

## Allmänna bestämmelser ang. lokångpannor.

---

A. För lokpannor finnes en särskild nummer-serie upplagd, och meddelas numren från maskintekniska byrån. Ifrågavarande nummer, pannans inventarienummer, skall finnas instansat å pannans bakgavel strax under flänsen för regulatorboxen samt å tryckplåten.

Nummer å  
lokpannor.  
(27/1 01; 23/1 20)

Å pannans bakgavel skall därjämte finnas instansat strax över eldstadshålet fabrikantens namn och pannans tillverkningsår samt strax över eller framför inventarienumret »SJ».

Anteckning skall å därför avsedd plats göras i revisionsjournalen (jfr 1:1) om nummer såväl å det lok, pannan före uttagandet tillhört, som å det, vari pannan nedlägges, jämte tidsuppgift för resp. uttagningen och inläggandet.

B. Uppgifter om tuber och plåt (17.1 07). Utgår.

C. Lokpannor med över 25 års ålder (11.7 04). Utgår.

## Fyrboxar, tuber och rundpannor.

---

- A. Borrning av tubhål (12/6 11). Utförd.
- B. Spralreffiade tuber (14/2 14; 14/8 16; 20/5 27). (Mbr d.-nr 1092/26). Utgår jan. 45.
- C. Eldstadsplåtar och stagbultar. Fastsättning av tuber i stålboxar (20/3 15—23/1 20). Utgår. Se i stället 5:2 V.
- D. E-pannor (14/7 15). Utgår.
- E. Reparation och utbyte av tubplåtar av koppar (22/10 17). Utgår.

F. Alla stagbultar av koppar och Stone's metall skola, liksom stagbultar av stål, vid såväl yttre som inre änden förses med urborrningar av 4,5 mm diameter till ett djup av minst 30 mm från plåtarnas yttersida. Undantag härifrån utgöra de bultar, som å tanklok täckas av tanken. Dessa bultar skola helt genomborras och pluggas utifrån. Efter stagbultarnas nitning skola, då så erfordras, hålen väl upprensas.

Stagbultar av  
koppar och  
Stone's  
metall.  
(27,3, 31/5 19)

Stagbultar av koppar skola tillverkas av smältkoppar (best selected) och ej av elektrolytkoppar.

- G. Minskning av antal tuber (13/9 19; 23/1 20). Utförd jan. 45.

H. Rundpannorna till lokångpannorna skola förses med tvenne rensluckor, varvid den nytillkomna placeras vid främre änden såsom å resp. pannritningar angives. Nyttillverkade rensluckor skola utföras enligt ritn. 14111.

Rensluckor å  
rundpannor.  
(23/1 20; 2/1 24)

Då lokpannor undergå reparation, skola befintliga äldre rensluckor, utförda enligt ritn. 10072, utbytas mot rensluckor enligt ritn. 14111.

- I. Yttre eldstadsbakgavel till panna litt G (2/12 26; 8/1 29). (Mbr d.-nr 1097/28). Utförd jan. 45.

**Ändring av tubdelning i tubplåtar till pannor litt J.** (20/5 27)

**J.** (Mbr d.-nr 292/27). Vid insättning av nya tubplåtar i pannor litt J skola tuberna anordnas enligt fig. »B» och fig. »C», ritn. 11154. Därest endast den ena tubplåten utbytes mot ny plåt, under det att den andra (ursprunglig tubanordning) bibehålles, skola, såsom å ritningen angives, de två översta tubhålen vid vardera sidan igen-sättas.

**K. Ångpannor litt Ga** (18/12 28). (Mbr d.-nr 1072 28). Utförd jan. 45.

**Ändring av tubanordning till pannor litt BG.** (16/3 29; 31/12 49)

**L.** Vid insättning av nya tubplåtar i pannor litt BG skola dessa uppborras för 28 st överhettningstuber och 128 st små tuber enligt ritn. 11648 fig. A, B och C. Detta gäller även om endast koppardtubplåten utbytes enligt anvisning å ritningen. Se även 5: 3 G.

**Ändring av tubanordning till pannor litt L och S.** (16/3 29)

**M.** Vid insättning av nya tubplåtar i pannor litt L och S skola dessa uppborras för 18 st överhettningstuber och 85 st resp. 91 st små tuber enligt ritn. 14278, litt L och 14230, fig. A och B, litt S. Se även 5: 3 H och 5: 5 L.

