

- Gruppe 0 Forskrifter og Tabeller
- 1 Ledningsmateriel
- 2 Skærende Værktøjer
- 3 Prøve- og Måleværktøjer
- 4 Andre Værktøjer
- 5 Diverse
- 6 Værktøjsmaskiner

D.S.B.

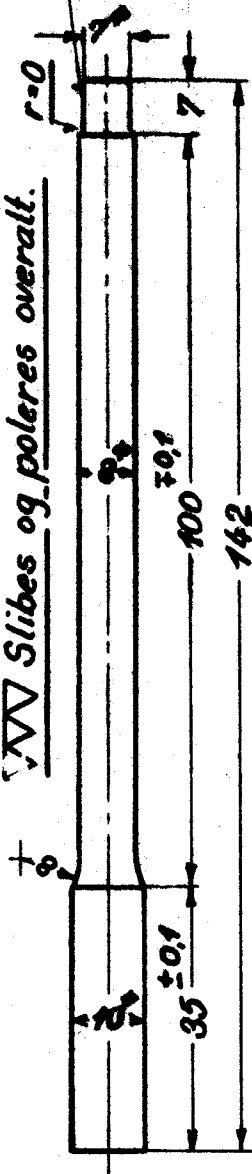
Cvk. Kh. 1934
Vk-Normer og Tabeller

Hovedgrupper,
der bruges ved Nummerering af
Værkstedsnormaler og -tabeller

000

Til Paasætning af
Kugleleje S.K.F. 13302.

▽▽ Slibes og poleres overalt.

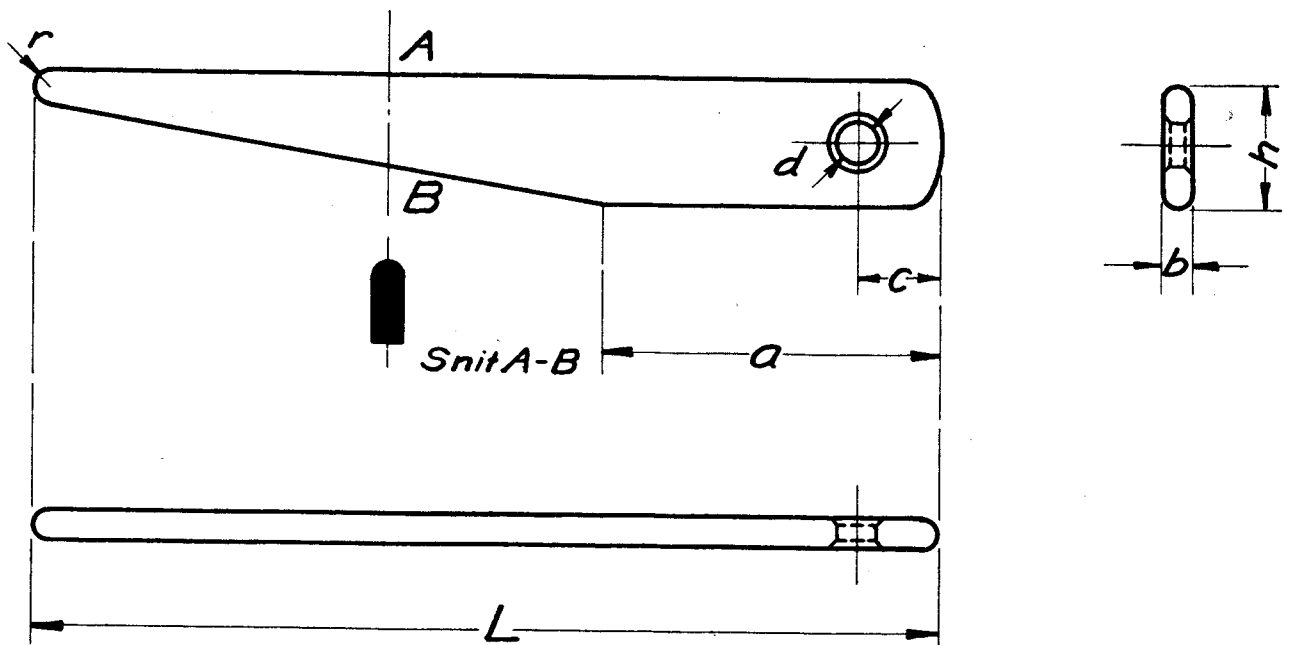


D.S.B.
Cvk. Kh. 1944.
M-Normer og Tabeller.

Dimensioner paa Prøve-
stang til Træthedsprøve.

310

27-6-44

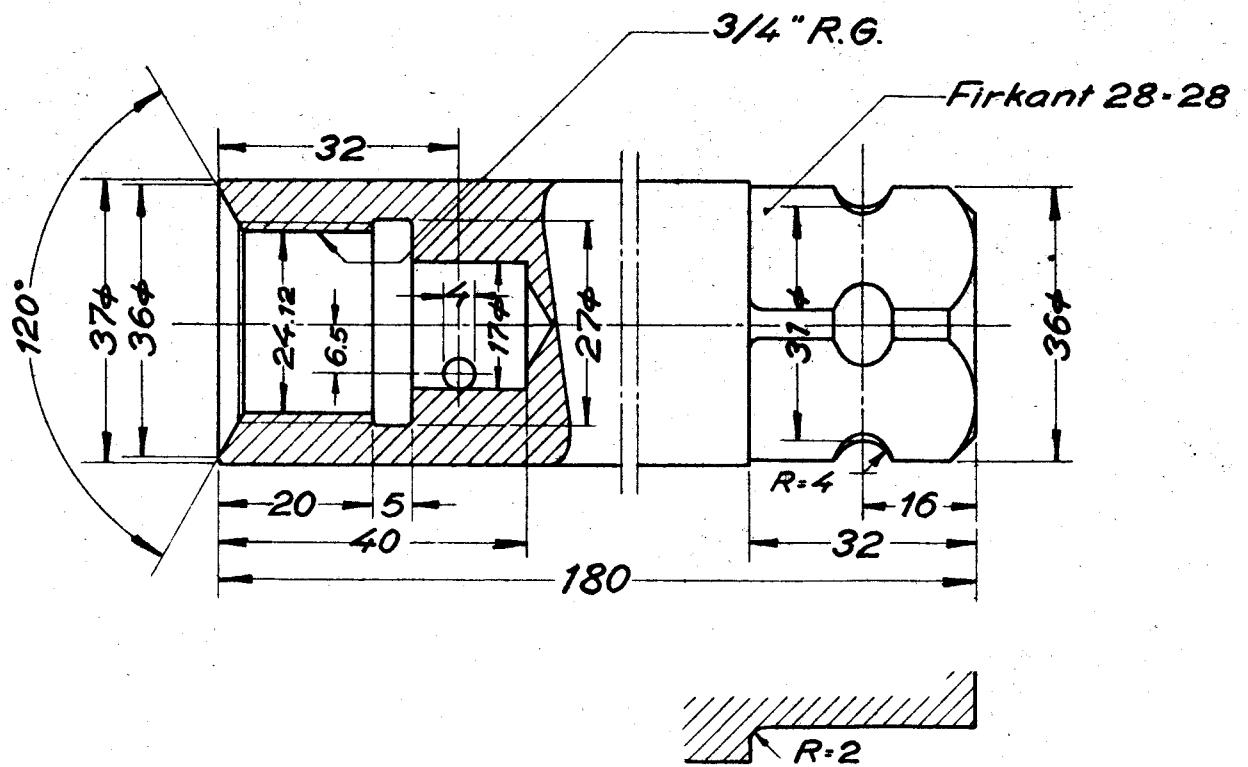


Nr.	L	a	b	c	d	h	r	Anvendelse
1	90	21.5	2	8	3	12	1	Metrisk Konus 4 " " 6 Morse " 0
2	140	35	5	12	5	19	2	Morse " 1 " " 2
3	190	45	7	16	6	25	2	Morse " 3 " " 4
4	265	66	15	20	8	35	3	Morse " 5 " " 6 Metrisk " 80

D.S.B.
Cvk.Kh. 1930
Vk-Normer og Tabeller

Spiralbor-Uddrivningskiler

401



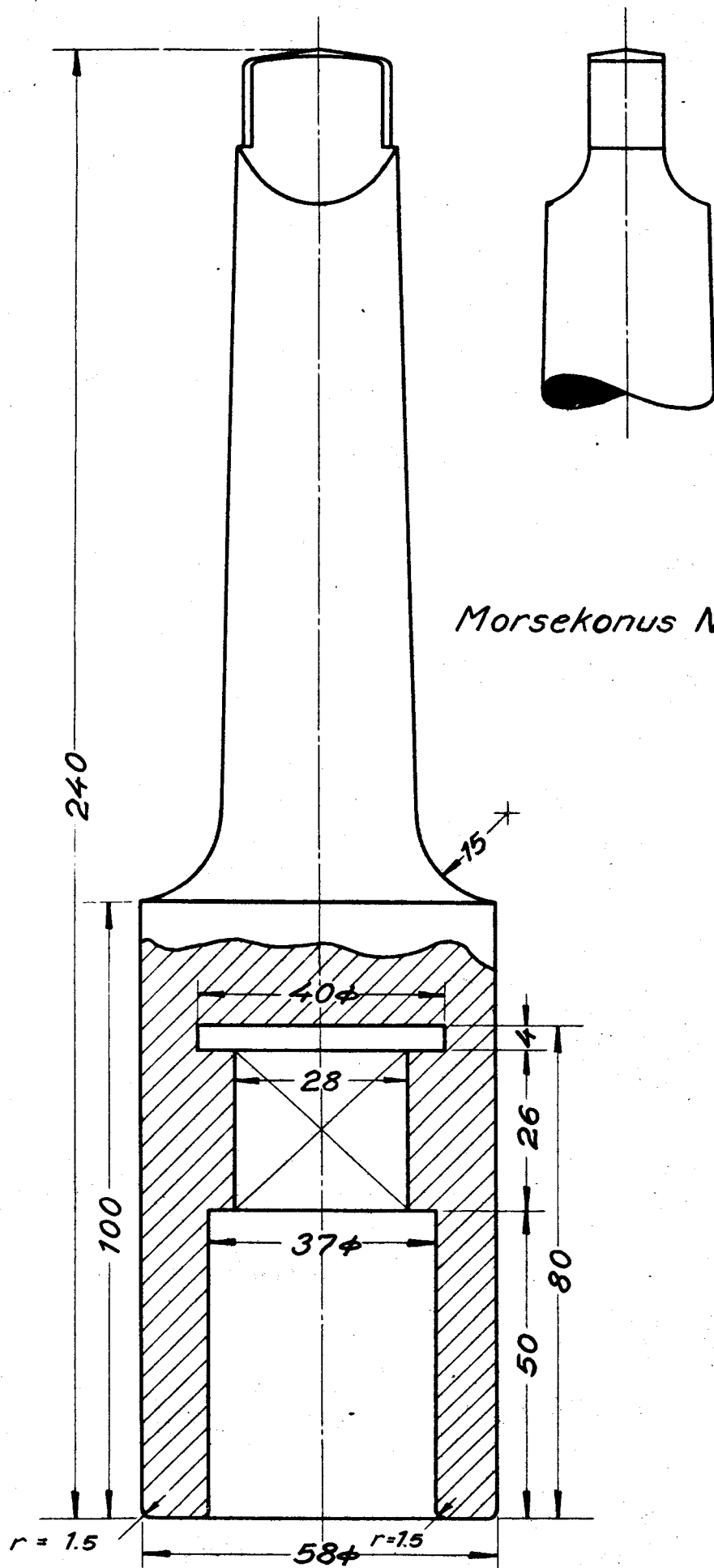
Materiale: C.N.-Staal

Indsættes

D.S.B.
Cvk. Kh. 1934
V/k-Normer og Tabeller

Cylindrisk Skaft m. Firkant
til Bor, Forsænkere m.v.

4 02

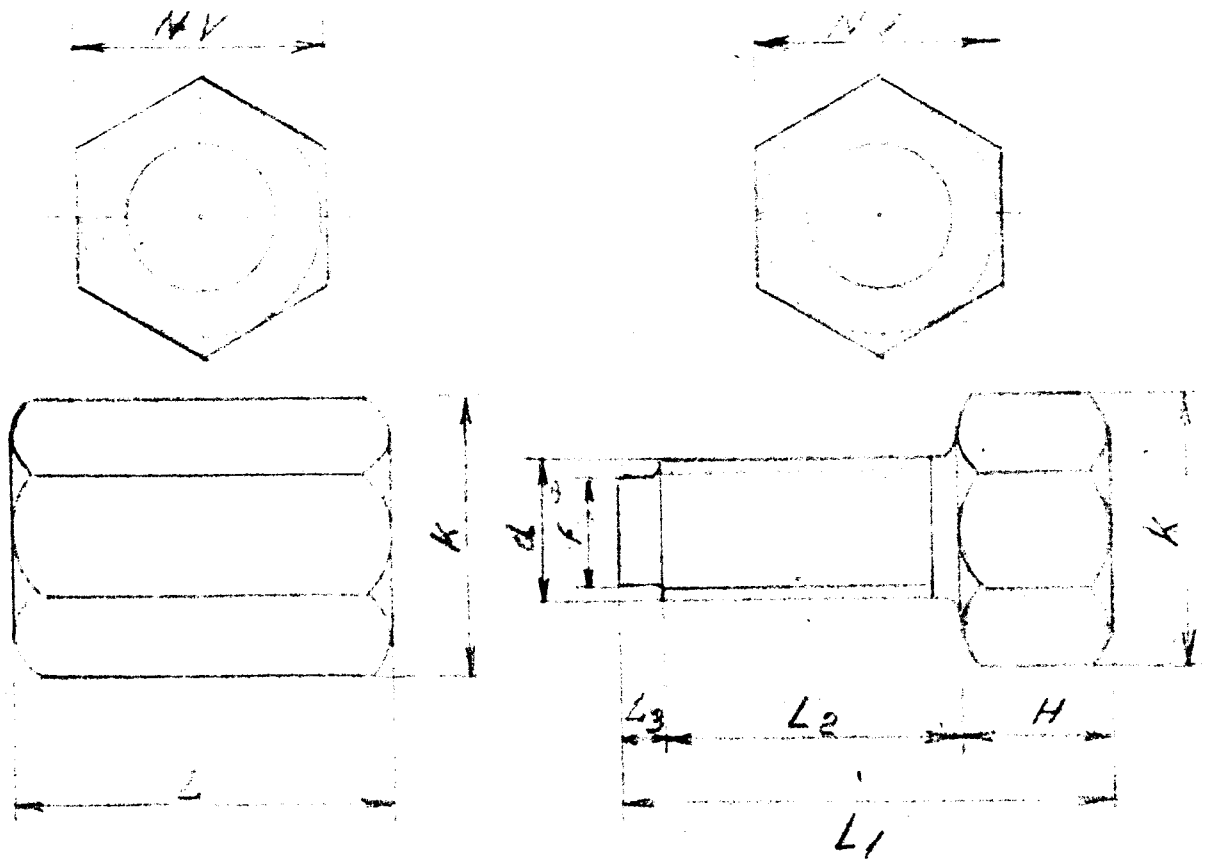


Morsekonus Nr. 4

D.S.B.
Cvk.Kh. 1934
Vk-Normer og Tabeller

Mellempatron til Boremaskiner

403

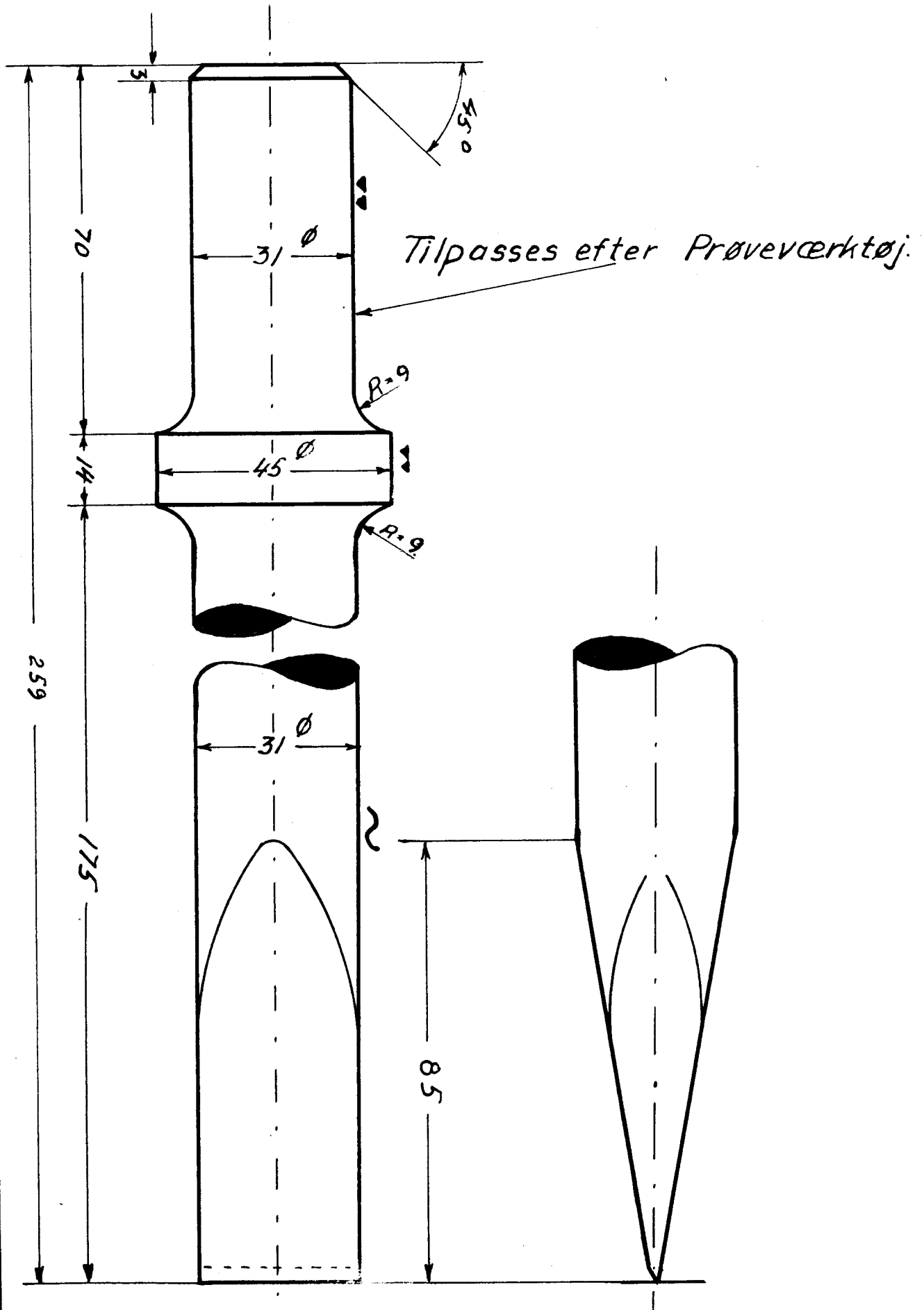


d WG	L	L ₁	L ₂	L ₃	K	F	H	NV.
1/4"	20	24	14,5	3,5	12,7	4,5	6	11
5/16"	25	28	16	4	16,2	6	8	14
3/8"	30	35	20	5	19,6	7	10	17
7/16"	35	40	22	5	21,9	8,5	11	19
1/2"	40	45	26	6	25,4	9,5	13	22
5/8"	48	54	32	6	31,2	12,5	16	27
3/4"	52	63	38	6	37	15,5	19	32
7/8"	62	72	44	6	41,6	18,5	22	36
1"	72	84	50	8	47,3	21	26	41
1 1/8"	77	92	56	8	53,1	23,5	28	46
1 1/4"	86	104	64	8	57,7	27	32	50

D.S.B.
Cvk-Kk 1946
Kk-Normer-Tabeller

Tap sæt bere.

4. 20

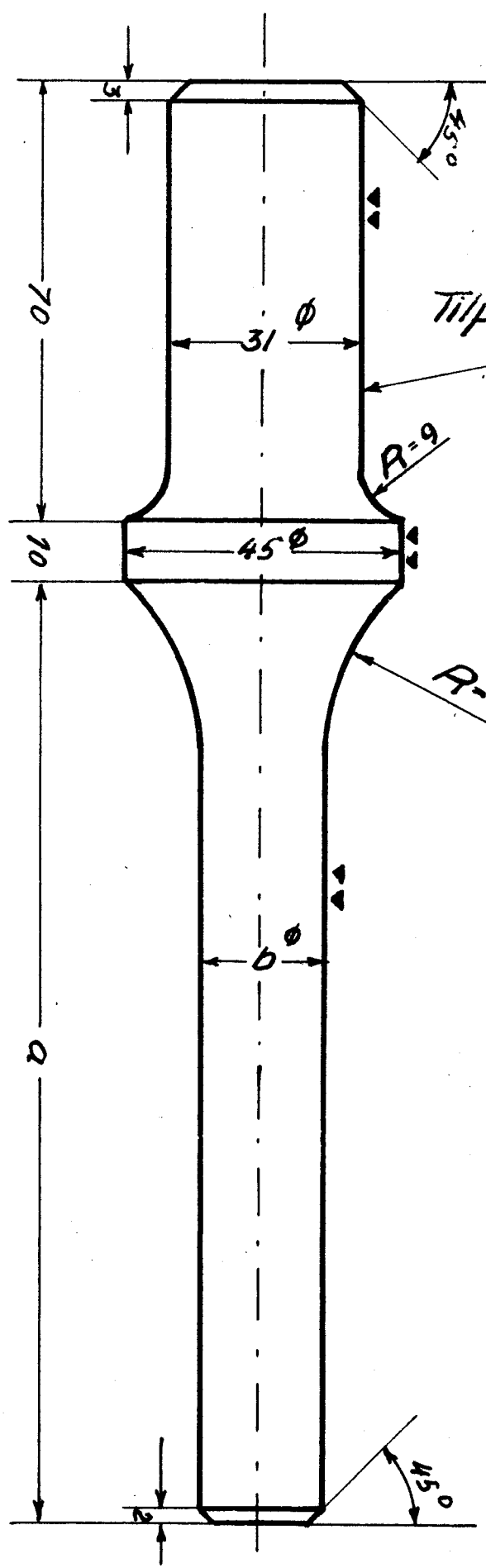


D.S.B.
 Cvk. Kh. 1948
 Vk. Normer og Tabeller.

Flad Mejsel.

4³⁶

MC.



