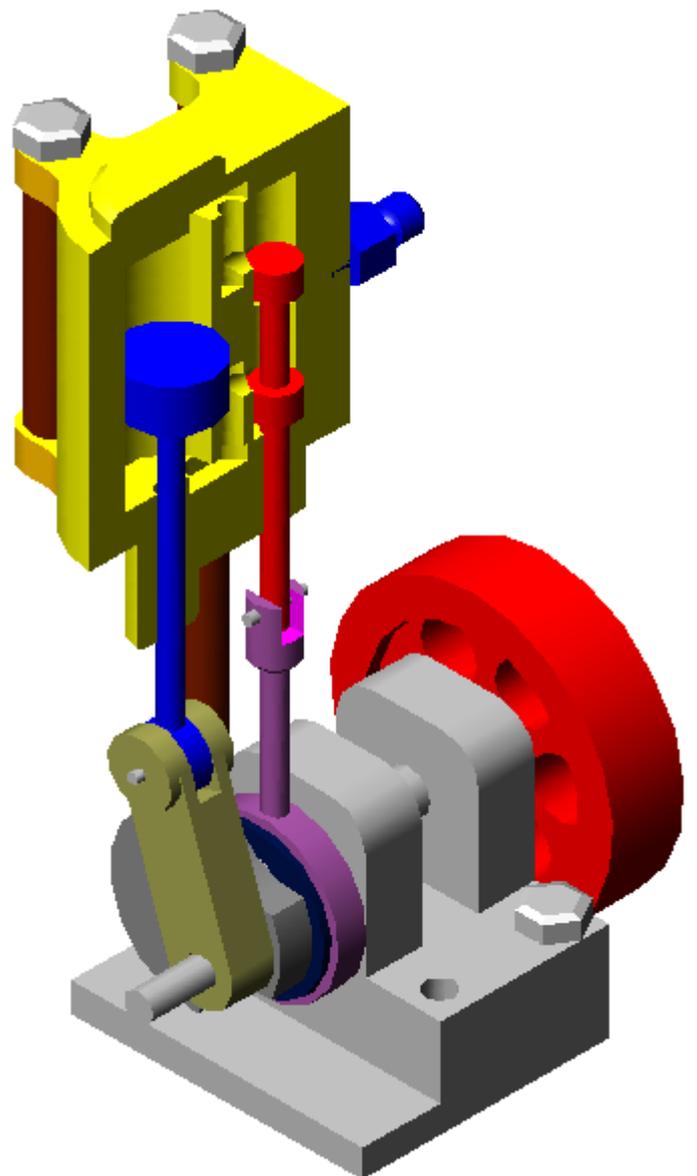
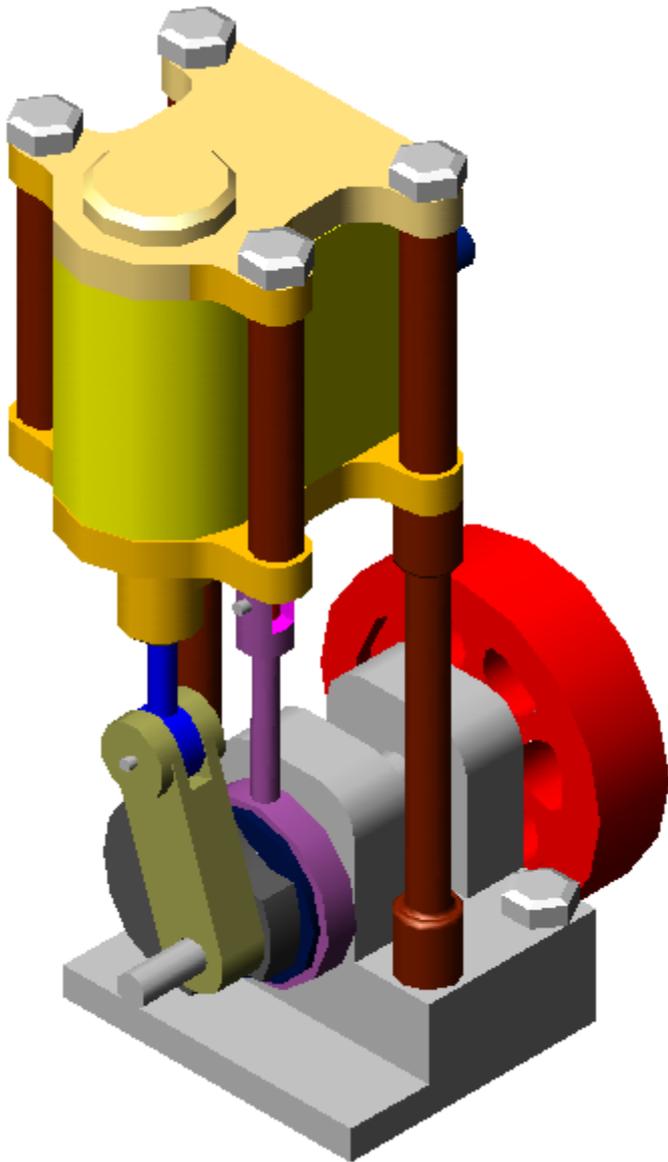