**Skyddsplåt över eldstadsöppning.** (17/11 30)

**N.** (Mbr d.-nr 949/29). Å de lok, där så anses erforderligt, skall efter hand anbringas en skyddsplåt över eldstadsöppningen enligt ritn. 20100.

**Största diameter av tubhål i koppardtubplåtar.** (10/5 32; 31/12 49)

**O.** (Mbr d.-nr 171/32). Hålen i koppardtubplåtar för fäste av tuberna få, om flera närliggande hål förstoras, upptagas till i tabellen angivna diametrar. För enstaka hål i tubplåtar med tjocklek enligt 5: 2 P medges 1 mm större diameter.

För med EJ övertagna lok med motsvarande tubplåtstjocklek, tubindelning och tubdiameter är tabellen jämväl tillämplig. I tveksamma fall bör hänvändelse ske till Mbr.

Pannor litt (angiven tubdelning avser stora tuber)	Diameter av tubhål, mm			
	Tubplåtar med ursprunglig tjocklek		Tubplåtar med tjocklek enligt 5:2-P	
	Små tuber	Stora tuber	Små tuber	Stora tuber
A och R .....	52	122	52	122
BG <sub>2</sub> och N .....	»	118	»	120
C .....	50	»	»	»
ES <sub>2</sub> med tubdeln. 146×146, L och S med tubdelning 146×150 .....	51	»	»	»
ES <sub>2</sub> och S med tubdelning 150×155 .....	»	120	»	122
G med tubdeln. 150×150	52	119	»	120
J .....	48	112	48	114
KA, K <sub>2</sub> .....	50	115	52	120
K <sub>4</sub> .....	»	111	»	116
W .....	43	108	44	110
N .....	51	—	52	—
T och T <sub>2</sub> .....	52	—	»	—

**P.** Erforderliga nya koppartubplåtar skola, enligt införda ändringar å resp. ritningar, utföras med en tjocklek vid tubfästena av:

26 mm för pannor litt W,

28 » » » » J, K<sub>4</sub>, T och T<sub>2</sub>,

30 » » » med övriga under 5:2 O angivna littera.

Ovanstående gäller även för pannor av motsvarande storlek, som övertagits med EJ.

Tjocklek av  
koppartub-  
plåtar.  
(10/5 32)

**IQ.** Dimensioner av överhettningstuber (10/5 32). Utgår dec. 49.

**R.** (Mbr d.-nr 546/37). För att underlätta effektiv spolning av bakre inre eldstadsgaveln skall å ångpannor litt K, K<sub>4</sub> och N en ny tvättplugg anbringas under eldstadsöppningen såsom utvisas å resp. pannritningar 14202, 6981 och 10148.

Tvättplugg  
under eld-  
stadsöpp-  
ningen å  
pannor litt K,  
K<sub>4</sub> och N.  
(12/9 38)

**S.** (Mbr d.-nr 213/40). För att underlätta spolningen av ångpannorna litt J skola vid reparationer två av de mindre tuberna icke insättas utan ersättas av tvättpluggar i den främre tubplåten.

Tvättpluggar  
i främre tub-  
plåten å pan-  
nor litt J.  
(23/8 40)

Ånglok: 665 (3 blad).

Utkom från trycket den 20/2 1950.

Tuberna äro belägna i den fjärde horisontella raden under överhettningstuberna och utgöra den andra från mitten å vardera sidan i nämnda rad.

Ändringen är införd å pannritningen 11154.

Ändring av  
tubanordning  
å äldre pan-  
nor litt E.

(18'3 44)

T. Vid insättning av nya tubplåtar i pannor litt E, utförda enligt ritn. 8011, skola dessa plåtar uppborras för 21 st överhettningstuber och 108 st små tuber enligt tubanordning å ritn. 11645. Se även 5: 3 I.

Tvättpluggar  
vid eldstads-  
hörnen å pan-  
nor litt W.

(18'3 44)

U. För att underlätta spolningen av pannor litt W skola 4 st nya tvättpluggar insättas i yttre eldstadsgavlarnas rundning mot sidoplåtarna enligt anvisning å pannritn. 11006 fr. o. m. den 23/2 1943.