Tilpasses efter Prøveværktøj.

a.	b.
125	19
150	20
200	23

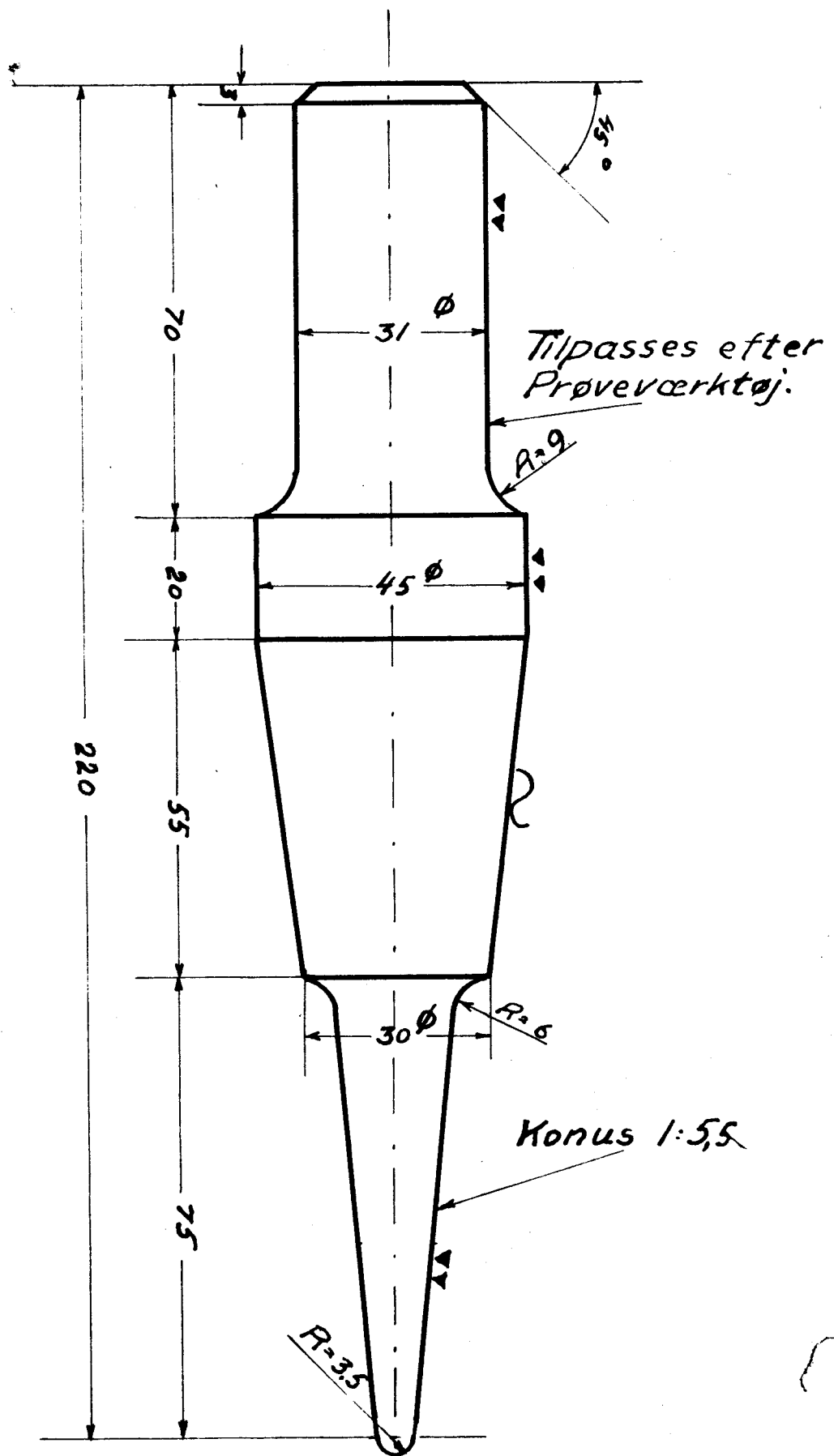
D.S.B.
Grk. Kh. 1948
Vk. Normer og Tabell.

Uddrivningsdorne
for Støttebolte.

4 37

M.C.

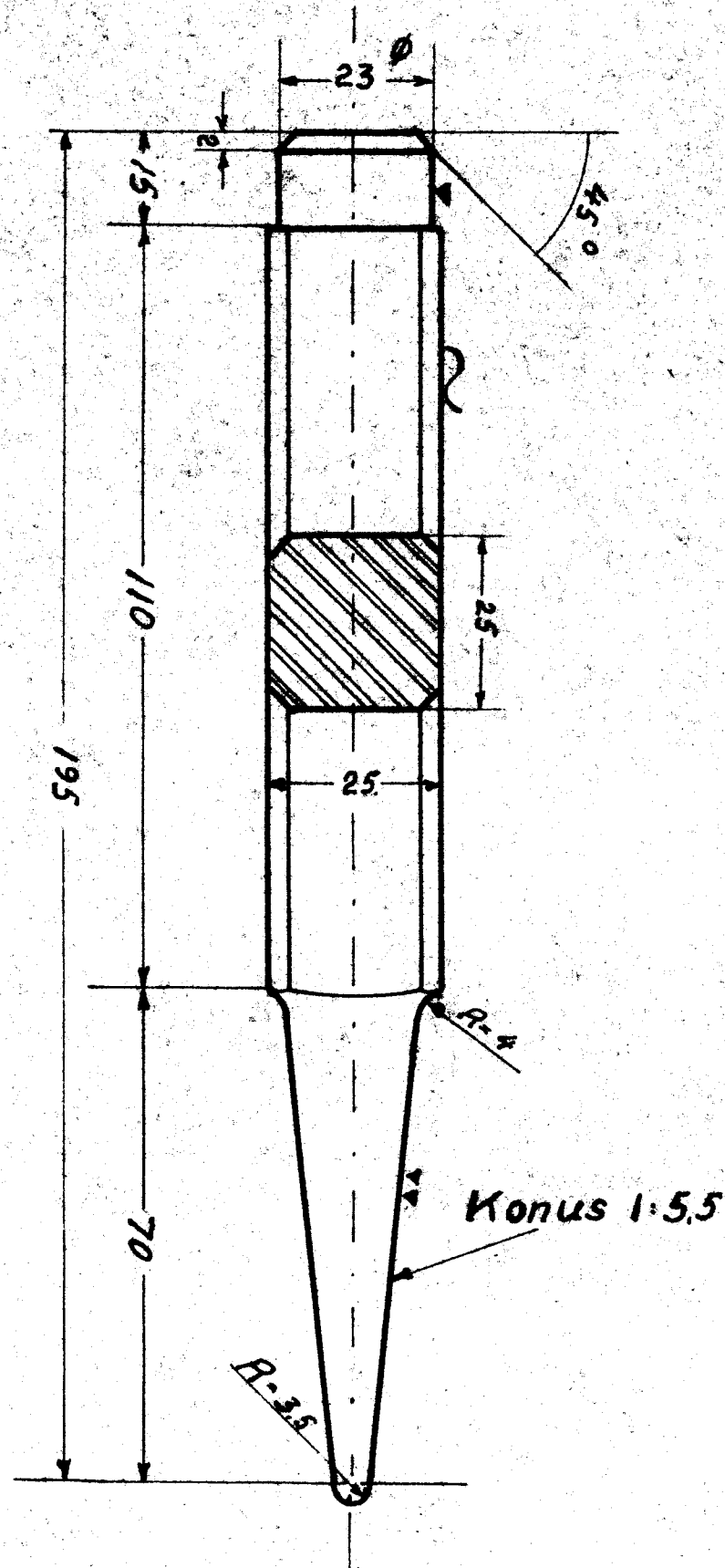
88-9-7-1-88
K. 10-1-88



D.S.B.
 Gvk. Kn. 1948
 Nk. Normer og Tæll.

Dorn til Opdorning
 af Støttebolte.

438



D.S.B.
 Gvk.Kh. 1948
 VK. Normer og Tabel

Haanddorn til Opdorning
 af Støttebolte

4 39

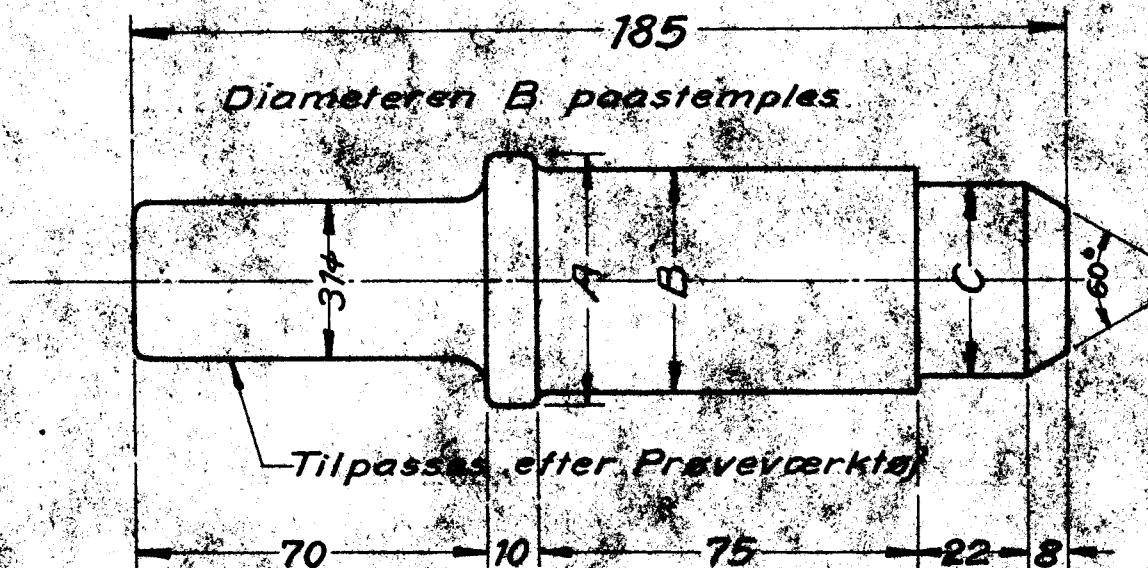
MC

SKAFTER I TRYKLUFTE-MØJSEL OG STEMMEHAMNE

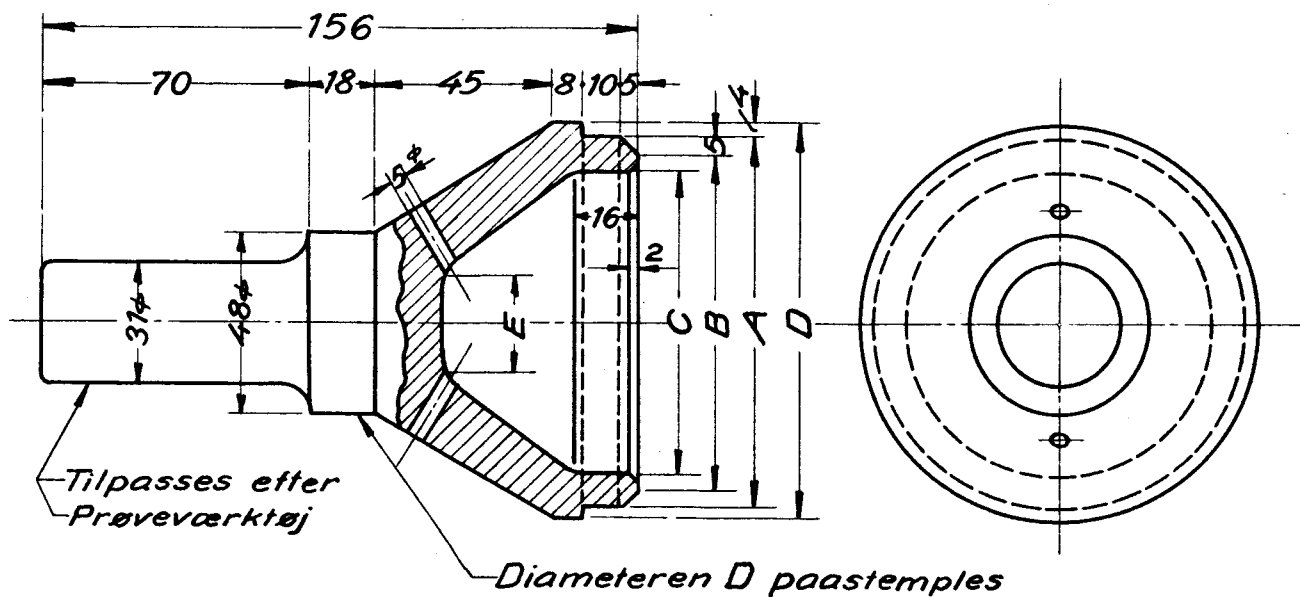
NR	SKAFT	FOR HÅNDE
1	<p style="text-align: right;">MAX. VED SLID - 61.0 MM MIN. VED SLID - 59.0 MM</p>	R-1 R-2 R-3
2	<p style="text-align: right;">MAX. VED SLID - 61.0 MM MIN. VED SLID - 59.2 MM</p>	
3	<p style="text-align: right;">MAX. VED SLID - 61.0 MM MIN. VED SLID - 59.2 MM</p>	
4	<p style="text-align: right;">MAX. VED SLID - 65.0 MM MIN. VED SLID - 60.2 MM</p>	R-4 R-5
5	<p style="text-align: right;">MAX. VED SLID - 66.0 MM MIN. VED SLID - 60.2 MM</p>	

BØSNING TIL TRYKLUFTS - MEJSEL OG STEMMEHAMRE.

N ^o	BØSNING	FOR HAMMER TYPE
1.	<p style="text-align: center;">MAX. VED SLID 17,70 MM</p>	R-1 R-2 R-3
2.	<p style="text-align: center;">SLIBES</p>	



A	B	C	A	B	C
48	38	32	56	46	40
49	39	33	57	47	41
50	40	34	58	48	42
51	41	35	59	49	43
52	42	36	60	50	44
53	43	37	61	51	45
54	44	38	62	52	46
55	45	39			



D	A	B	C	E
99	91	81	71	24
100	92	82	72	24
102	94	84	74	25
104	96	86	76	25
106	98	88	78	26
108	100	90	80	26
110	102	92	82	26
112	104	94	84	26
114	106	96	86	26

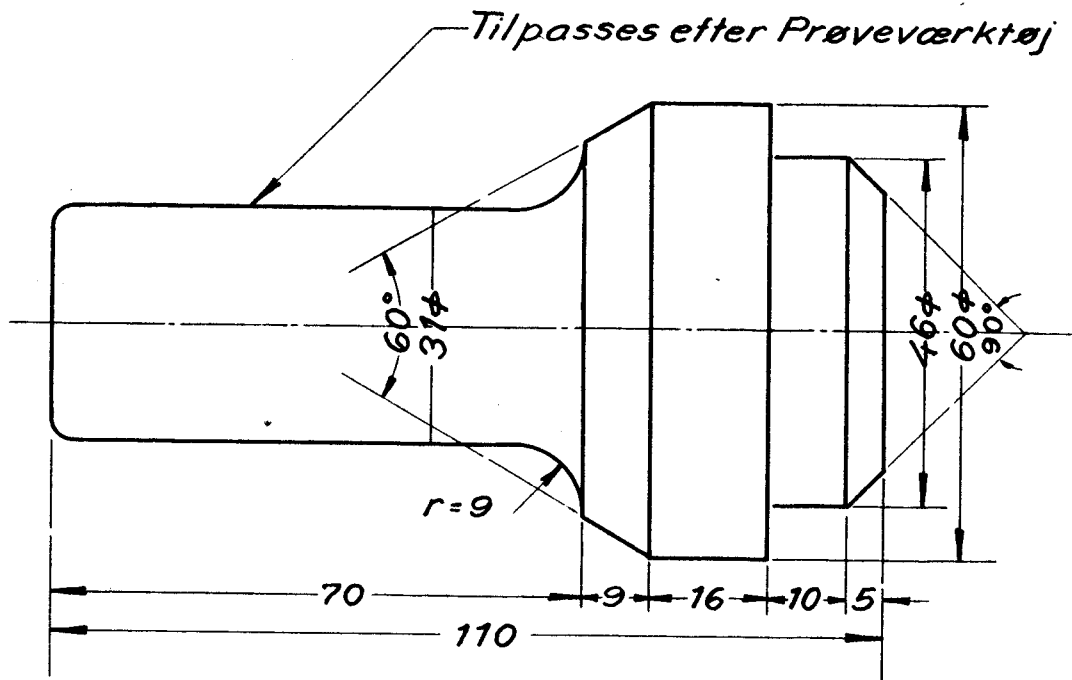
D.S.B.

Cvk.Kh. 1930

Vk-Normer og Tabeller

Uddrivningsdorne for Røgrør

443

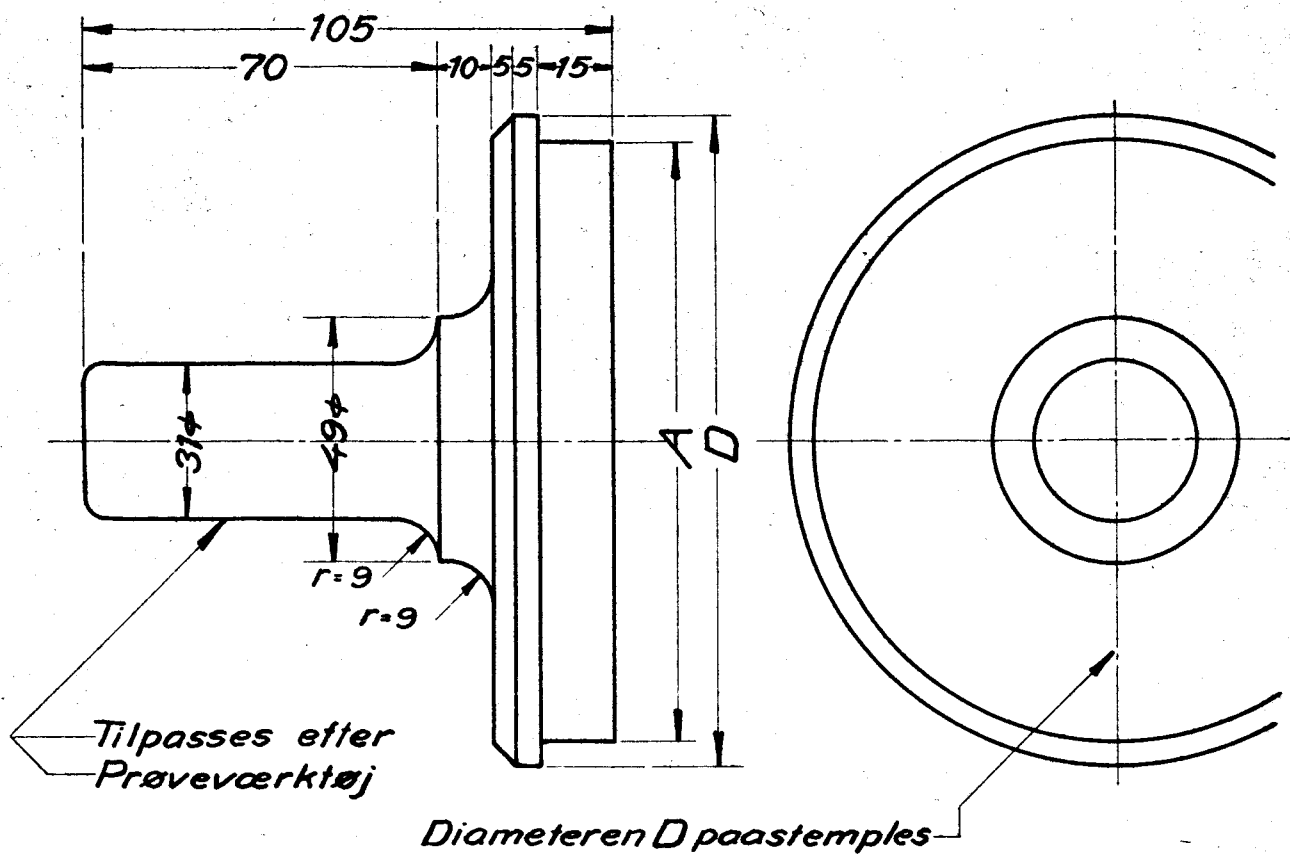


Materiale: PH-Staal

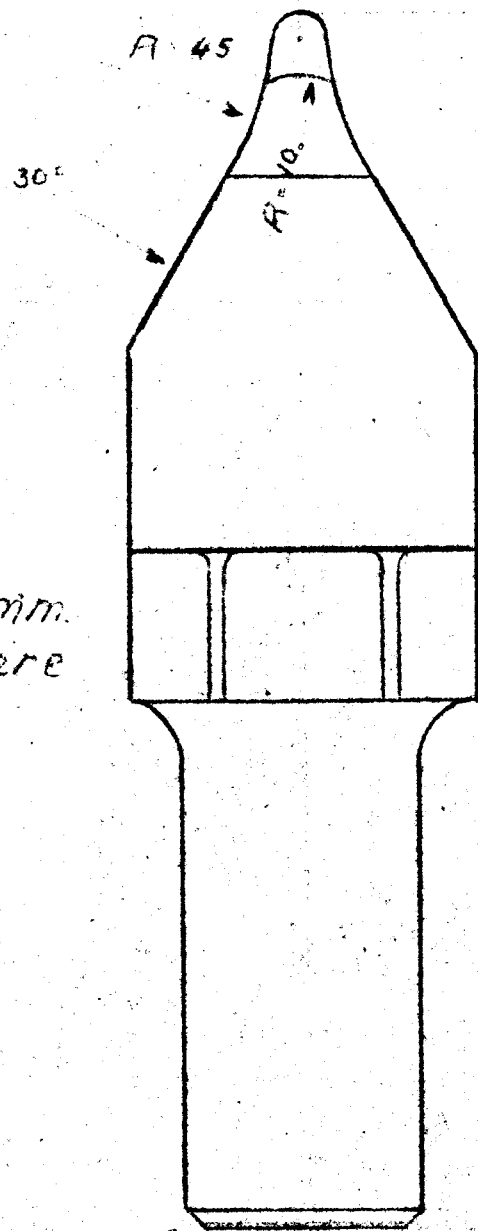
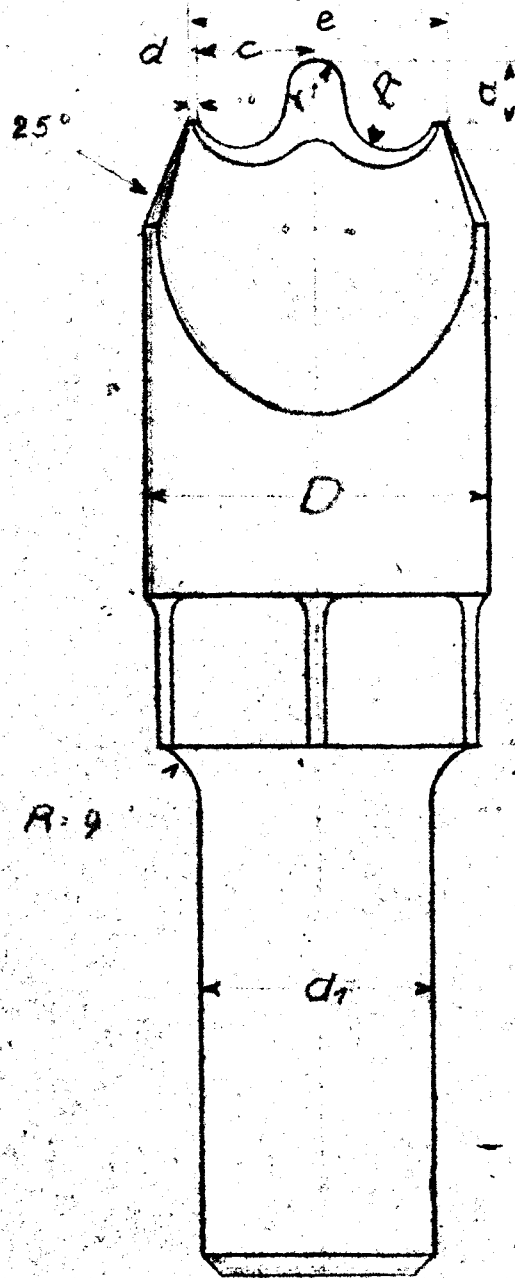
D.S.B.
Cvk.Kh. 1931
Vk-Normer og Tabeller

