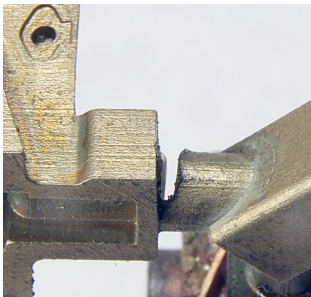
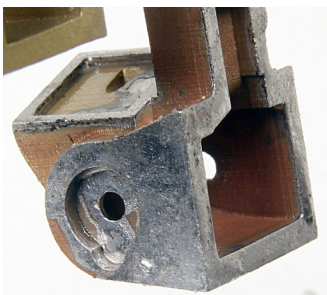


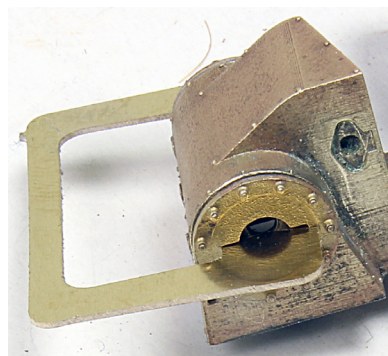
Zylinder- und Schieberkastendeckel (T 1, T 2 und T 3) vom Gussbaum trennen, vorher Angüsse nach Foto bearbeiten. Alle Deckel probeweise in den Zylinderkörper stecken und eventuell etwas nachfeilen. Zylinderplatten, Zylinder- und Schieberkastendeckel, hintere Schieberstangenstopfbuchsen und vordere Schieberstangenführungen verzinnen.



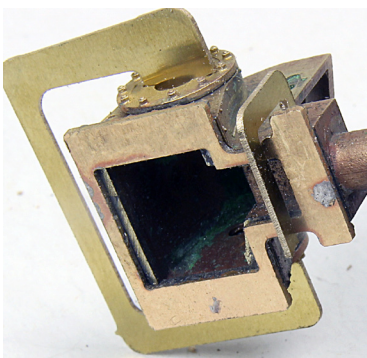
Erwärmt man einen der Zylinder, so fließt sehr viel Wärme in den anderen. Um den Wärmefluss einzudämmen, werden die Gussstege zu 3/4 aufgesägt. Spätestens jetzt stellt sich die Frage, Kolben oder Flamme? Für mich war klar, ein solch massives Teil lässt sich nur mit einer Flamme verlöten. Ein Irrtum, wie Versuche ergaben. Ein Weller 120W-Kolben mit entsprechender plan gefeilter Spitze bringt ausreichend Wärme in den Zylinder.



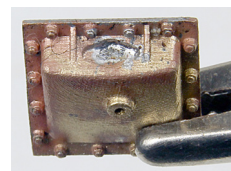
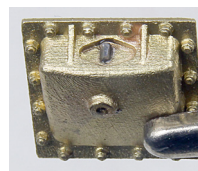
Zylinder verzinnen.



Zylinderdeckel (auf die Lage der Schlitze der hinteren Deckel achten) anklemmen.



Bodenplatte nach Foto etwas biegen, so dass die Platte durch den Druck der Klammer dicht aufliegt.



Schieberkastendeckel auch von außen nach Foto verzinnen und so anklemmen, dass sich die Bohrungen (0,6mm) für die Öler (werden später eingeklebt) mehr außen befinden.