Fyrboxar och  
stagbultar av  
stål.

Fastsättning  
av tuber i  
stålboxar.

(20/1 45; 31/12 49)

V. (Mbr d.-nr 3/42). Vid pannor med svetsad innereldstad av stål fastsättas tuberna vid bakre tubplåten medelst svetsning. Tuberna fastpressas före svetsningen, vilken utföres som vertikalsvetsning med 2,5 mm elektroder KB 5225 eller likvärdiga.

Stagbultarnas slätsvarvade mellandel skall utföras med en diameter av 20 mm och dess längd högst 6 mm kortare än avståndet mellan eldstadsplåtarna.

För infästning av tuber och fastsättning av stagbultar jämte verktyg för ändamålet gäller ritn. Mbr 50014.

För tillverkning av svetsade fyrboxar av stål gälla bestämmelserna i SJSt-1419.

Vid reparation av större pannor t. ex. litt B, E och G, som äro försedda med innereldstad av stål och stålstagbultar, skola de mest ansträngda stagbultarna eller de, som visat benägenhet att bräckas, ersättas med vanliga stagbultar av koppar. Detta gäller i första hand översta sidoraden å båda sidor samt enstaka bultar på andra ställen i ytterläge.

Anmälan skall göras i tjänsterapporten med angivande av littera och nummer å såväl lok som pannor, i vilka innereldstad och stagbultar av stål insätts eller ersätts med dylika av koppar.

**W.** (Mbr d.-nr 72/45). För underlättande av effektiv spolning å ångpannorna litt E, E4 och S skola nya tvättpluggar anbringas i yttre eldstadsplåtarna, såsom framgår av pannritningarna 8099, 14230, 14231 och 88632, där de nya tvättpluggarna betecknas med A.

Tvättpluggar i yttre eldstadsplåtarna å pannorna litt E, E4 och S.  
(12/3 45)

**X.** (Mbr. d.-nr 3/42). För att undvika tidig kassation genom för stora tubhål skall håldiametern för de mindre tuberna i nya eldstadstubplåtar av koppar minskas till 44, 40 och 37 mm för resp. 50, 45 och 41 mm tuber i enlighet med ändring å ritn. Mbr 14885.

Minskning av tubhål i nya koppartubplåtar.  
(29/3 46)

**Y.** (Mbr d.-nr 5/47). Å sådana pannor där manometerkran samt kontrollmanometerfäste äro placerade å ventilstället, skola dessa placeras direkt å pannan enligt skiss L 416. Ändringen utföres i samband med revision klass II.

Placering av manometerkran och kontrollmanometerfäste.  
(31/12 49)

För manometerkran och kontrollmanometerfäste gälla ritn. Mbr 50488 resp. 11698.

**Z.** (Mbr d.-nr 290/50). Vid rev av lokpannor litt Sl har å kopparfyrbboxens sidor upptäckts mindre inbuktningar strax ovan bottenringen i närheten av hörnradierna mot gavlarna. Som förstärkning av eldstadshörnen skall därför i samband med rev av dessa pannor insätts ytterligare 16 st stagbultar, 4 st i varje hörn.

Ökning av antalet slagbultar å pannor litt Sl  
(31/3 55)

Placeringen av dessa nya stagbultar framgår av ritn Mbr 52326.

Ändrade pannor anmälas i tjänsterapporten. Kostnaden påföres underhållet.

Stagbultar av  
Stone's metall.  
(13/8 58)

Å. (Dnr Mdr 258/55, 147/53). Till kopparfyrboxarnas yttre stagbultsrader har hittills använts stagbultar av Stone's metall. Då denna metall är mindre motståndskraftig mot eld och dessutom svår att nita, skall stagbultar av denna legering ej vidare användas utan ersättas av stagbultar av koppar, då stagbultsbyte måste göras.

Vid sådant byte av stagbult skall stagbultshålets diameter ökas med  $1/8''$ , så att dimensionen på kopparstagbulten blir 3 mm grövre än den tidigare stagbulten av Stone's metall.

## Överhettare och ånglådor.

(—). Ångtorkare i S-pannor (7/6 12). Utförd.