Inddrivningsdorn til Kedelrør

444



D	A
135	120
140	125



42 mm.
Lære

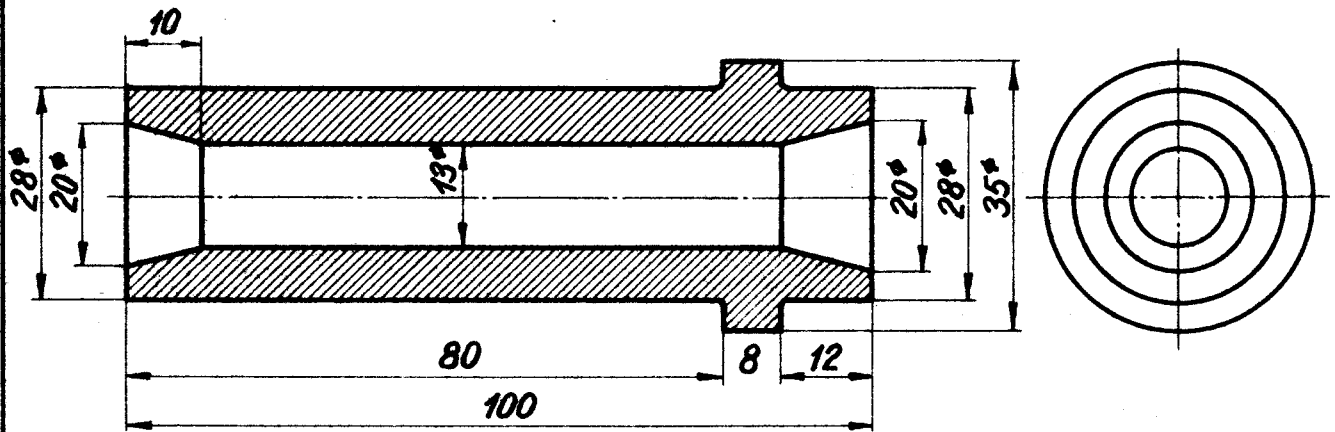
45
25
20
66
759

Bolte	D.	d_1	A	r	a	b	c	d	e
26 28	46	31	6	4	8	12	16	1	34
29 30	"	"	6,5	"	"	"	17	"	36
31 32	"	"	7	"	"	"	18	"	38
33 34	48	"	8	4,5	9,5	13,5	19	"	40
35 36	"	"	8,5	"	"	"	20,5	"	43

D. S. B.
Cvk.Kh. 1947
VK.Normer-Tabeller.

Stemmer
for Støtteboltshoved.

450

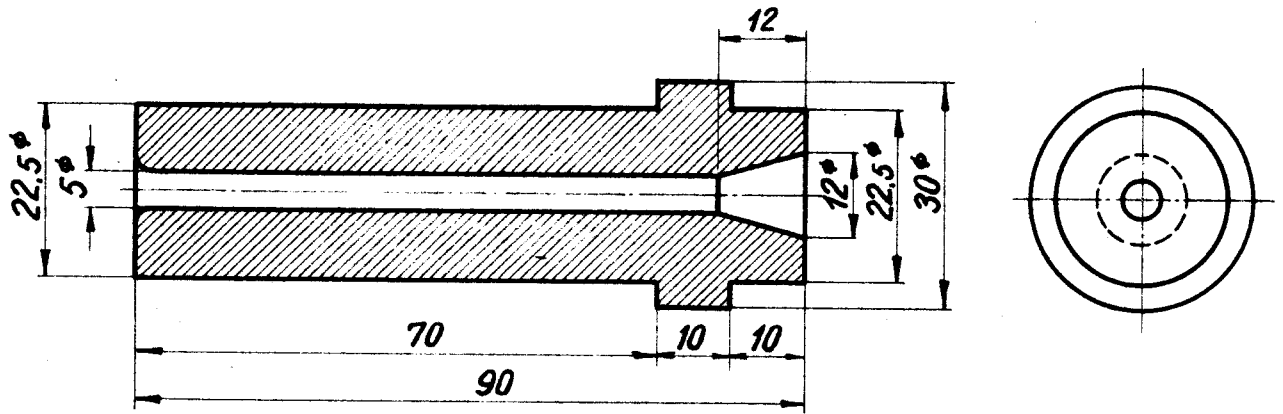


Specialudførelse (Arbit); Indkøbes.

<p>D.S.B. Cvk., Kh. 1939. Vk.-Norm. og Tabell:</p>	<p><i>Sandstråledyse til Renseapparatet i Metalstøberiet.</i></p>	<p>4.60.</p>
---	---	---------------------

7-11-39
33-12-39

0.

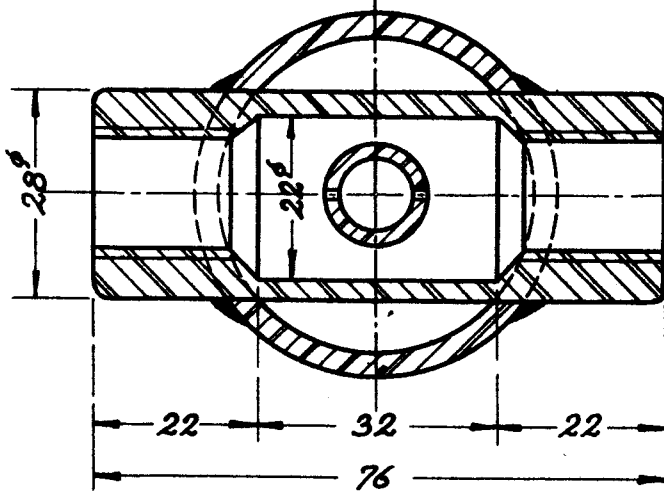
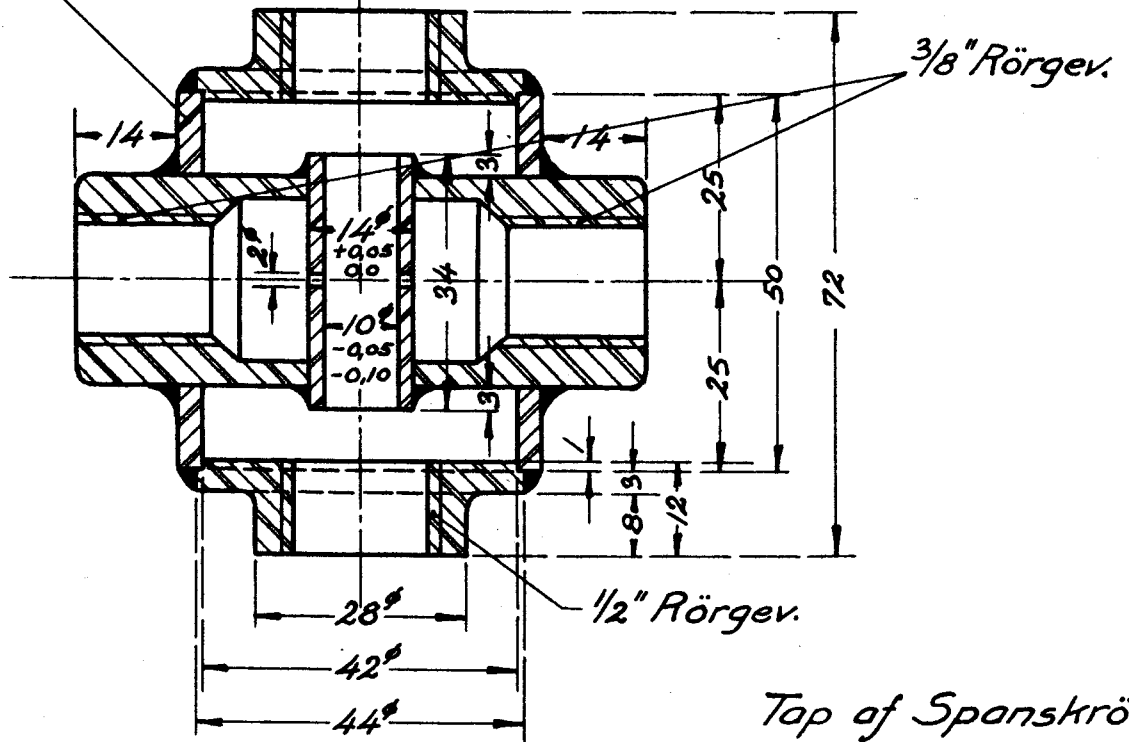


Specialudførelse (Arbit); Indkøbes.

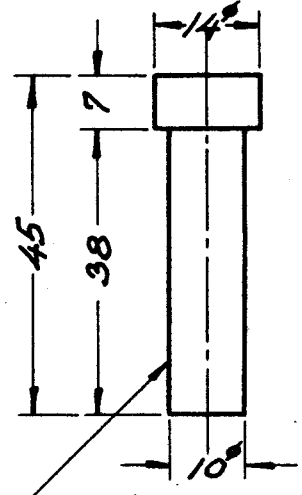
F. Ellmann
22-12-39.

<p>D.S.B. Cvk., Kh. 1939. Vk.-Norm. og Tabell:</p>	<p><i>Sandstråledyse til transportabel Sandblæseapparat.</i></p>	<p>4.61.</p>
---	--	---------------------

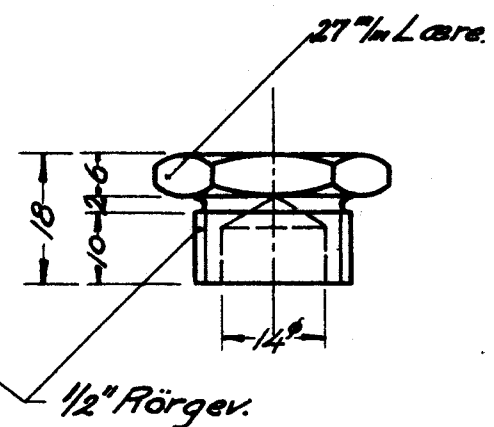
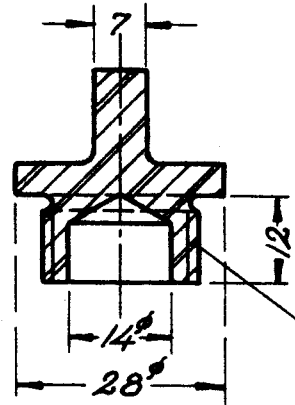
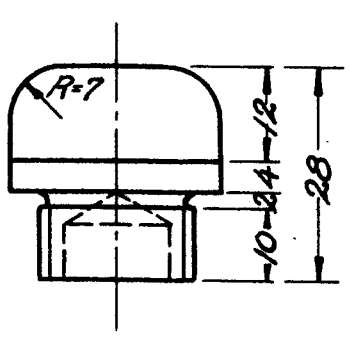
48/42.5 Kedelrör



Top of Spanskrör.

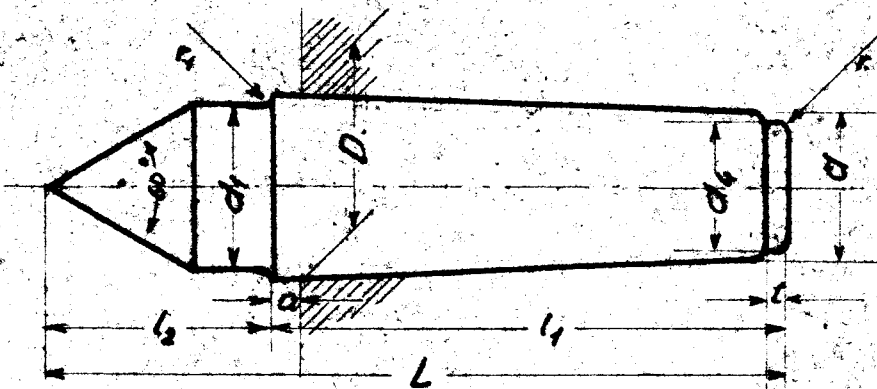


Skal passe stramt.



<p>DSB. Cvk.Kh. 1944 Vh-Norm og Tabell.</p>	<p>Smøreapparat for Luftværk- tøj med 3/8" Rörgevind.</p>	<p>4.70.</p>
--	---	--------------

Handwritten notes in the bottom left corner, including a date "29.2.58" and some illegible text.



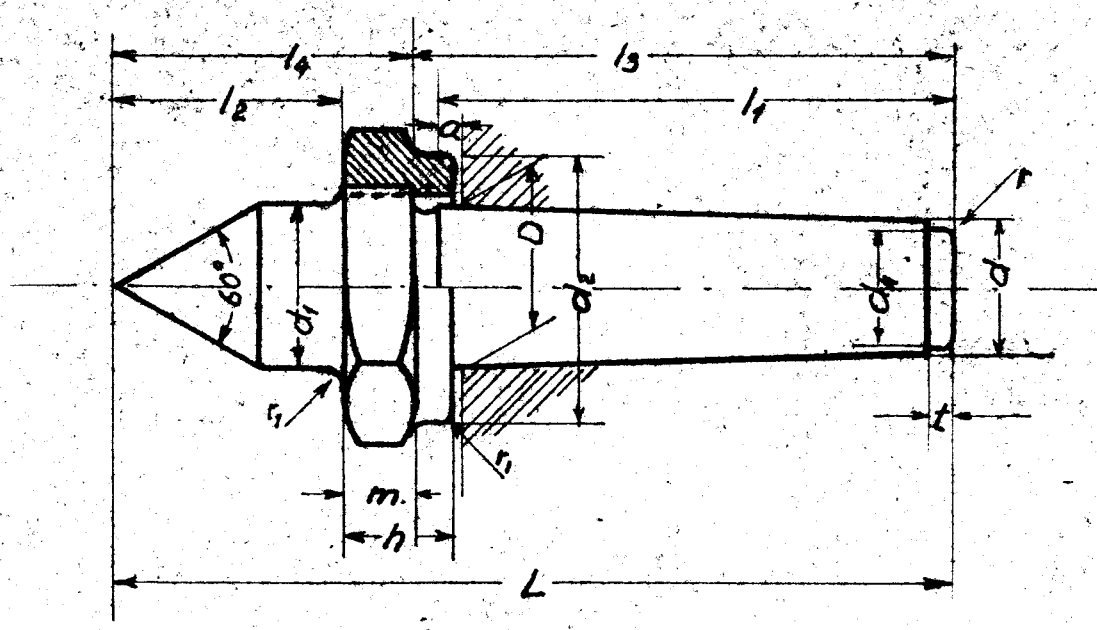
Kegle.	D	d	d ₁	d ₄	L	l ₁	l ₂	t	r	r ₁	α
Metrisk Kegle.	4	4	2,85	2		25		2,2	0,5	1	2
	6	6	4,40	3,5		35		2,5	0,5	1	3
Morse Kegle.	0	9,065	6,401	5,5		54		2,5	1	1,5	3,2
	1	12,065	9,371	8		57,5		3	1,25	1,5	3,5
	2	17,781	14,534	13		69		4	1,5	2,5	4
	3	23,826	19,760	18		85,5		4	2	2,5	4,5
	4	31,269	25,909	24		108,5		5	2,5	4	5,3
	5	44,401	37,470	35		138		6	3	4	6,3
6	63,350	53,752	50		192		7	4	6	7,9	

Handwritten notes:
 10-10-52
 D.S.B.

D.S.B.
 Gvk. Nr. 1947.
 Vh. Normer-Tabell.

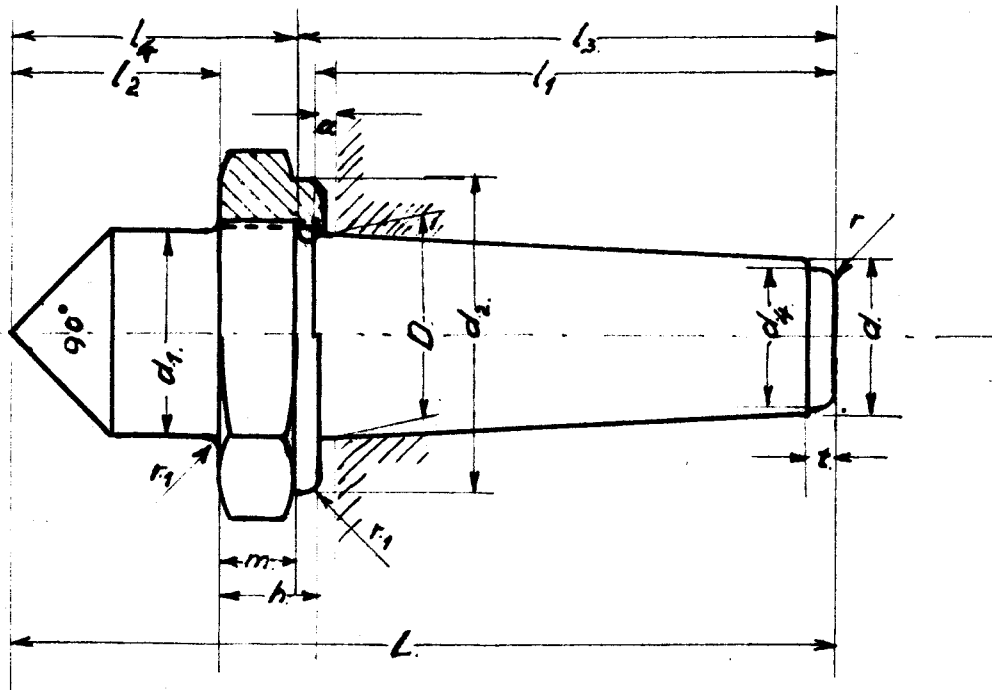
Pinol.

4301.



Kegle	Pinol											Gev. MFG.	Aftræksmøtrik						
	D.	d	d ₁	d ₂	L	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	t	r		α	Nagle- vidde	h	d ₂	r ₁		
Metrisk	4	4	285	4	2	39	25	8	26	13	22	0.5	2	6x0.75	11	5	7	8	1
Kegle	6	6	44	6	3.5	53	35	12	36	17	2.5	0.5	3	8x1	14	5	8	12	1
Morse Kegle	0	9.045	6.401	10	5.5	80	54	18	56	24	2.5	1	3.2	12x1.5	22	6	10	20	1.5
	1	12.065	9.371	12	8	95	57.5	27	60	35	3	1.25	3.5	16x1.5	27	8	12	25	1.5
	2	17.781	14.934	18	13	123	69	41	72	51	4	1.5	4	22x1.5	36	10	16	33	2.5
	3	23.826	19.760	24	16	147	85.5	45	88	59	4	2	4.5	27x2	41	14	20	38	2.5
	4	31.269	25.909	32	24	180	108.5	52	112	68	5	2.5	5.3	36x3	55	16	24	50	4
	5	44.101	37.670	44	35	225	138	62	143	82	6	3	6.3	48x3	75	20	30	70	4
6	63.750	53.752	35	50	300	192	73	197	103	7	4	7.9	68x4	100	30	40	95	6	

10-10-10
 10-10-10
 10-10-10



Betegnelse	Pinol												Gev. MFG.	Aftreksmøtrik.				
	D.	d	d ₁	d ₄	L	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	t	r	a		Nøgle vidde	m.	h	d ₂	r ₁
80	80	60	80	55	330	208	85	214	116	8	5	8	85 x 4	130	30	40	125	6
100	100	76	100	70	385	249	93	256	129	10	6	9	108 x 4	155	35	48	150	6
120	120	92	120	85	435	289	100	298	137	11	6	9	128 x 4	185	37	50	180	8
140	140	108	140	100	490	330	110	340	150	13	8	10	150 x 4	220	40	55	210	8

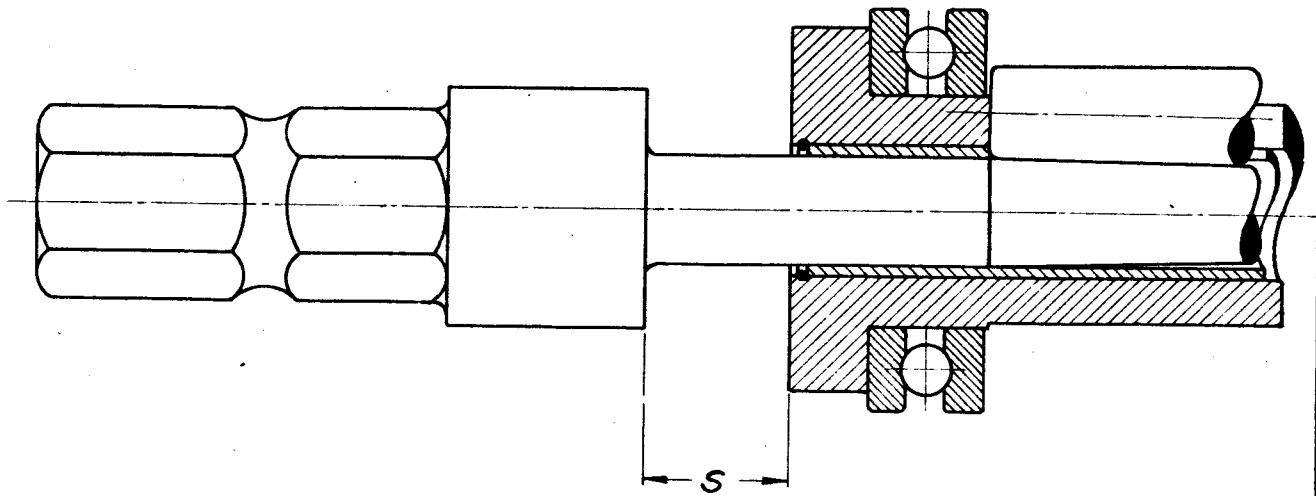
Konisiteten tilpasses forholdene ved
Reparationer (Konus i Spindelrøret.)

