	
	Smörj gångjärnen och skruva fast dem	

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-K-9
		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	Vatten- och bränslebehållare	
Instruktionsenhet	Bottenventil - utbyte, inslipning	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Gå ned i tendern</p> <p>Tag bort skruvarna till silen och lyft upp den</p> <p>Drag ut saxpinnen och tag bort bulten i ventilörat</p> <p>Lyft bort ventilen och gör ren den</p> <p>Byt ev ut ventilen</p> <p>Stryk slippasta på ventilens anliggningsyta</p> <p>Gnid ventilen fram och tillbaka mot sätet = slipa</p> <p>Fortsätt slipningen med ny pasta tills båda ytorna visar god tätning</p> <p>Torka ren ventilen och sätet</p> <p>Sätt i ventilen</p> <p>Sätt fast stången med bult och saxpinne</p> <p>Skruva fast silen</p>	<p>Sladdlampa med klenspänning</p> <p>För hand</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-K-11
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Vatten- och bränslebehållare	
Instruktionsenhet	Vattenregel - utbyte, rep	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	<p>Tag bort skyddskåpan</p> <p>Tag bort saxpinnar, bultar och konisk pinne i vattenregelns dragstänger och vevar</p> <p>Tag ned stänger och vevar</p> <p>Stuka hålen och fila upp dem</p> <p>Svetsa ev igen hålen och borra nya</p> <p>Byt ut förslitna bultar</p> <p>Montera vevar och dragstänger</p> <p>Lägg på och drag fast skyddskåpan</p>	<p>Slå i konisk pinne samt bricka och saxpinnar på bultarna</p>

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-K-14
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Vatten- och bränslebehållare	
Instruktionsenhet	Vattensil - utbyte, rep	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Kryp ned i tanken/tendern	Sladdlampa med klenspänning
	Tag bort skruvarna som håller silen	Skruvnyckel, ev skärbrännare I senare fallet luftinblåsning och andningsskydd
	Lyft ut silen och borsta ren den	Stålbörste
	Rensborra upp hålen	Fast bormaskin
	Skär bort skadade delar	Skärbrännare
	Passa till och svetsa i nya delar	
	Byt ev ut hela silen	
	Lyft ned silen och sätt fast den	
	Måla barfläckar	Se AU nr III-K-5

Arbets-
uppdelning
för

ÅNGLOKSKOLAN

Del

ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation

Vatten- och bränslebehållare

Instruktionsenhet

Provkran, kik - inslipning, utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Skruva loss muttern och tag
bort brickan på kiken

Tag ut kiken

Gör ren kik och kikhus

Sätt slippasta på kiken

Slipa kiken i kikhuset

Upprepa slipningen tills tät-
ningen är fullgod

Byt ev ut kiken mot ny

Brotscha i så fall hålet i kik-
huset och slipa som förutTorka ren kik och kikhus och
smörj in anliggningsytorna

Sätt i kiken

Sätt på brickan och muttern

Drag till muttern

Skavstål, smärgelduk

Båda anliggningsytorna skall
ligga an runt om och utefter hela
längden

Grafitsmörja

Inte hårdare än att kiken är
lätttrörlig

Arbets-
uppdelning för ÅNGLOKSKOLAN

Del ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)

Operation Vatten- och bränslebehållare

Instruktionsenhet Provkran - utbyte

Viktiga steg

Nyckelpunkter

Kryp in i tanken/tendern

Lossa muttern som håller fast kranen

Kryp ut ur tanken/tendern

Skruva loss kranen

Gör ren anliggningsytorna på plåten

Tag fram den nya kranen

Vira litet hampa kring gängorna och skruva kranen i plåten

Kryp åter in i tanken/tendern

Vira mera hampa på gängänden

Sätt på och spänn fast muttern

Sladdlampa med klenspänning

SJ UTBILDNINGSKONTOR		AU nr III-K-18
		Dat 1.6.62
Arbets- uppdelning för	ÅNGLOKSKOLAN	
Del	ÅNGLOKKÄNNEDOM PRAKTISK (OCH REP)	
Operation	Vatten- och bränslebehållare	
Instruktionsenhet	Dräneringsrör - upprensning, utbyte	
	Viktiga steg	Nyckelpunkter
	Stöt hål i röret	Ung 8 mm stålstång, både över- och underifrån
	Tag bort övrig beläggning	Mejselformad stålstång med skäret något smalare än rörets diameter
	Om man inte kan komma igenom röret eller om röret är söndrigt, skär då bort det vid tak- och bottenplåten. Gäller det röret i koltaget tag bort slitplåten	Se AU nr III-K-3
	Rensa plåtarna för svetsning	Hammare, mejsel, handslip- maskin
	Tag fram nytt rör av passande dimension	
	Kapa det i lämplig längd	50 mm längre än avståndet mel- lan plåtarna
	Sätt upp röret och svetsa fast det	Övre mynningen skall ligga jäms med plåtens översida
	Sätt ev upp slitplåten	Se AU nr III-K-3