A. Överhettare i L-pannor (21/10 13). Utförd.

B. Tätningsringar för överhettare (2/3 15—28/9 22). Utförd.

C. Borttagandet av spjället för överhettaren (27/11 18; 28/9 22; 10/2 25).  
(Mbr d.-nr 1064/24). Utförd.

D. Linstätning mellan ånglådan och ångtransportröret i pannan (19/2 23).  
Utförd.

E. Utbyte av Atlas och Falu överhettare mot Schmidts (19/2 23; 15/2 32;  
8/12 33). Utförd mars 44.

F. (Mbr d.-nr 872/26). I den mån det visar sig, Ändring av bultar och muttrar för fäste av överhettningrören mot ånglådan. att muttrarna å de bultar, som fästa överhettningrören mot ånglådan, hava benägenhet att lossna, skola nya, högre muttrar och nya bultar (5/5 27; 31/12 49) med längre gängning tillverkas enligt ritn. 51281. Muttrarna skola utföras av fosforbrons med en kopparhalt av 85 à 87 %.

G. Vid insättning av nya tubplåtar i pannor litt Överhettare till ångpannor litt B, GB. B enligt ritn. 8746 och BG enligt ritn. 13028 enligt 5: 2 L, skola ånglådorna, ritn. 10547, uppborras (16/3 29; 31/12 49) för 28 st överhettningselement samt antalet överhettningselement A IV, ritn. 50627, ökas från 5 till 7 st.

H. Vid insättning av nya såväl bakre som främre Överhettare till ångpannor litt L och S. tubplåtar i pannor litt L och S enligt 5: 2 M skola (16/3 29; 8/6 32; 31/12 49) nya ånglådor utföras enligt ritn. 14196 samt överhettningrör enligt ritn. 50627.

I. Vid insättning av nya tubplåtar i äldre pan- Överhettare till äldre pannor litt E. nor litt E enligt 5: 2 T skall tubanordningen ut- (18/3 44) föras enligt ritn. 11645 med 21 större och 108 mindre tuber samt ny ånglåda uppsättas enligt ritn. 11795.



**J.** (Mbr d.-nr 5/47). Ånglådornas flänsar mot pannan och ångtilloppsroren skola vid lokens reparation förses med linstätningssringar enligt ny ritn. 51019, vilken beträffande linstätningarna ersätter tidigare ritningar 13865 och 50776. För flänsarna gäller fortfarande ritn. 50776.

Linstätningar utförda enligt ovannämnda tidigare ritningar må ändras enligt ritn. 51019, om så anses lämpligt.

Ändring av  
ångfördelnings-  
rum i ång-  
lådor.  
(20:9 47)

**K.** (Mbr d.-nr 5/47). Vid nytillverkning av ånglådor skola modellerna ändras med avseende på ångfördelningsrummen på så sätt, att två rader överhettningssrör anslutas till varje dylik kammar utom de båda yttersta, i princip enligt Mbr skiss L 355. Kamrarnas antal minskas härigenom från t. ex. tio till sex, tolv till sju, fjorton till åtta för resp. fem, sex och sju lodräta rader överhettningstuber. Vid behov av nya ånglådor skall detta anmälas till maskintekniska byrån, som ställer ändrade ritningar till förfogande.

Ändring av  
spår i ånglådor  
och bulthuvud  
för överhett-  
ningsrörens  
flänsanslut-  
ningar.  
(20:9 47; 31/12 49)

**L.** (Mbr d.-nr 5/47). Förutvarande laxformade spår i ånglådorna för bulthuvud till överhettningssrörens flänsanslutningar skola vid lokens reparation ändras och utföras enligt ritn. 51281. Samtidigt skola fästbultarnas huvud ändras enligt samma ritn. för att passa till de ändrade spåren.

Kostnaden avföres å underhållet, kalkylnr 917.

Ånglådornas  
anslutningsflänsar  
för luft-  
insläppnings-  
ventiler  
el. dyl.  
(20:9 47)

**M.** (Mbr d.-nr 5/47). Event. anslutningsflänsar för luftinsläppningsventiler el. dyl. skola vid nytillverkning av ånglådor gjutas med fullt gods för öppningen och icke bearbetas i de fall, då nämnda ventiler icke omedelbart skola uppsättas. Förut använd anordning med blindfläns över hålet skall alltså icke utföras i dylikt fall.