D. S. B.
Cvk. Kh. 1947
Vk Normer-Tabell.

Pinol
med Aftreksmøtrik.

4.303

13-10-47



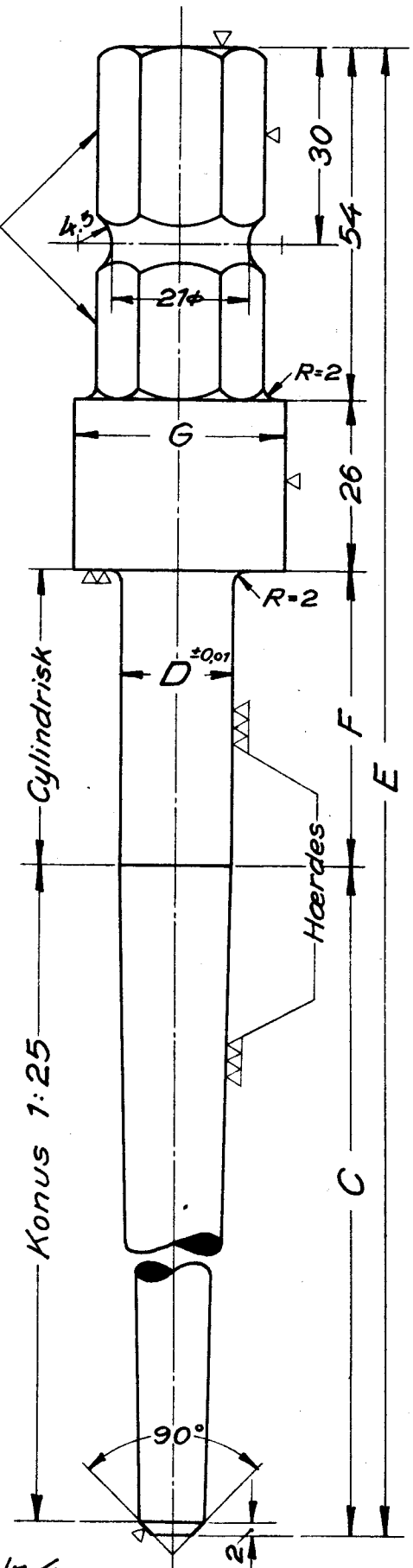
Naar et Valseapparat prøves i en Prøvering, der svarer til den største Valsediameter for det paagældende Apparat (jfr. Blad 0⁴⁵), maa Maalet *S* ikke være mindre end nedenfor angivet

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	<i>S</i>
1	30-35	5
2	33-38	5
3	36-41	5
4	39-44	5
5	42-48	10
6	46-52	5
7	50-57	5
8	55-62	5
9	59-68	10
10	65-74	5

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	<i>S</i>
11	70-82	5
12	78-90	5
13	86-98	5
14	94-110	10
15	106-122	5
16	118-134	5

6-Kanter efter 1/2" Lære

Apparat Nr	Apparat Størrelse	C	D	E	F	G
1	30-35	175	14	300	45	31
2	33-38					
3	36-41	175	17	300	45	31
4	39-44					
5	42-48	200	21	330	50	31
6	46-52					
7	50-57	225	26	330	50	31
8	55-62					
9	59-68	285	32	420	55	50
10	65-74					
11	70-82	370	40	505	55	50
12	78-90					
13	86-98	480	52	625	65	55
14	94-110					
15	106-122	480	52	625	65	55
16	118-134					
17	130-146					



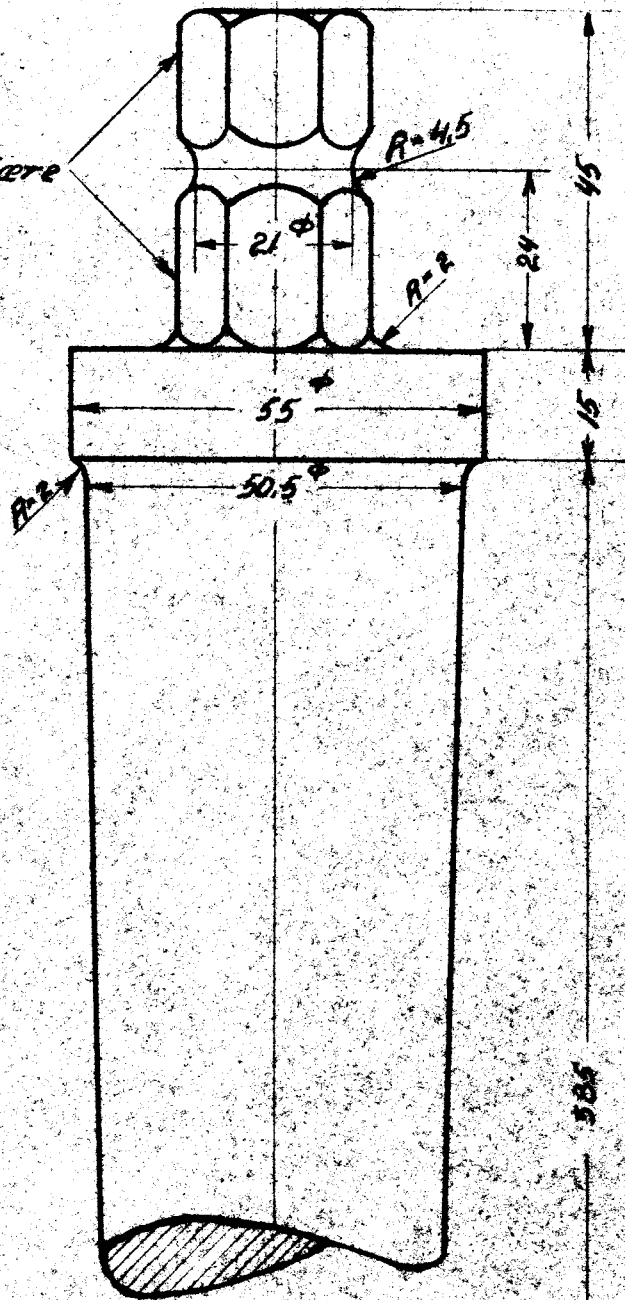
Materiale: Böhler - Staal Nr. 4

D.S.B.
Cvk.Kh. 1933
Vk-Normer og Tabeller

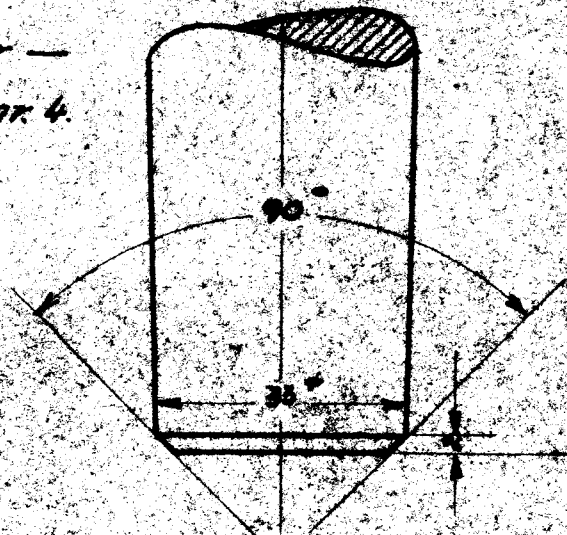
Normal - Rørvalseapparater
Dorne

4411

6. Manter efter 1/4 lere



Materiale: Bøhler —
Staal nr. 4.

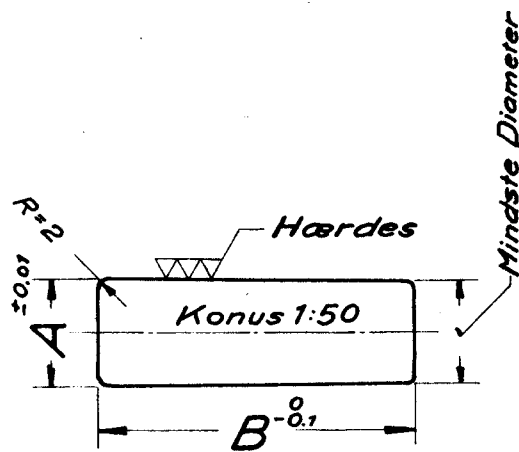


D.S.B.
Cvk Kh 1948.
Vsnormer og tabeller

Dorn til valseapparat
til varmekedler i Maler-Vk.

4411-1

Apparat Størrelse	A mm	B mm	
30-35	11,4	42,0	
33-38	12,9		
36-41			
39-44	14,4		
42-48			
46-52	16,4		
50-57			
55-62	18,9		
59-68			
65-74	22,0	50,0	
70-82			
78-90			26,0
86-98			
94-110	30,0		
106-122	35,2	60,0	
118-134	42,2		



Materiale: Böhler Staal Nr.2

Prøveværktøj findes

D.S.B.
Cvk.Kh. 1933
Cvk-Normer og Tabeller

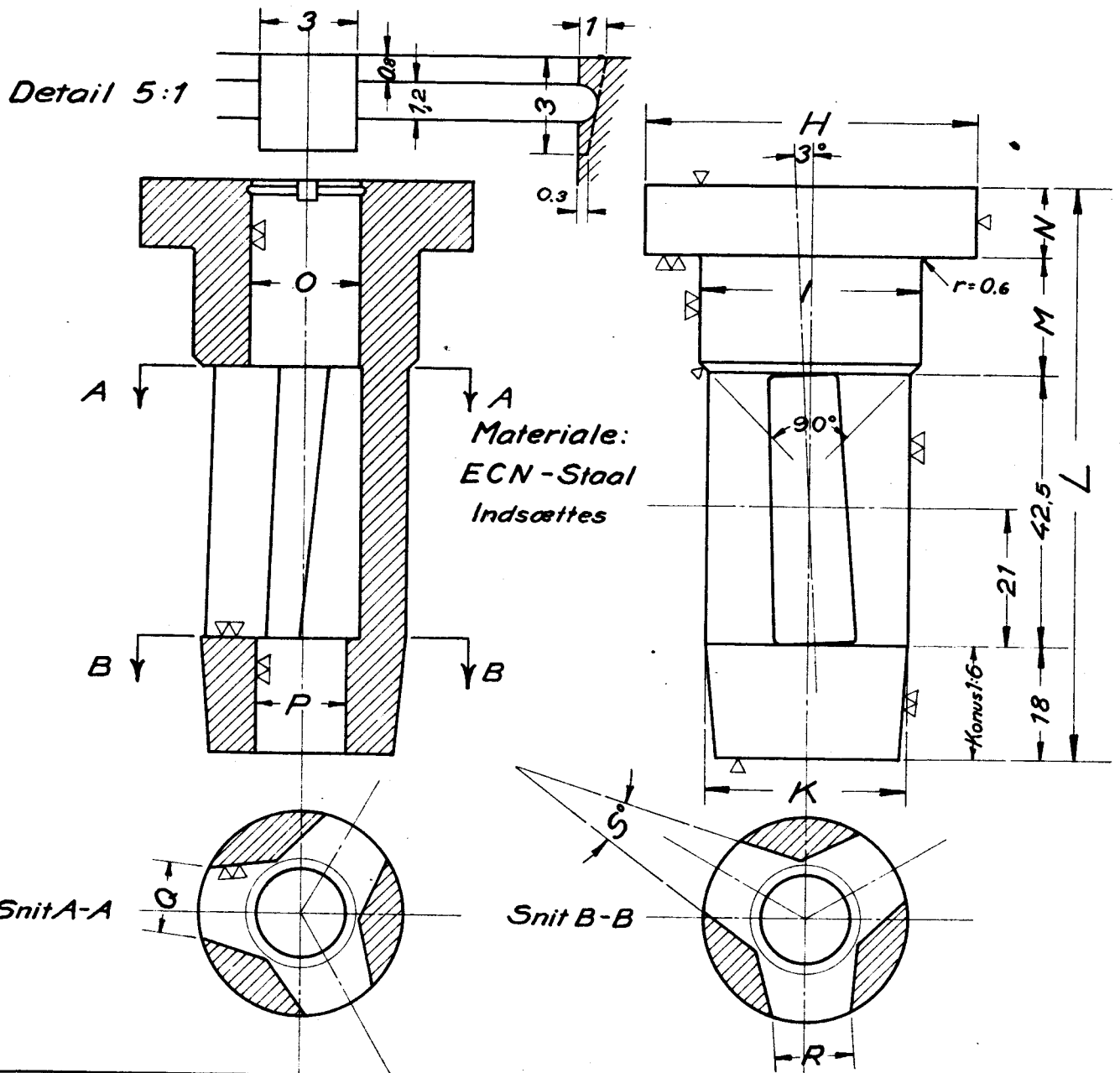
Normal - Rørvalseapparater
Ruller

4412

F. S. B. Jensen

<i>Apparat Nr.</i>	<i>Apparat Størrelse</i>	<i>S.K.F. -Ring.</i>
1	30-35	906
2	33-38	907
3	36-41	907
4	39-44	908
5	42-48	908
6	46-52	909
7	50-57	910
8	55-62	2911
9	59-68	2912
10	65-74	2913
11	70-82	2914
12	78-90	2915
13	86-98	2917
14	94-110	2919
15	106-122	2921
16	118-134	2923

2. udgave

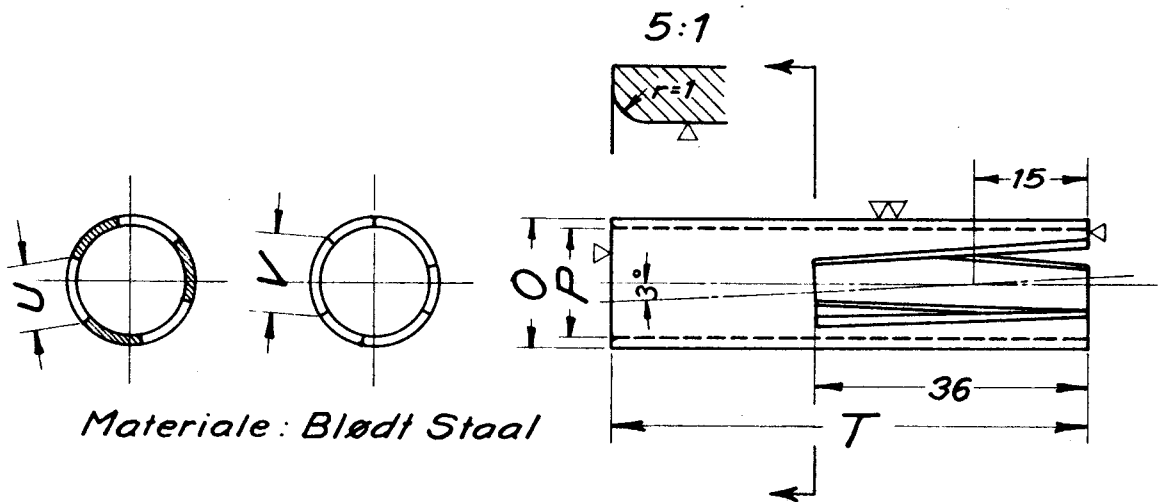


Apparat Nr.	Apparat Størrelse	H	I	K	L	M	N	O	P	Q	R	S ca.
1	30-35	48	30	29	90	16	13,5	17	14	10,1	11,1	14°
2	33-38	52	35	32	90	18,5	11	17	14	11,4	12,4	18°
3	36-41	52	35	35	90	18,5	11	21	17	11,4	12,4	18°
4	39-44	54	40	38	90	18,5	11	21	17	12,8	13,7	18°
5	42-48	54	40	40	90	18,5	11	26	21	13,1	14,0	22°
6	46-52	63	45	44	95	22,5	12	26	21	14,7	15,6	22°
7	50-57	68	50	48	95	22,5	12	32	26	15,0	16,0	22°
8	55-62	72	55	53	95	18,5	16	32	26	17,0	18,0	22°
9	59-68	76	60	57	95	18,5	16	38	32	17,5	18,5	22°

D.S.B.
Cvk. Kh. 1933
Vk: Normer og Tabeller

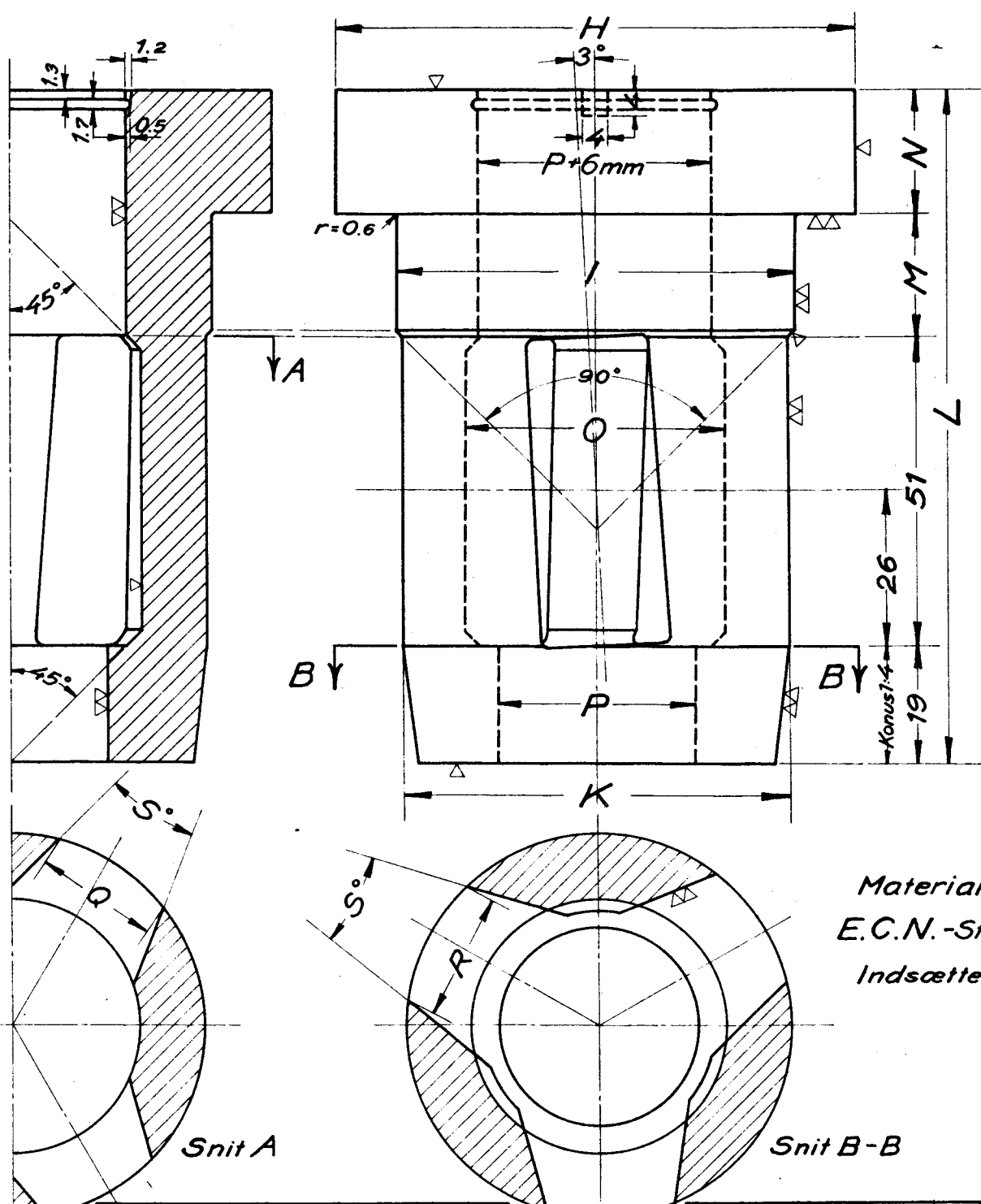
Normal - Rørvalseapparater
Huse for Appater fra 30 til 68 mm ϕ

4414



Endelig Tilpasning af Udskæringerne for Rullerne foretages v. Montagen

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	O	P	T	U	V
1	30 - 35	17	14	63	9.0	10.5
2	33 - 38	17	14	63	9.8	11.1
3	36 - 41	21	17	63	10.5	12.0
4	39 - 44	21	17	63	11.2	12.5
5	42 - 48	26	21	63	12.5	13.8
6	46 - 52	26	21	68	13.4	14.6
7	50 - 57	32	26	68	14.4	16.0
8	55 - 62	32	26	68	15.5	16.8
9	59 - 68	38	32	68	17.0	17.7



Materiale:
E.C.N.-Staal
Indsættes

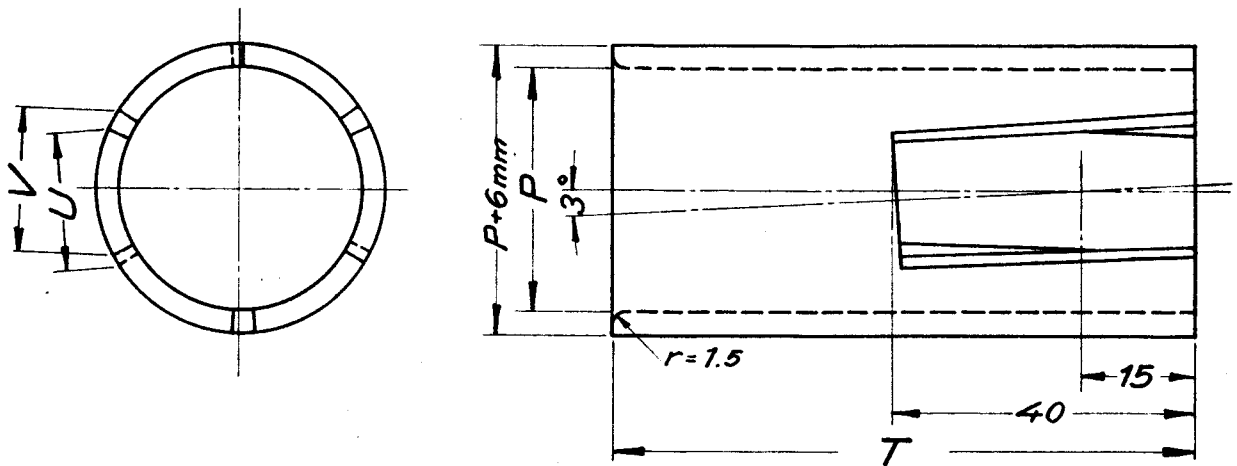
Apparat Nr.	Apparat Størrelse	H	I	K	L	M	N	O	P	Q	R	S ca.
10	65-74	85	65	63	110	20.5	19.5	42	32	20.0	21.0	22°
11	70-82	90	70	68	110	20.5	19.5	46	40	20.6	21.5	26°
12	78-90	95	75	75	110	20.5	19.5	50	40	24.2	25.2	26°
13	86-98	100	85	84	110	22.5	17.5	60	40	27.6	28.5	26°
14	94-110	115	95	92	115	25.5	19.5	65	52	28.3	29.2	33°

D.S.B.
Cvk.Kh. 1933
Vk-Normer og Tabeller

Normal-Rørvalseapparater
Huse for Apparater fra 65 til 110mm

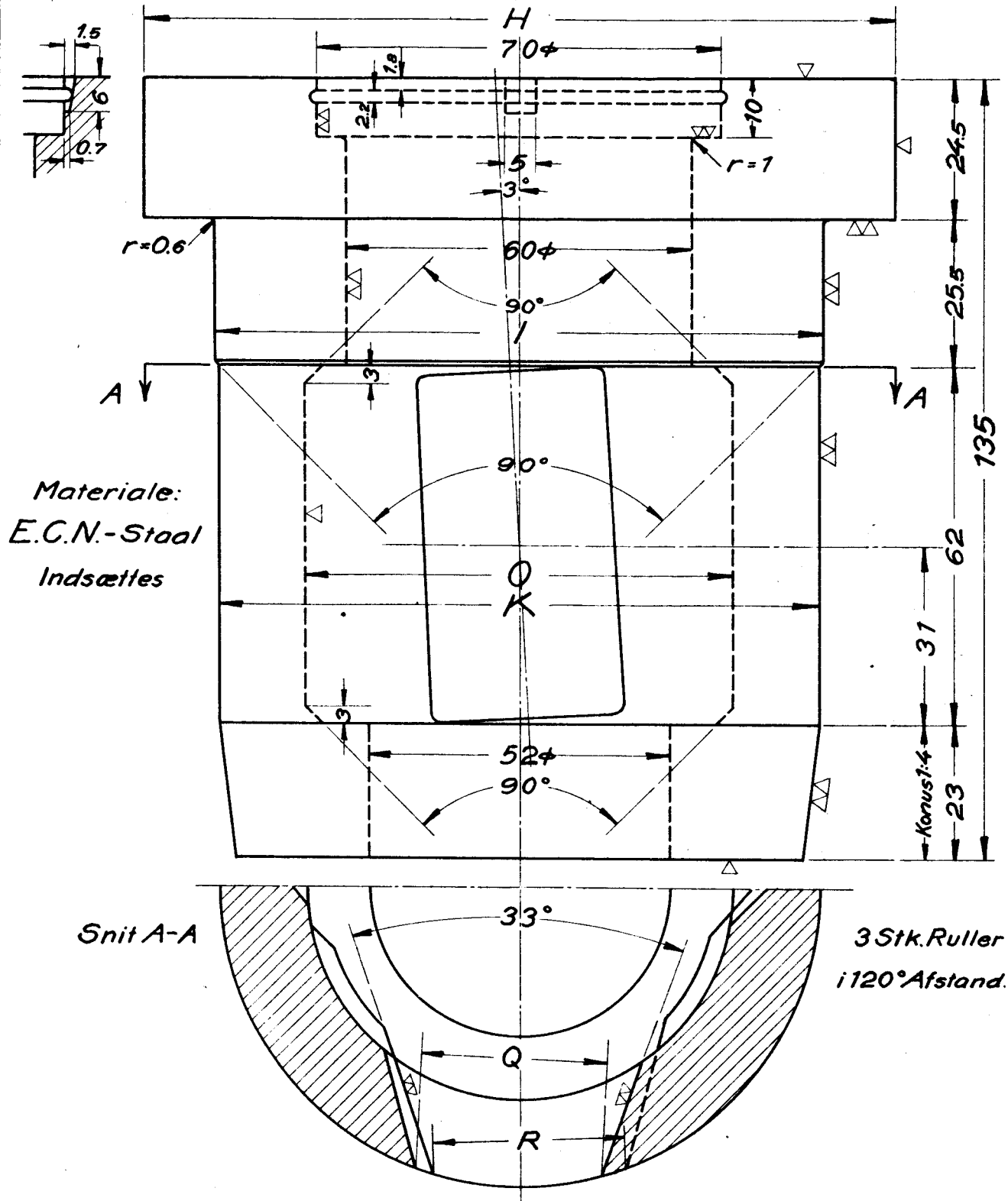
4416

Materiale: Blødt Staal



Endelig Tilpasning af Udkøringerne for Rullerne foretages ved Montagen

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	P	T	U	V
10	65 - 74	32	37	18.3	19.3
11	70 - 82	40	37	20.0	21.0
12	78 - 90	40	37	22.0	23.0
13	86 - 98	40	37	23.5	24.5
14	94 - 110	52	42	26.0	27.0

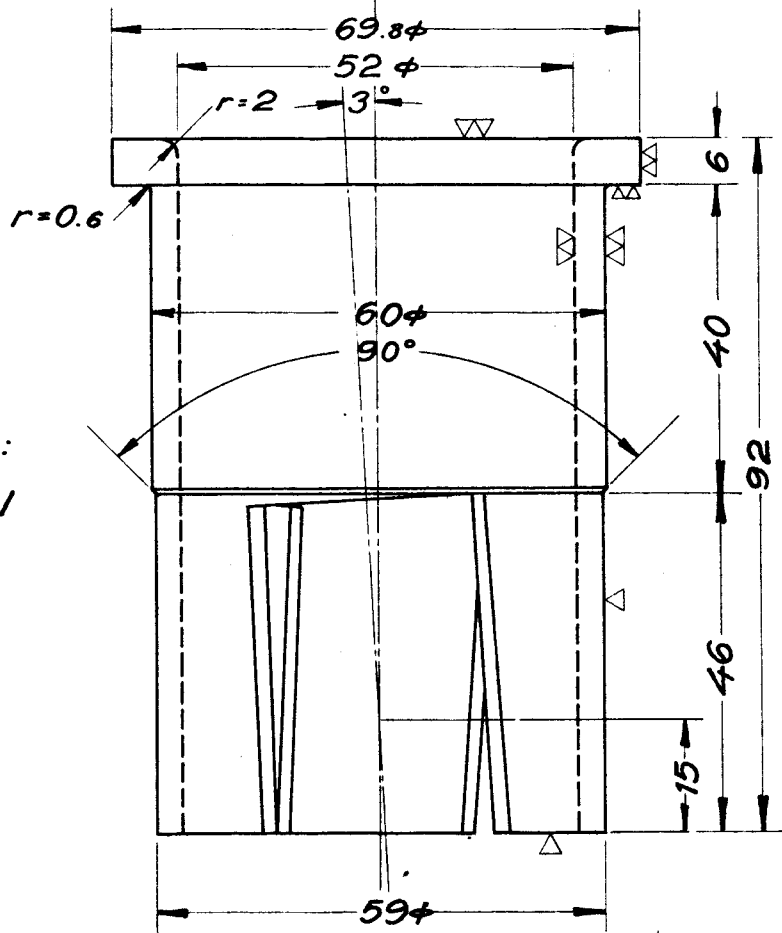
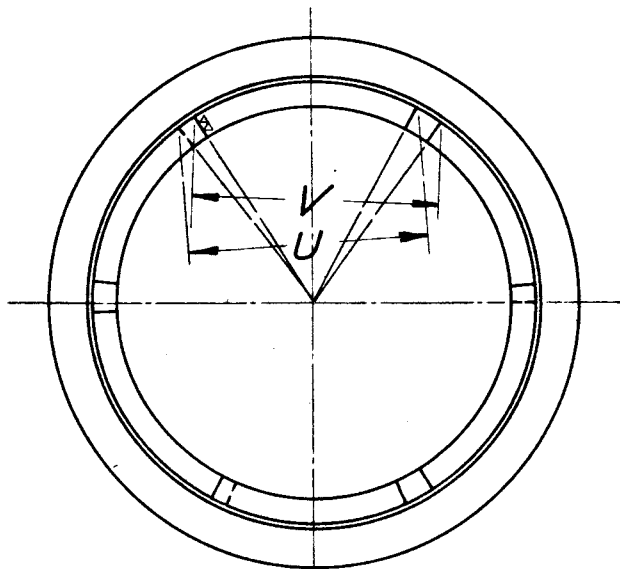


Apparat Nr.	Apparat Størrelse	H	I	K	-	-	-	O	-	Q	R
15	106-122	130	105	104	-	-	-	74	-	32.5	33.5
16	118-134	140	115	115	-	-	-	85	-	38.3	39.3

D.S.B.
Cvk. Kh. 1933
Vk-Normer og Tabeller

Normal - Rørvalseapparater
Huse for Apparater fra 106 til 134 mm

4418



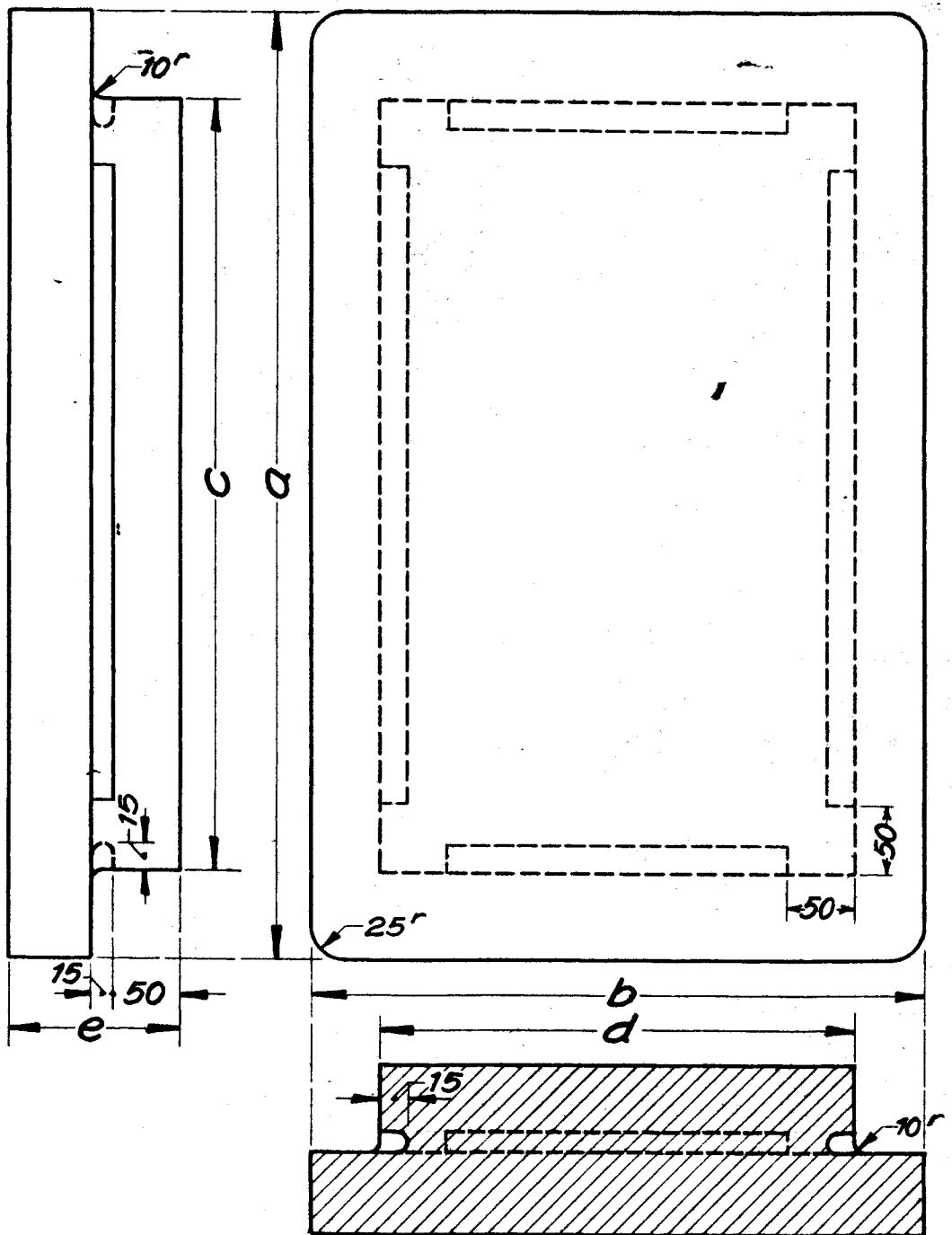
Materiale:
Blødt Staal

Apparat Nr.	Apparat Størrelse	U	V
15	106-122	28.0	29.0
16	118-134	31.5	32.5

D.S.B.
Cvk. Kh. 1933
Vk-Normer og Tabeller

Normal - Rørvalseapparater
Indsats for Apparater fra 106 til 134 mm

4419



Ciffer	a	b	c	d	e
05.11	700	400	560	290	125
05.12	800	600	620	460	135

D. S. B.
Cvk. Kh. 1936
Vik-Normer og Tabeller

Ildfaste Sten
til Skydedøre for Smedeovne

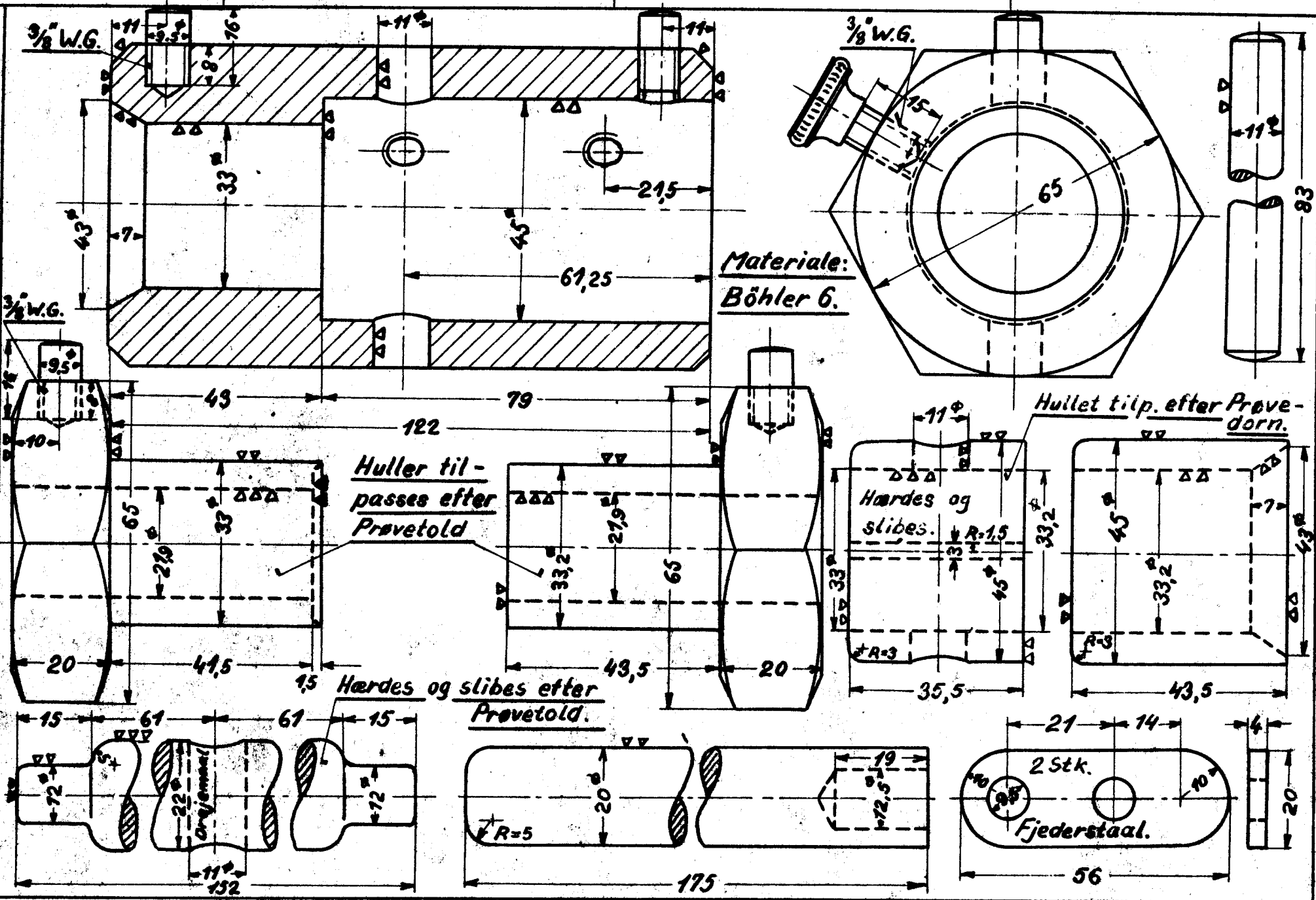
510

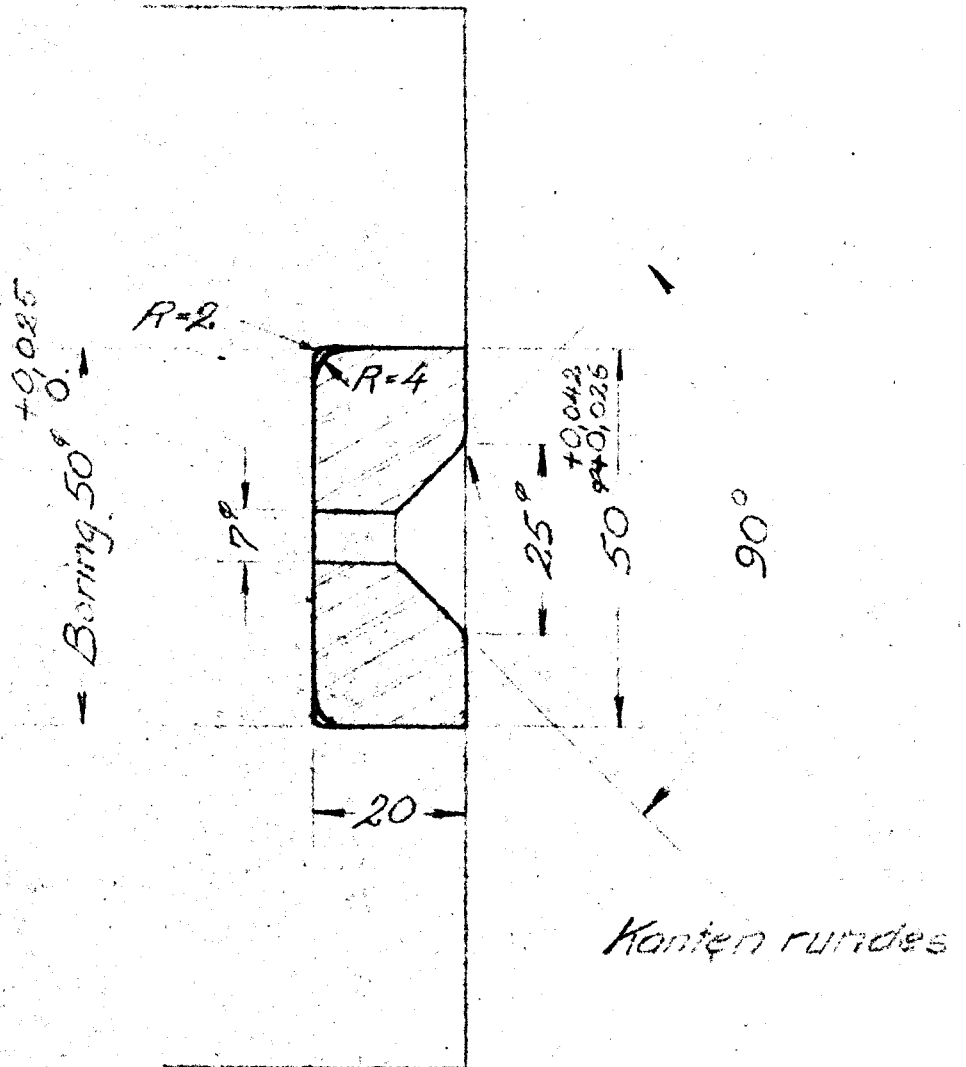
Handwritten note:
L. S. H. 1936

D.S.B.
CvkKh. 1943.
Nr. Normer og Tællere

Form til fremstilling af Pak-
ningsforinger til Prøve- og
Vandstandshæner

520



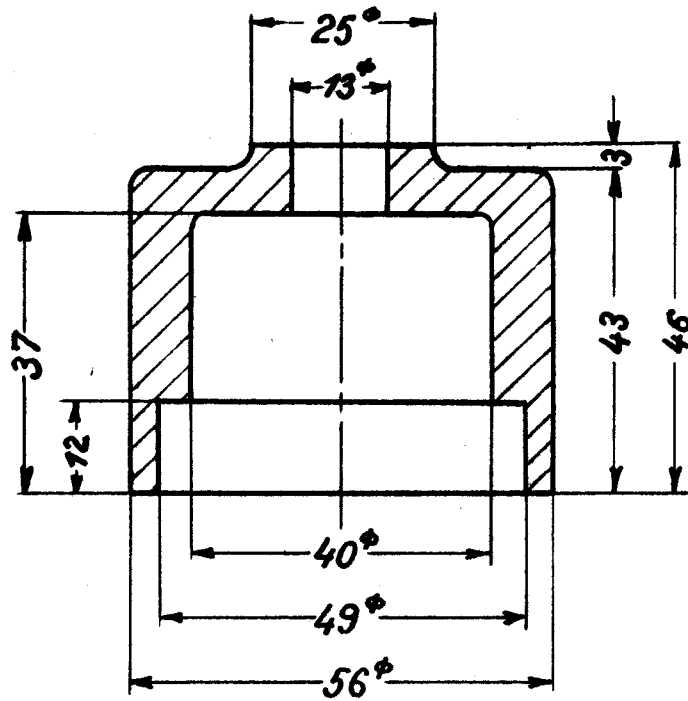


Materiale: Böhler Nr. 4

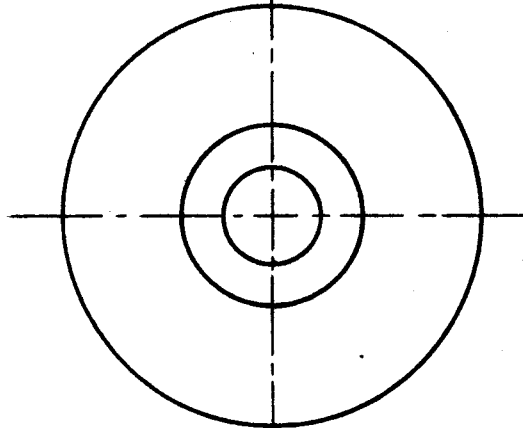
D.S.B.
CvK. Nr. 1947
Vh-Normer og Tabeller

Ipresset haard Pinolbrik
for Hjulaksler.