**N.** (Mbr d.-nr 5/47). För att vinna bättre tätning skall anordningen av termometer och manometer vid ånglådor utföras enligt ändring å ritn. Mbr 7985. Den smidda flänsens diameter ökas från 120 till 130 mm, pinnbultarna flyttas ut på 102 mm hålcirkel och kåpan ursvarvas invändigt till 132 mm diameter på 45 mm höjd från ånglådans fläns.

Termometer-  
och manometer-  
anordning vid  
ånglådor.  
(20/9 47)

**O.** (Mbr d.-nr 5/47). Manometer för ånglådan skall vid loks reparation å huvudverkstad uppmonteras å varje lok i linjetjänst, som saknar dylik.

Ånglåsmano-  
meter å varje  
linjelok.  
(31/12 49)

Kostnaden avföres å underhållet.

**P.** (Mbr d.-nr 9<sup>33</sup>/<sub>50</sub>). Överhettningensrörens stagning skall vid nytillverkning och reparationer utföras med klamanordningar enligt ritn. Mbr 51162, vilken ersätter den senast använda stagningen medelst fastsvetsade pinnar.

Överhett-  
ningsrör.  
(27/11 50)

### Ändring av ångtryck. Omlitterering.

---

- A. Ce- och Kd2-pannor (26/3 01). Utförd.
- B. Kd1-pannor (5/12 03). Utförd.
- C. Ångpannor litt Cd enligt ritn. 13922 (16/4 21). Utförd jan. 45.
- D. Ångpannor litt L, tillverkade enligt ritn. 14278 Ångpannor litt L enligt ritn. 14278. (23/10 29)  
 — inventarienummer fr. o. m. nr 1666 —, skola hava ett effektivt ångtryck av 12 kg pr cm<sup>2</sup>. Vid inläggandet av dylika pannor i lok litt L skola skyltar ävensom trycksaker och bestämmelser rörande ångtrycket ändras med avseende på höjning av trycket från 11,5 till 12 kg pr cm<sup>2</sup>.
- E. Ångpannor litt S, tillverkade enligt ritn. 14230 Ångpannor litt S enligt ritn. 14230. (8/6 32)  
 — inventarienummer fr. o. m. 1622 — skola hava ett effektivt ångtryck av 12 kg per cm<sup>2</sup>. För lok, som hava dylika pannor, skola skyltar, trycksaker och bestämmelser rörande ångtrycket ändras med avseende på höjning av trycket från 11,5 till 12 kg pr cm<sup>2</sup>.

## Rökskåp med tillbehör, gnistfångare.

A. Då nya rökskåpsluckor enligt ritn. 7310 anskaffas till lok litt E, L, N, S och S2, skola dessa utföras av gjutjärn eller stålgjutgods med de ändrade dimensioner, som å nämnda ritning angivas gälla fr. o. m. lok nr 1301. ökskåpsgav  
med rökskåps-  
lucka.  
(8/5 16; 31/12 49)

För med EJ övertagna lok gäller:

1) För lok med rökskåpsdiameter av med ovanstående jämförlig storlek.

Å lok med rökskåpsgavel och lucka av gjutjärn eller stålgjutgods skall, då ny gavel erfordras, såväl denna som luckan utföras enligt ritn. 7310 med angiven ändring å luckan.

Å lok med gavel av plåt skall ny lucka och gavel enligt ritn. 7310 med angiven ändring anskaffas.

Ritning å rökskåpsring för gavelns fästade uppgöres av Mbr.

2) För lok med rökskåpsdiameter avvikande från vad under 1) angives, göres hänvändelse till Mbr för erhållande av ritning.

B. Skyddskåpor över ångrörsflänsar vid cylindrarna å lok litt E (19/6 17). Utförd.

C. Rensluckor å rökskåpet (27/11 18). Utförd.

D. Ändring av gnistfångare å lok (21/10 19—8/12 33). Utgår dec. 49.

E. Manövercylinder (16/4 21—15/2 32). Utgår dec. 49.

F. I den mån nya skorstenar erfordras för lok, försedda med tryckluftbroms, skola skorstenarna utföras enligt ritn. 9108, modell II.

Skorstenar  
till lok.  
(7/8 23)

G. Hål i rökskåpsplåten för luftinsläppningsventil på ånglådan å vissa lok litt B, E och J samt å lok litt Sb (2/1 24). (Mbr d.-nr 457/23). Utgår dec. 41.