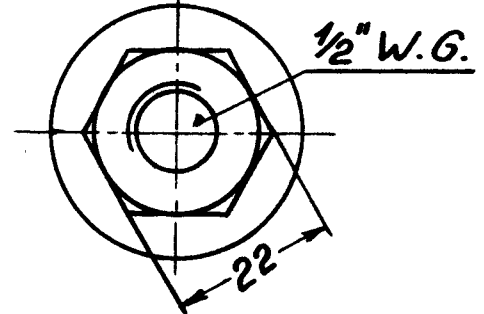
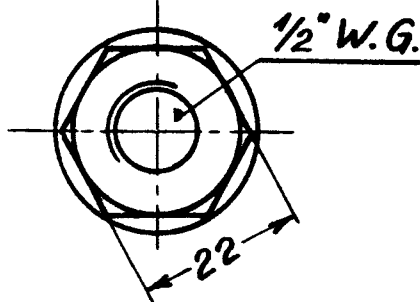
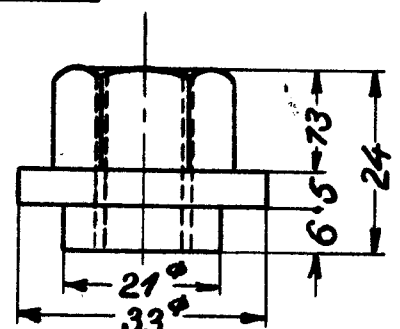
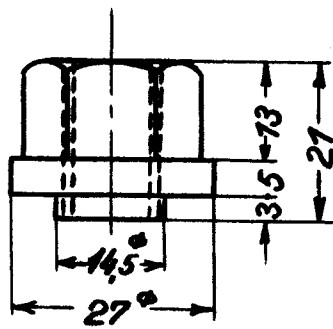
530



▽ overalt



Materiale: Hanebronce.

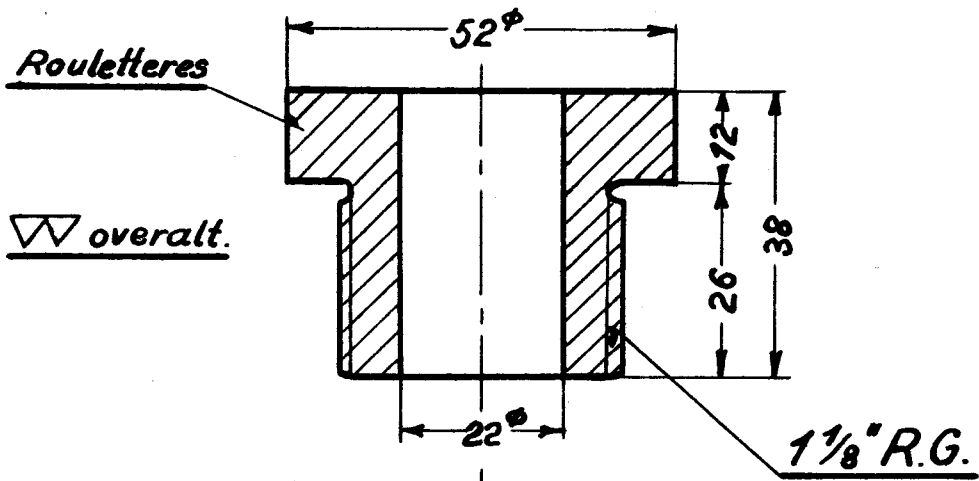


D.S.B.
Cvk.Kh. 1945
Vt-Normer og Tabeller

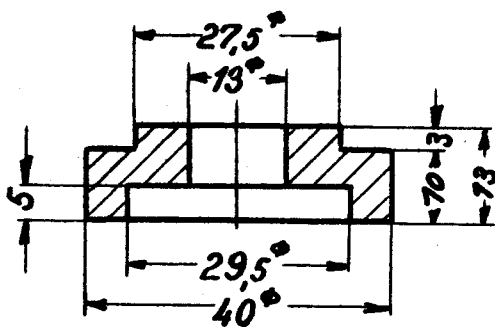
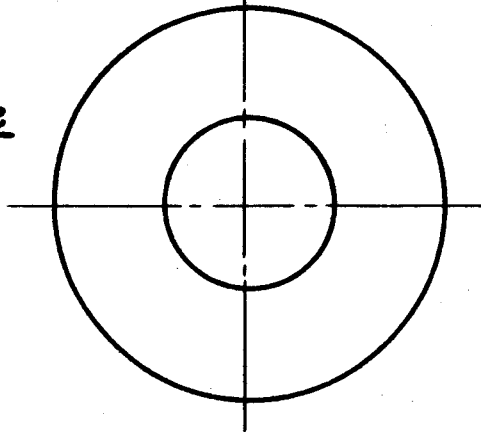
Værktøj til Udskiftning af Pakningsforinger til Klingerhaner.

521-1

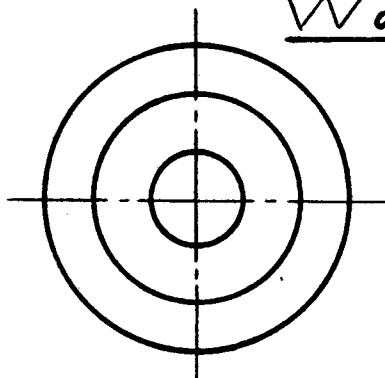
521-1
14-5-45



Materiale: Hanebronce

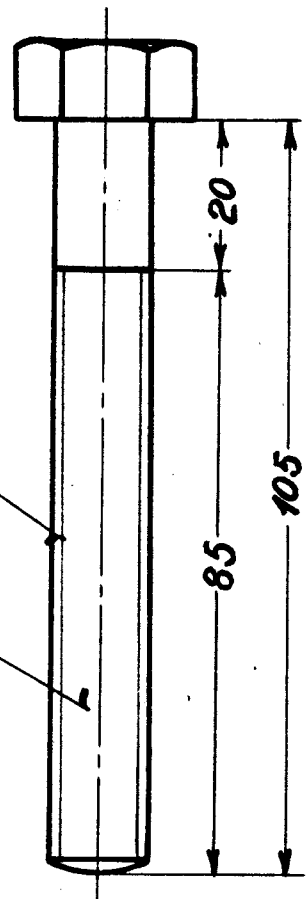


∇ *overalt*



1/2" WG

Bl. Staal

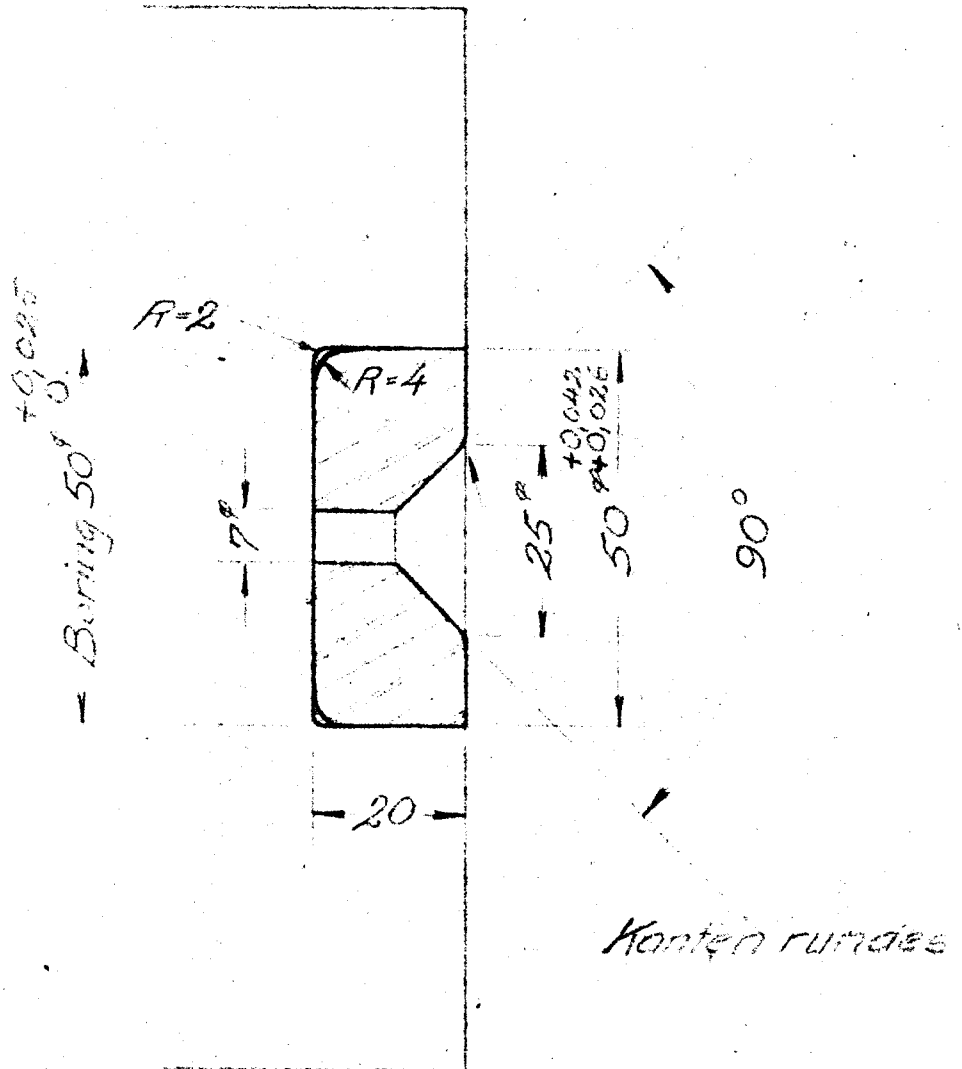


D.S.B.
Cvk.Kh. 1945
Vt-Normer og Tabeller

Værktøj til Udskiftning af Pakningsforinger lil Klingerhaner.

521-2

F. Schmitt
19-5-45

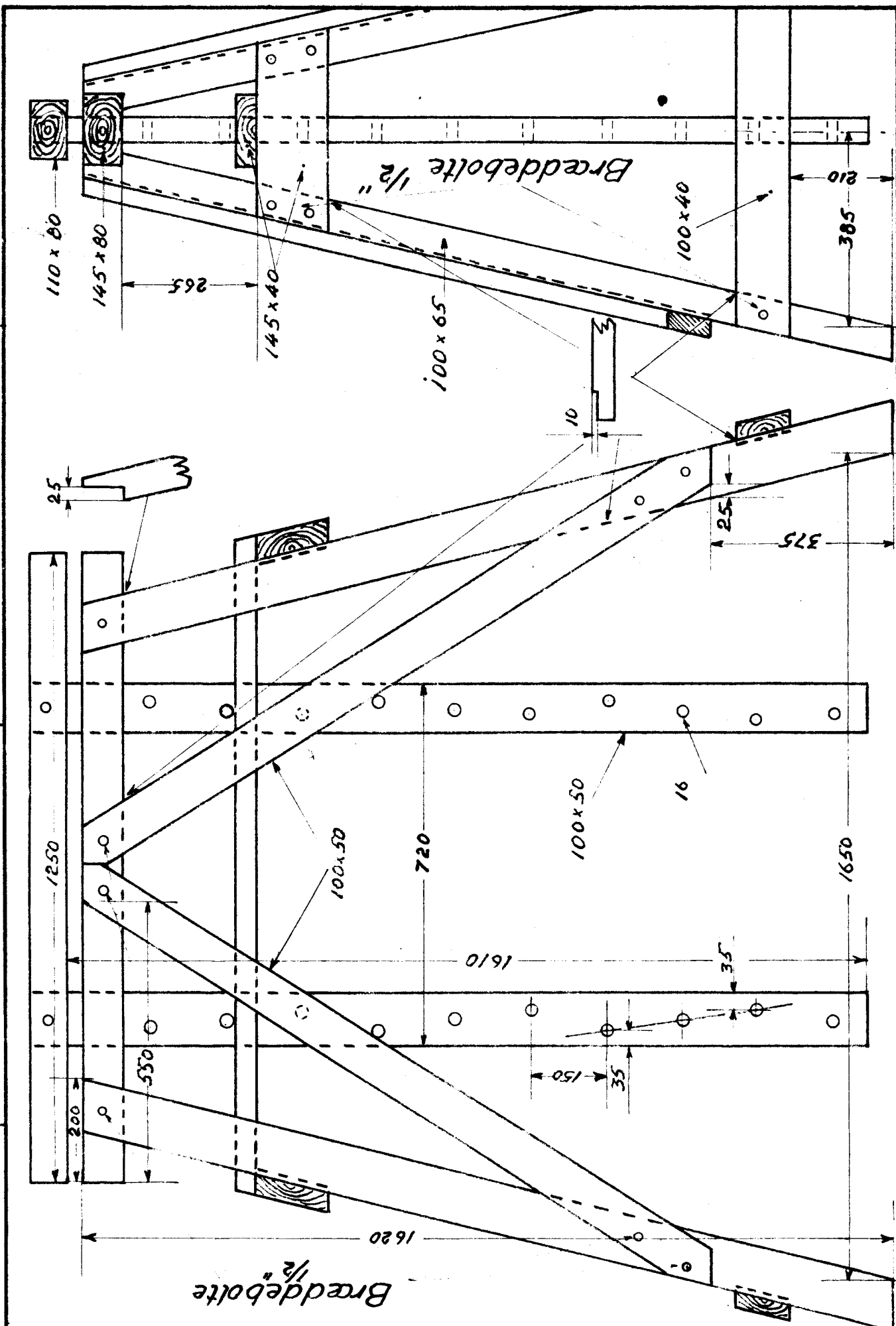


Materiale: Böhler Nr. 4.

D.S.B.
 Cvk. 1/14. 1947
 K-Normer og Tabelles

Ipreset haard Pinolbrik
 for Hjulakster.

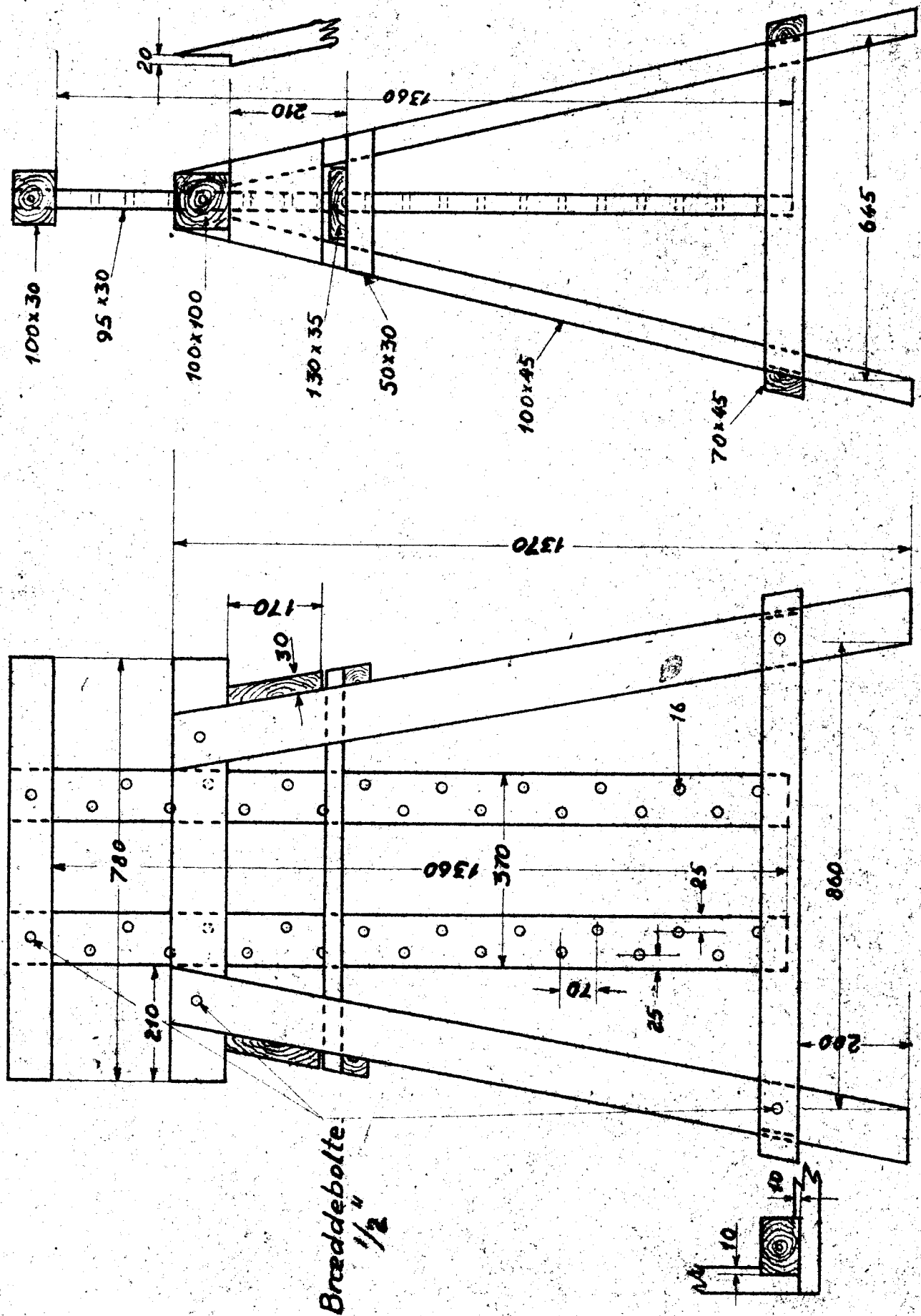
530



D.S.B.
 Cvk. Kh. 1948
 Vh Normer og Tabeller

Stilladsbukke
 i Kedelsmedien.

531.



D.S.B.
 Cvk. Kh. 1948
 Vh. Normer og Tabeller.

Stilladsbukke.
 i Kedelsmedien.

532

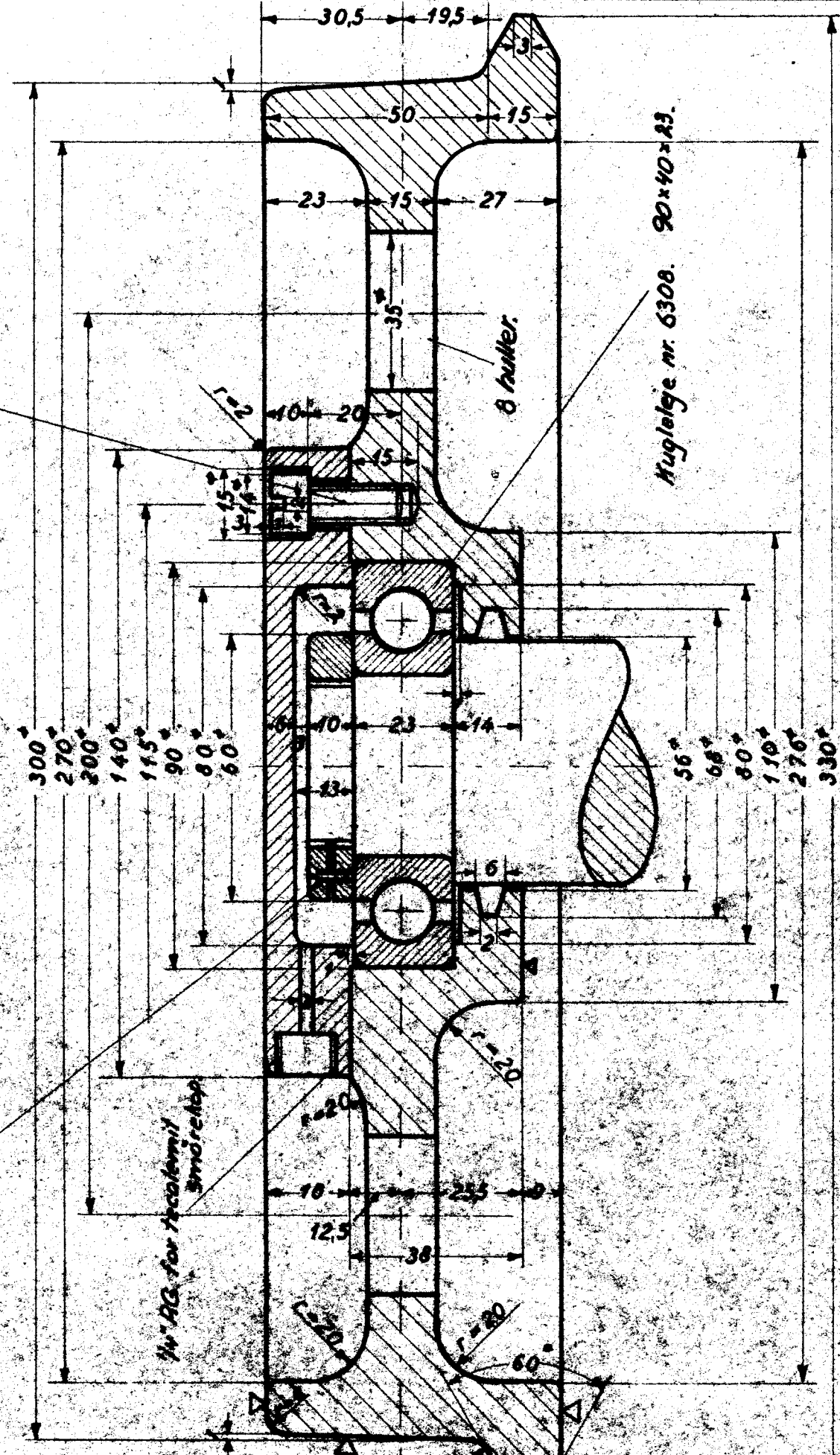
3/16" W.G.

3mm S.I. gev.

1/4" W.G. for Hjul med Smøremap

8 huller.

Kugleleje nr. 6308. 90x40x13.