Ånglok: 667 (1 blad).

Utkom från trycket den 20/2 1950.

- H. Brännskydd i rökskåp (3/2 27). (Mbr d.-nr 416/26). Utgår dec. 41.  
 I. Asktratt å lok litt Ga (6 9 28). (Mbr d.-nr 528 28). Utförd febr. 35.  
 J. Rensluckor å rökskåp, panna litt G (6 9 28). (Mbr d.-nr 528/28). Utgår jan. 45.

Rökskåpslucka  
till panna  
litt G.

**K.** (Mbr d.-nr 1125/28). I den mån befintliga rökskåpsluckor å pannor till lok litt G, utförda enligt ritn. 13918, måste kassseras, skola nya luckor jämte anslagsringar tillverkas enligt ritn. 9059.

Ändring av rök-  
skåpsanordning  
och gnistfångare  
till pannor litt  
L och S.  
(16/3 29)

**L.** Vid insättning av nya tubplåtar i pannor litt L och S enligt 5: 2 M skola rökskåpsanordningen och gnistfångaren ändras enligt ritn. 14297 och 14296 för litt L samt ritn. 14293 för litt S.

- M. Tillverkning av nya gnistfångare till lok litt L och S (15 2 32). Utgår dec. 49. Se 5: 5 Q.  
 N. Gnistfångare och rökskåpsanordning till lok litt C (16 12 32). Utgår dec. 49.  
 O. Gnistfångare till lok litt E och S2 (16/12 32). Utgår dec. 49.  
 P. Gnistfångare och rökskåpsanordning till lok litt J (4/3 33). Utgår dec. 49.

Gnistfångare å  
änglok.  
(31/12 49)

**Q.** (Mbr d.-nr 54/48). Å nyanskaffade lok uppsättas s. k. trattgnistfångare. Å äldre lok befintliga plåtgnistfångare skola icke påkostas något större underhåll utan efter hand utbytas mot den tratt- eller cylinderformade typen i princip enligt ritn. Mbr 51008. I den mån detaljerade ritningar erfordras, göres hänvändelse till Mbr.

## Ledstänger och rörelse för sotaren.

---

A. Förstärkning av rörelseröret till sotaren för lok litt A, E och S (20/7 16). Utförd.

B. Förändring av sotarrörelsen å lok litt Ma (16/4 21). Utgår.

C. I den mån reparation eller nytillverkning erfordras av å ritn. 8213 visade detaljer för rörelsen till sotarventilen skola dessa utföras enligt fig. I, II och III.

Ändring av rörelse för sotaren.  
(12/3 31)

D. När vid borttagandet av manövercyllindern för gnistsläckarluckan (se 5: 5 E) ett avbrott uppkommer i ledstången, där cylindern varit placerad, skall ledstången å i tjänst varande lok sammanbindas genom iskarvning av ett nytt rörstycke enligt Mbr skiss L 168, där så är möjligt och lämpligt.

Sammanbindning av ledstång vid rökskåpet.  
(30/10 37)

## Asklådor.

**A.** Fallskoporna å asklådorna skola på ett tillförlitligt sätt fastlåsas så, att de under gången ej kunna falla ned.

Fastlåsning  
av fallskopor.  
(21/10 19;  
31/12 49)

En anordning för fastlåsning av fallskopans dampstång är utförd enligt IV Dkl ritn. litt F nr 311. Denna anordning skall uppsättas å de lok, där den vanliga upphakningen av dragstången till fallskopan ej anses vara fullt betryggande.

**B.** (Mbr dnr 435/51.) För att förebygga sönderbränning av asklådorna genom att vattenspolning saknas eller är av mindre lämpligt utförande (t ex med endast ett tvärgående spridarrör i asklådans bakre del), skall vid rev eller rep av loken 2 st rör uppsättas utefter asklådornas långsidor, ett vid vardera sidan, försedda med borrade hål, som äro riktade så, att vattnet sprides över asklådans hela yta. Anordningen utföres i princip enl ritn Mbr 52128.

Gnistsläckning  
i asklåda.  
(1<sup>1</sup>/<sub>2</sub> 53)

Kostnaden avföres på underhållet.