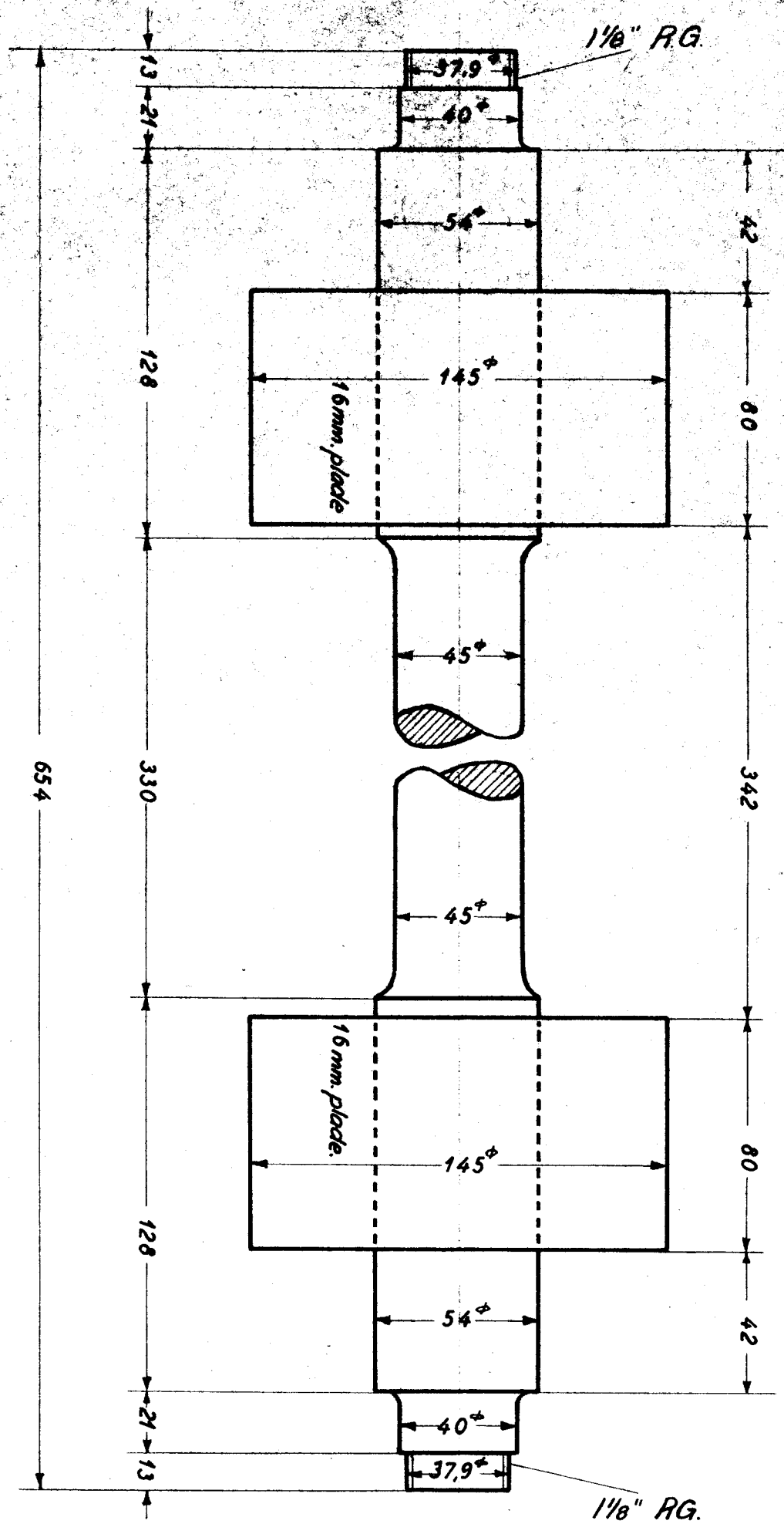


Model nr. 12026.

D.S.B.
Cvk. Nr. 1949.
Vr. nummer-tabelle

Hjul for værkstedstrøje

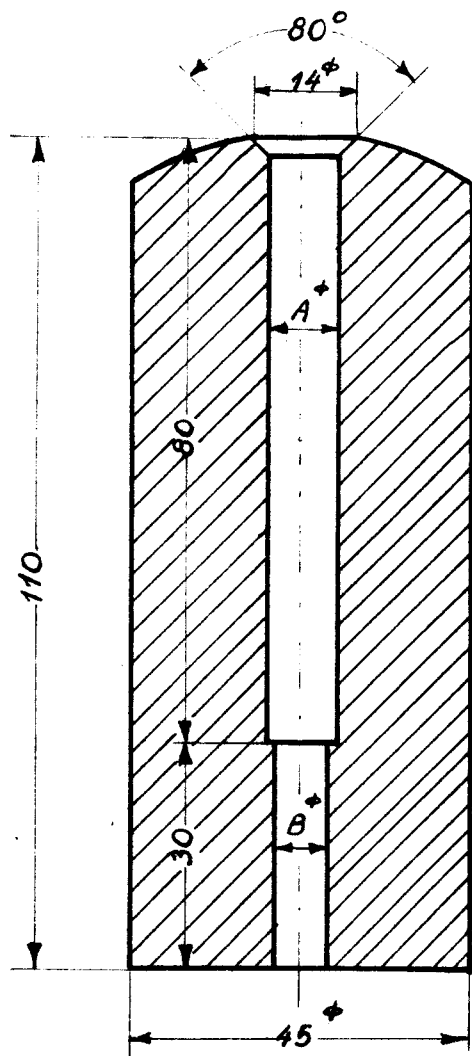
550



D. S. B.
 Cvk. Kh. 1949.
 Vh. normer - tabeller

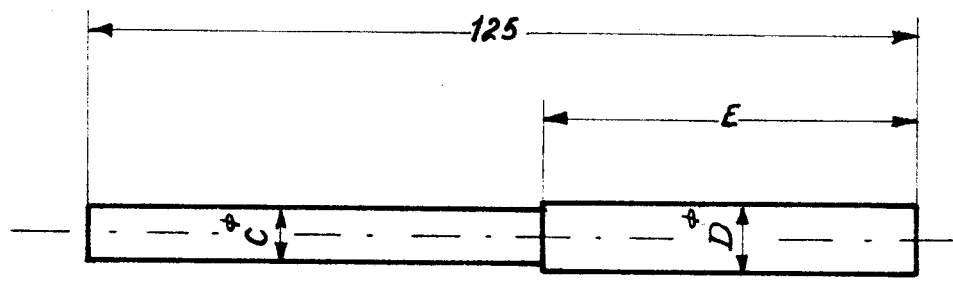
Aksel for værkstedstrolje.

551.



Materiale :
Bofors stål RT. 512.

A	B
10,8	9
8,8	7

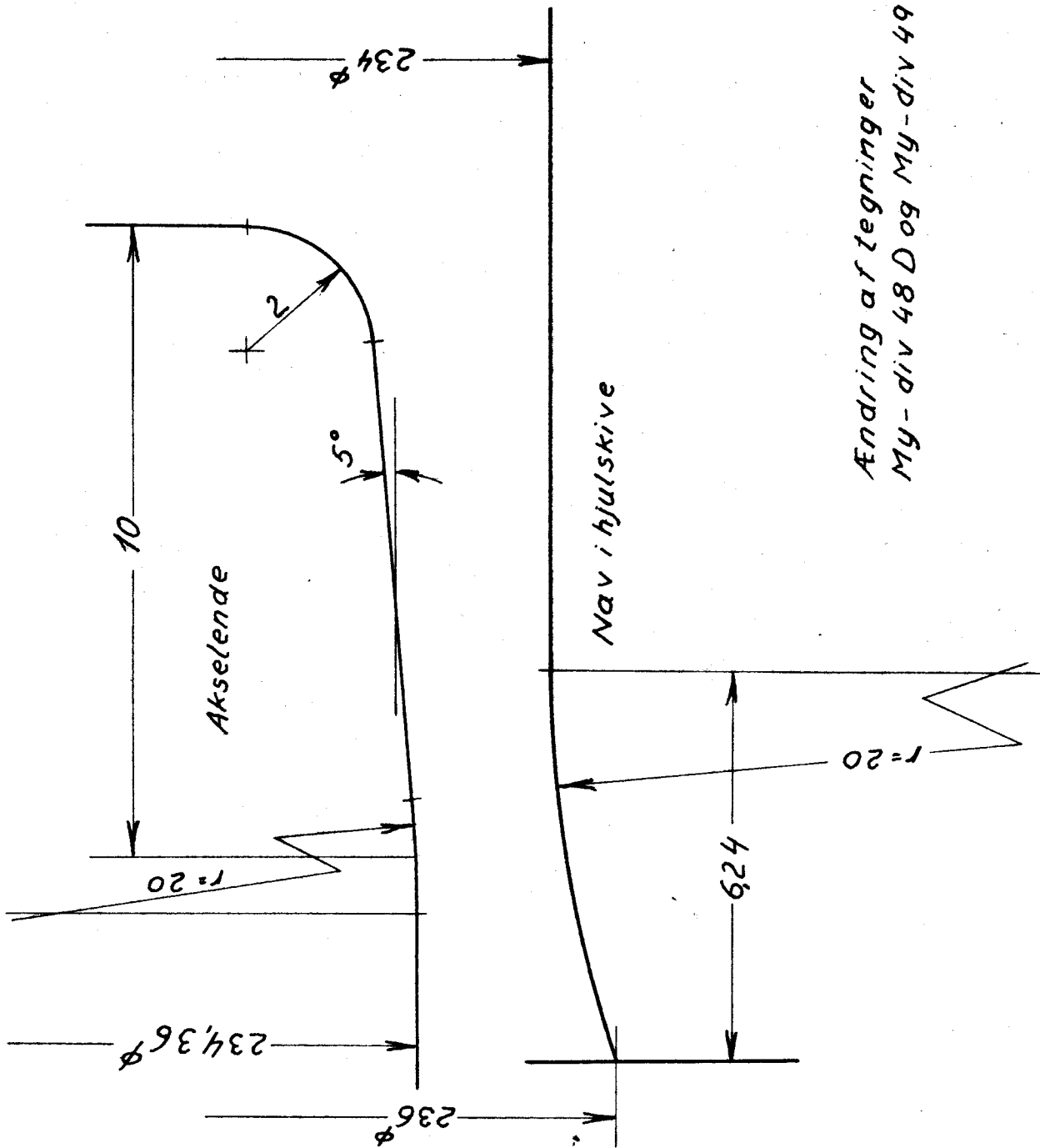


C.	D.	E			
8,7	10,6	15	20	25	50
6,7	8,6	"	"	"	"

Materiale : Meterstål.

<p>D. S. B. Cvk. Kh. 1949. Vk norm og tabeller.</p>	<p>Naglejern med uddrivningsdorn for kobbernagler.</p>	<p>570.</p>
---	---	--------------------

mg.

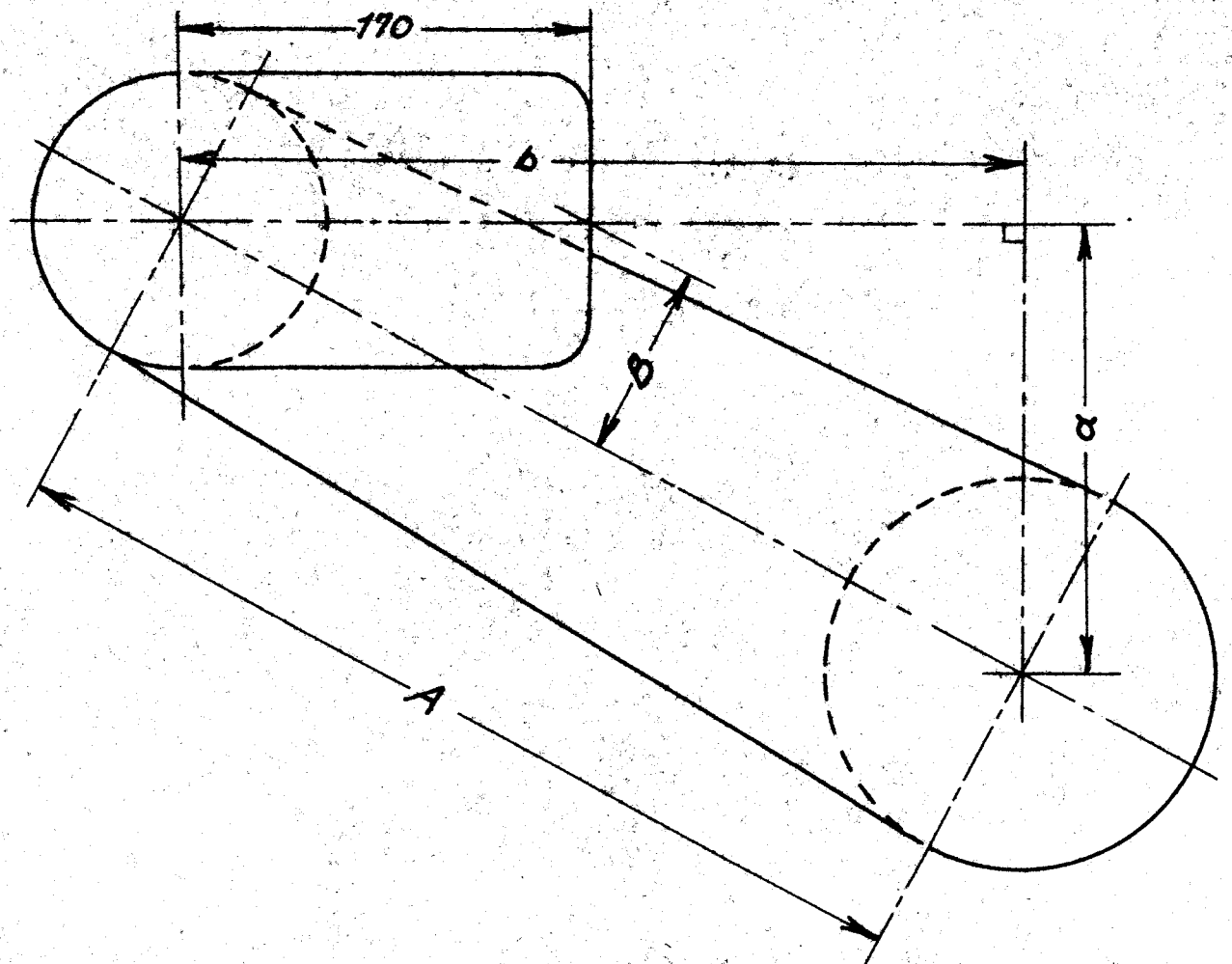


DSB
CVK Kh 1959
Vk-norm. og tab.

Påpres. af hjul-loko My

580

0



1959

Lokolitra	A mm	B mm	a mm	b mm
H _I H _{II}	394,8	80	185,79	348,35
S	393,9	80,1	185,60	347,43

$$a = \frac{A \cdot B}{170}$$

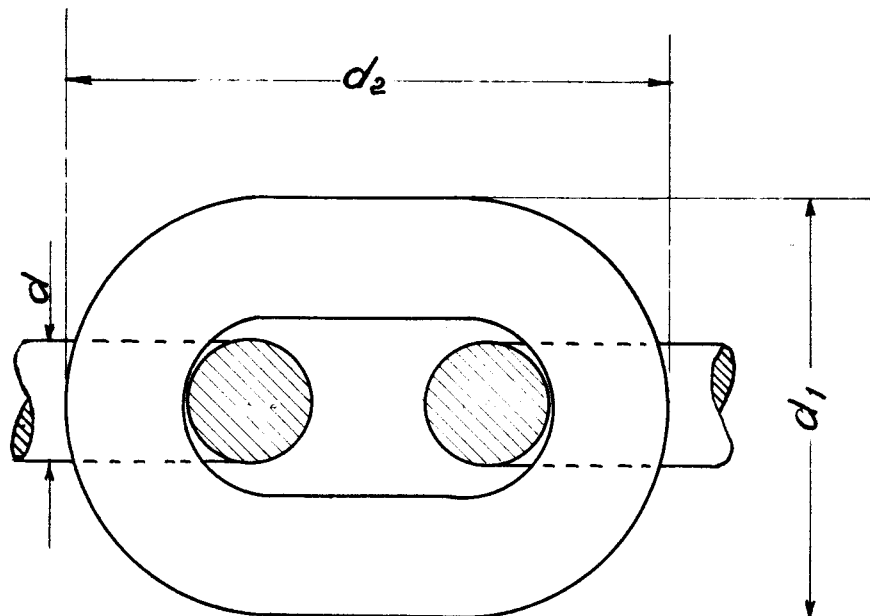
$$b = \frac{A}{170} \sqrt{170^2 - B^2}$$

Opstillingsmål for horisontal bore- og fræsemaskine nr. 616, Kearns, i cvk Kh DVI. Se LON 12.10-60.

DSB
CvK Kh 1959
VK-norm. og tab.

Venstre kobbeltap III
for lokolitra H_I H_{II} S

581

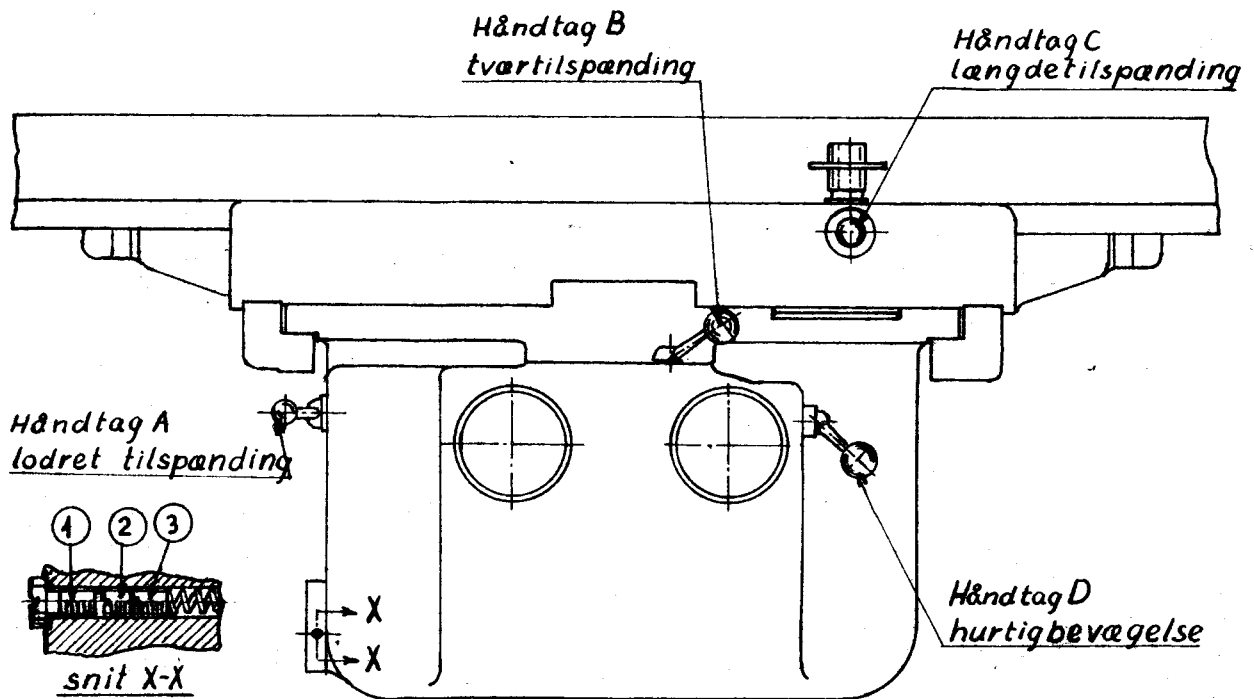


d	d_1	d_2	Belastning.	Vægt pr. m.
5	17.5	23	250	0.6
6	21	27.6	360	0.8
7	24.5	32.2	490	1.1
8	28	36.8	640	1.4
9	31.5	41.4	810	1.8
10	35	46	1000	2.3
11	38.5	50.6	1200	2.7
12	42	55.2	1440	3.2
13	45.5	59.8	1690	3.8
14	49	64.4	1950	4.4
15	52.5	69	2250	5.1
16	56	72.6	2560	5.8
17	59.5	78.2	2890	6.5
18	63	82.8	3240	7.3
19	66.5	87.4	3600	8.1
20	70	92	4000	9.0
21	73.5	96.6	4400	9.9
22	77	101.2	4840	10.9
23	80.5	105.8	5300	12
24	84	110.4	5750	15
25	87.5	115	6250	16.2
26	91	119.6	6750	17.5
27	94.5	124.2	7300	18.7
28	98	128.8	7850	20
29	101.5	133.4	8400	21.5
30	105	138	9000	24.

D. S. B.
Cv.k. Kh. 1948
V.k. Normer-Tabel

Jernkæder.

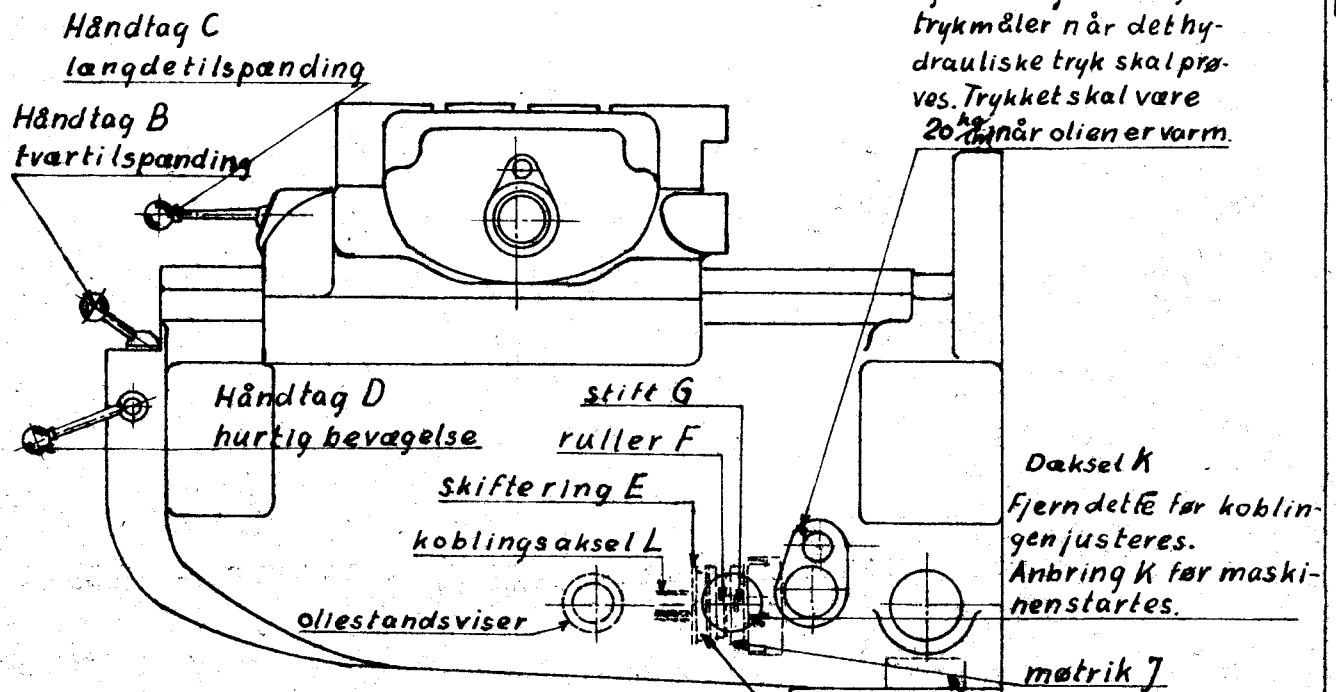
5 82



Justering af pumpetrykket.

- 1.- Fjern kærviskrue ① på bagsiden af pumpen.
- 2.- Fjern skrue ②.
- 3.- Juster pumpetrykket v. hj. a. skrue ③
- 4.- Anbring skrue ② så den låser skrue ③ i stilling
- 5.- Anbring kærviskrue ① og pakningen.

Front billede af knæ, sadlet og bord.



Fjern rørprop H og anbring en 50 kg/cm² trykmåler når det hydrauliske tryk skal prøves. Trykket skal være 20 kg/cm² når olien er varm.

Dakslet K fjern det før koblingen justeres. Anbring K før maskinen startes.

Pres denne ring over rullerne med håndkraft ved hjælp af en skrue trækker ell. lign. for at afgøre om koblingen er rigtig i indgreb (se fig. 1-600-12 for forkert justering og fig. 2-600-12 for rigtig justering.) Bevæg ringen med håndkraft ud og ind af indgreb flere gange for at fjerne det hydraulisk modtryk, således at det med bestemt kan afgøres om ringen "E" kan presses over rullerne "F". Dette skal gøres før den endelige koblingsjustering - se fig. 2-600-13 for endelige justerings instruktioner.

Fjern dakslet når sien skal renses

Højre side af knæ, sadel og bord.

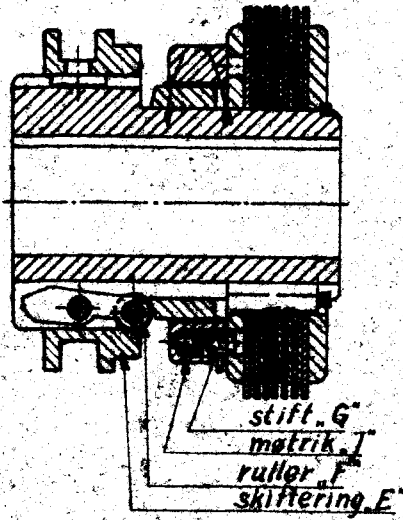
D.S.B.
Cvk. Kh. 1950.
Vk. normer-labeler.

Cincinnati-frøsemask.
knæ, sadel og bord

600-11

Fig. 1

Dette billede viser koblingen i kørestilling med forkert forhold mellem skifteringen „E“ og rullerne „F“. (Skifteringen „E“ kan ikke presses over rullerne „F“ da matrikken „J“ er spændt for stramt og må løsnes). For at få skiftering „E“ i rigtig stilling, se instruktionerne nedentor



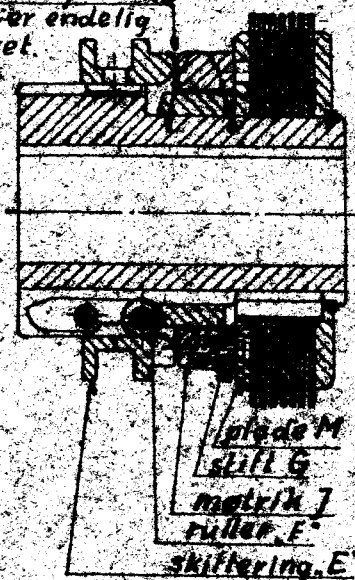
Drøj koblingsakslen „L“ ved at dreje remskiven, der sidder på konsollen på bagsiden af maskinen således at man kan komme til stiften „G“.

Trak stiften „G“ tilbage og løs matrik „J“ ved at dreje i pilens retning, (Opad-når manser gennem hullet), indtil skiftering „E“ kan presses over rullerne „F“ med håndkraft, som vist i fig. 2. Følg instruktionerne i fig. 2 for rigtig justering

Fig. 2

Dette billede viser koblingen i kørestilling med rigtig forhold mellem skifteringen „E“ og rullerne „F“ (skifteringen „E“ må kunne passere over rullerne „F“ for håndkraft for man justerer for vridning). Skulle koblingen behøve justering for fuld vridning for at bevæge knæ, bord og sadel samtidig i hurtig bevægelse, gøt da følgende:

Lille lysning når koblingen er endelig justeret.



Drøj koblingsakslen „L“ ved at dreje remskiven, der sidder på konsollen på bagsiden af maskinen således, at man kan komme til stiften „G“.

Trak stiften „G“ tilbage og stram matrik „J“ ved at dreje i pilens retning (nedetter-når manser gennem hullet) til det næste hul i pladen „M“.

Lås stiften „G“ i hullet i plade „M“. Anbring dakslet „K“ og start maskinen, så tilspændingshåndtag „A“, „B“ og „C“ i indgreb og træk hurtigt bevægelseshåndtaget „D“ op. Hvis knæ, sadel og bord bevæger sig samtidig i hurtigbevægelse er koblingen rigtig justeret.

Hvis ikke gentages den ovenfor nævnte justering indtil knæ, sadel og bord bevæger sig samtidig. Man skal være sikker på at skifteringen „E“ står over rullerne „F“ som vist. Når tilte skal undersøges følg anvisningen nedentor.

Som en endelig undersøgelse startes maskinen og hurtigbevægelseshåndtaget „D“ op (Andre håndtag må ikke betjenes). Stop maskinen idet hurtigbevægelseshåndtaget vedblivende holdes oppe indtil maskinen er helt standset.

Fjern dakslet „K“ og undersøg om skifteringen „E“ er blevet flyttet hen over rullerne „F“ (som vist) af maskinens hydrauliske kraft.

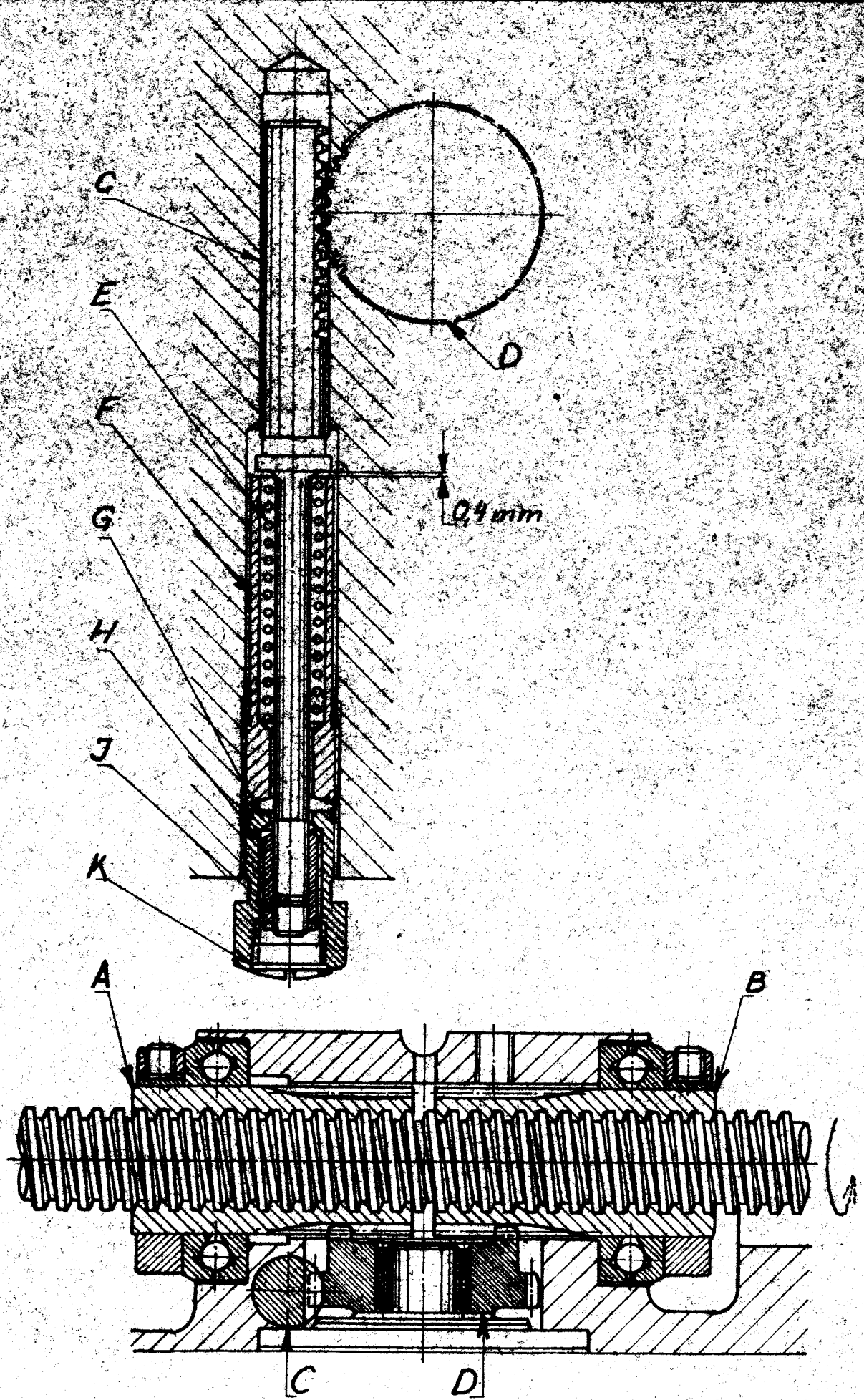
Note. Olien i knæet skal være ren og skal være en god kvalitet med iltning- eller rust- og iltningssbeskyttelsesmiddel og med en viskositet på 200-220 sec. ved 38°C.

Sien skal være ren og oliestanden må ikke være under „low“ på oliestandsviseren.

D.S.B.
CvK. Kh. 1950
V. normer-tabeller.

Cincinnati-frøsemask.
Justering af hurtigbev. kobl.

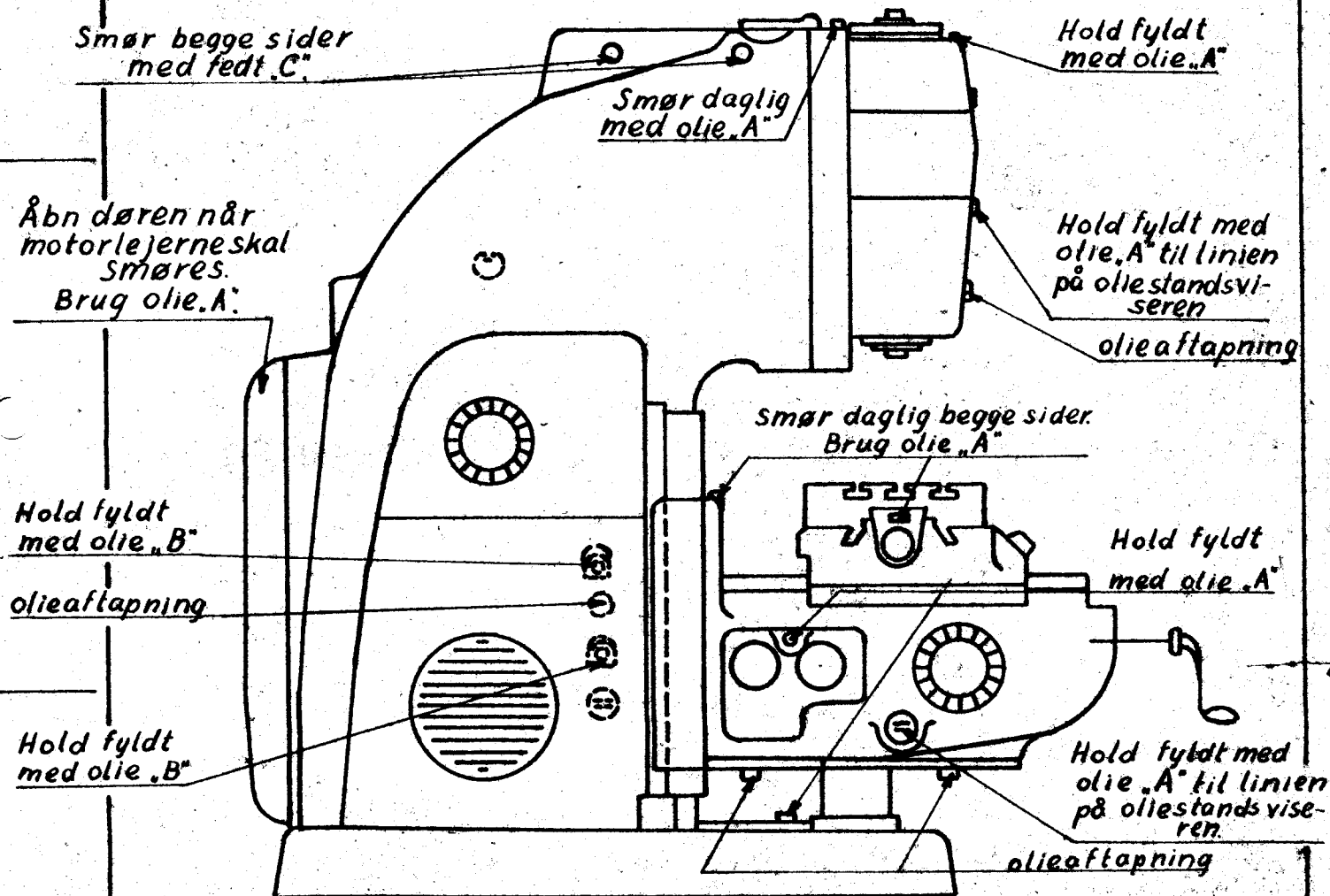
6⁰⁰-12



D.S.B.
 Cvk. Kh. 1950
 Vk. normer-tabeller

Cincinnati-frøsemask.
 Endeslør eliminator

600-13



.A" olie - Skal være en god kvalitet olie med iltning- eller iltning- og rustbeskyttelsesmiddel. Olien skal anvendes overalt hvor den skal anvendes både til hydrauliske formål og til smøring. Den har en viskositet på 200-230 sek. ved 38°C.

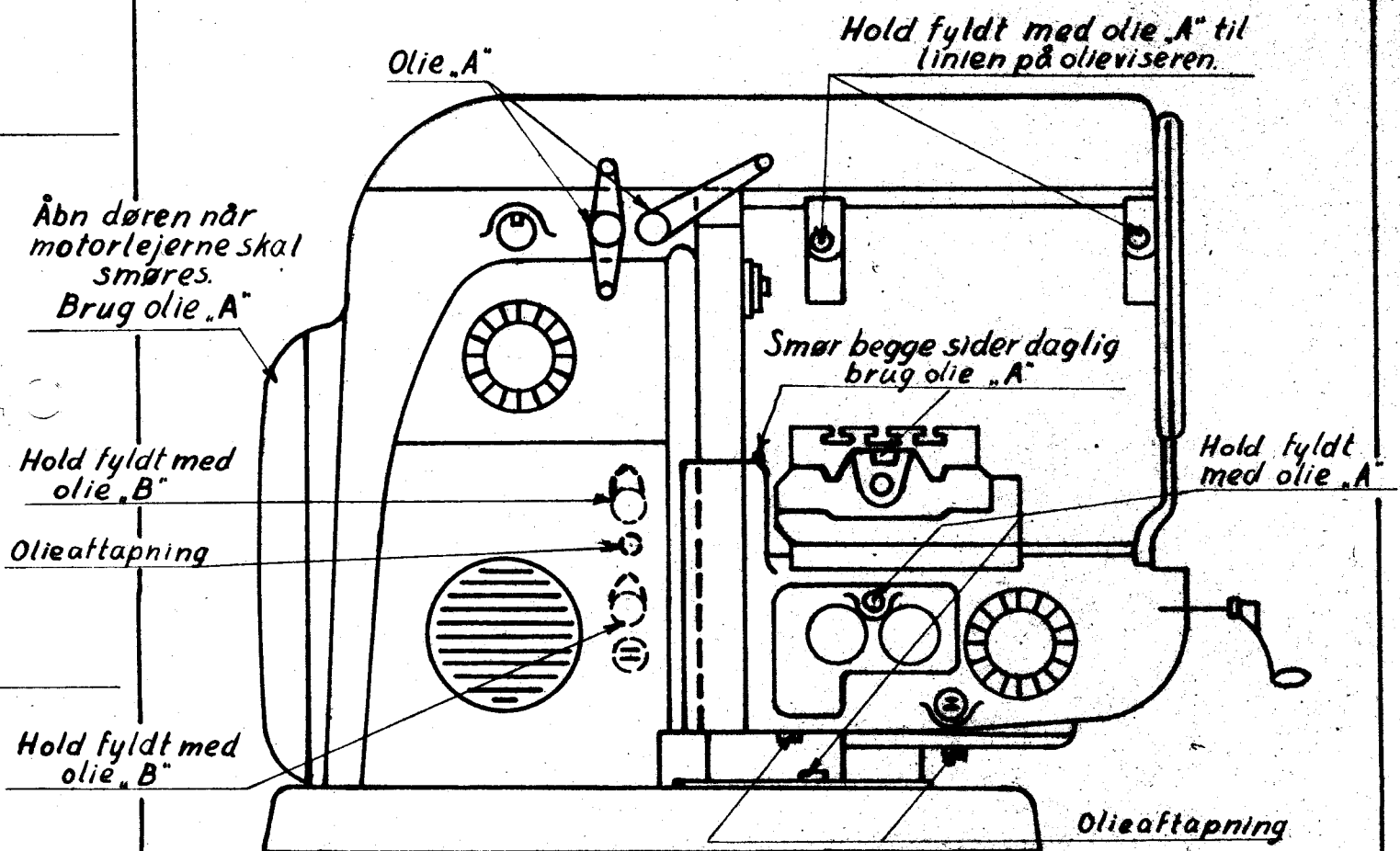
.B" olie - F. eks. SHELL olie T-516. En udmærket kvalitet let olie, der indeholder iltningbeskyttelsesmidler og som er i besiddelse af de bedste trykegenskaber. Den har en viskositet på 130-135 sec. ved 38°C.

.C" fedt - F. eks. ALEMITE fedt eller nr.3 kopfedt.

D.S.B.
Cvk. Kh. 1950.
Wk. normer-tabeller

Cincinnati-frøsemask.
Smøreskema - vertikal msk.

600-14



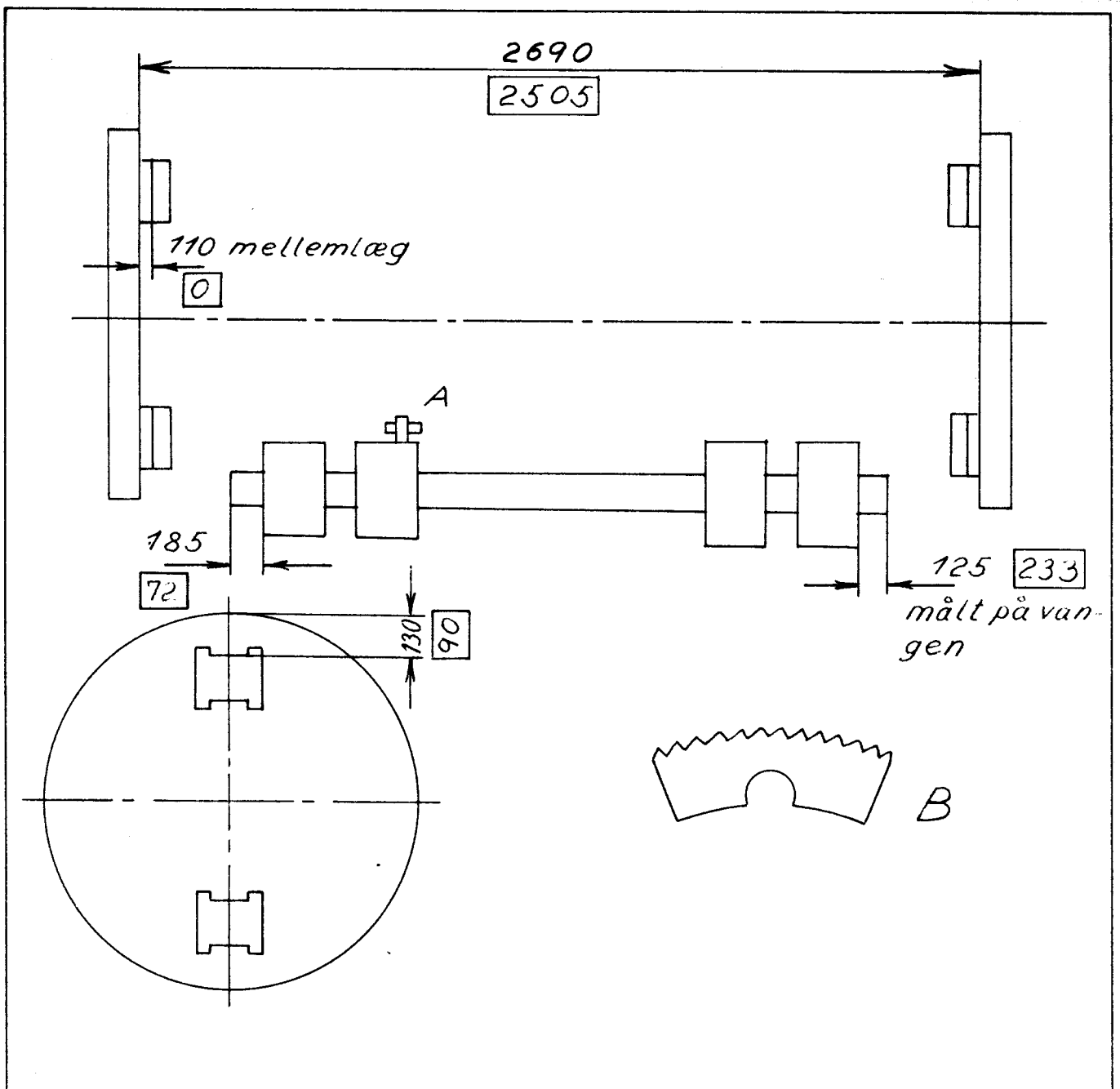
„A“ olie = Skal være en god kvalitet olie med iltnings- eller iltnings- og rustbeskyttelsesmidler. Olien skal bruges overalt hvor olie anvendes både til hydrauliske formål og til smøring. Den har en viskositet på 200-220 sec. ved 38°C.

„B“ olie = F. eks. SHELL olie T-516. En udmærket kvalitet let olie, der indeholder iltningsbeskyttelsesmidler og som er i besiddelse af de bedste trykegenskaber. Den har en viskositet på 130-135 sec. ved 38°C.

D.S.B.
Cvk. Kh. 1950
Vk. normer - tabeller

Cincinati-frøsemask.
Smøreskema - horisont. msk.

6⁰⁰-15



Afdrejning af lyntogshjul

1. Føringer med stigninger 1:20 og 1:40.
2. Sletning: Kun en hjulring ad gangen. Foretages i venstre ende af bænken. Venstre sides medbringere skal være løse.
3. Ved drejning af kraven dannes en kant der afdrejes med sidestål A i venstre stålholder.
4. Medbringerklær B og excentriske tappe anvendes.

Afdrejning af alm. hjul

1. Opstillingsmål:
2. Føringer med stigninger 1:10 og 1:20.

DSB
Cvk Kh 1963
Vk.noimer-tabeller

Hjulbænk nr. 229
Opstillingsmål

6⁰⁰-16