## Isolering av ångpannor samt pannbeklädnad.

**A.** För isolering av lokpannor skall användas ettdera av nedan nämnda material av godkänt fabrikanter. Isolering av ångpannor.  
(16/4 21; 21/6 22)

1. »Magnesia sectional locomotive boiler lagging», varav finnas bl. a. följande märken:

- a) Keasbey-Mattisons,
- b) Hobdell Way & C:os.

Detta isoleringsmaterial skall innehålla 85 % magnesia samt levereras i lämpliga block, klädda med prima asbestpapp.

2. Madrasser, tillverkade av tjock asbestduk och fyllda med 85 % Magnesia Composition.

Madrasserna skola vara väl stickade och försedda med urtag för armatur och flänsar enligt lämnad ritning eller mall av exempelvis papper. Isoleringen skall vara uppdelad på möjligast ringa antal madrasser.

Erforderligt isoleringsmaterial skall genom resp. huvudförråd rekvireras i vanlig ordning från förrådsbyrå, som upphandlar detsamma.

I och för monteringen event. erforderliga upplysningar och ritningar införskaffas direkt från leverantören.

Det skall noga tillses, att pannorna bliva väl isolerade i full överensstämmelse med respektive beklädnadsritningar och de av leverantören lämnade monteringsföreskrifterna.

För att i möjligaste mån förhindra att magnesiablocken brytas sönder på grund av fastfrätning vid beklädnadsplåtarna, skola dessa invändigt väl målas.

3. Rockwool-matta (stenu), tillverkare: Rockwool AB., Skövde.

**B.** Isolering av lokpannor litt Ta av amerikansk modell (21/6 22).  
Utförd.

Änglok: 590 (1 blad).

Utkom från trycket den 14/3 1945.



**Pannbeklädnad C.** Därest å lok litt B hjulringarna gnida mot  
å lok litt B. eldstadens beklädnadsplåtar, skola urtag för hju-  
(13/8 30) len göras i plåtarna enligt ritn. 9118.

## Pyrometrar.

---

- A. Pyrometrar och dessas reparation (22/12 21). Utgår.
- B. Pyrometrar å lok (5/1 26). (Mbr d.-nr 905/25). Utgår.

## Utbyte av pannor.

---

A. Utbyte av panna litt G mot litt BG å lok litt G (23/10 29). Utgår  
dec. 49.

## Roster.

**A.** (Mbr d.-nr 591/31). Till huvudverkstäderna för pannrevision inkomna lok skola förses med kokillgjutna roster av ormtyp, utförda enligt ritn. 14985. Därvid skola bärjärn och fästen ändras enligt å ritn. 14985 angivna sammanställningsritningar.

Utbyte av roster utav äldre typer mot standard-roster av ormtyp samt inläggning av fallrost av standard-typ.

(29/8 31; 31/12 49)

I samband härmed skola nya fallroster och sidoroster, utförda enligt ritn. 20104, inläggas å de på denna ritning angivna loken. Samtidigt skola fallrostens bärtappar ändras enligt å ritn. 20104 gjord påskrift.

Ritningar å roster till f. d. EJ-lok uppgöras å Mbr och tillhandahållas mot rekvisition.

Lok, som försetts med helt nya rostsatser, enligt nämnda ritningar, skola anmälas till vederbörande maskinsektionsföreståndare.

För att under övergångstiden tillgodose behovet av roster av gamla typer, för komplettering av äldre rostsatser, skola borttagna roster, som äro fullt brukbara, inlämnas till förråden, varifrån de tillhandahållas mot rekvisition. Vid inlämning till förråden av brukbara roster av gamla typer skola dessa sorteras efter rost- och loktyper så, att rosterna lätt kunna identifieras.

Roster av gamla typer få icke anskaffas utan medgivande från maskintekniska byrån.

**B.** (Mbr d.-nr 926/53). Avståndet mellan framkanten på fallrosten och vinkeljärnet på eldstadsgaveln i fyrboxen kan på en del ånglok vara för stort. Kolpartiklar och slagg falla då ned i mellanrummet mellan dessa och bränna vinkeljärnet. För att förhindra detta svetsas ett plattjärn på vinkeljärnet i enlighet med ritn Mbr 54758. Arbetet utföres, då vinkeljärnet behöver bytas. Kostnaden avföres å underhållet.

Anordning för skydd av vinkeljärnet vid fallrosten

(21/7 55)