MSV 1



Tip`s und Hinweise zum bau der Dampfmaschine MSV1

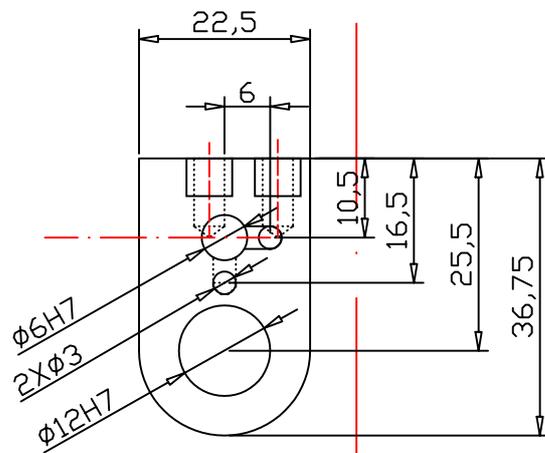
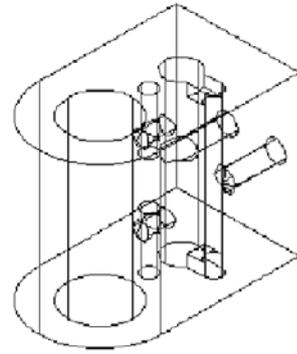
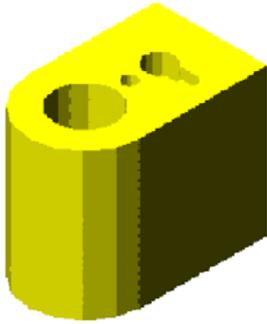
1. Motorblock: Beim Anfertigen des Motorblocks ist darauf zu achten dass die Plananlagefläche des unteren Zylinderdeckels absolut rechtwinklig zu den Bohrungen 12H7 und 6H7 ist. Die beiden 3x 16mm Bohrungen sind nach Fertigstellung des Motorblocks mit strammsitzenden 3x6 mm Messingstiften zu verschließen.
2. Zylinderdeckel: Ebenso wie beim Motorblock ist auf die Rechtwinkligkeit der Bohrungen 3H7 zur Plananlagefläche zu achten.
3. Schieber: Der Schieber wird in einer Aufspannung gedreht und abgestochen, so dass die Durchmesser 3h7 und 6h7 zueinander laufen.
4. Kolben: Zuerst wird die Kolbenstange angefertigt. Auf die fertige Kolbenstange wird dann der mit ca. 1mm Aufmass versehene Teflonkolben aufgeschraubt und auf Durchmesser 12 fertiggedreht.
5. Lagerbock: In den Bohrungen 12 H7 des Lagebocks werden die beiden Kugellager mit Loctite 2701 eingeklebt.
6. Wellen 1,5mm: Die Wellen 1.5mm für die beiden Pleuel werden auf ca. 2mm im Schraubstock etwas flachgepresst und in die Pleuelbohrungen eingedrückt sodass sie beim Lauf der Maschine nicht herausfallen können.
7. Lage der Kurbelwelle: Wenn der Exenter den obersten Punkt erreicht hat liegt die Kurbelschwinge auf 90°
8. Kurbelschwinge: Die 4mm Edelstahlwelle ist ebenfalls mit Loctite 2701 eingeklebt.
9. Exenterpleuel: Das Exenterpleuel besteht aus drei Teilen die hart zusammengelötet werden. Die Bohrung 16H7 auf ca. 15mm Durchmesser vorgedreht und erst nach dem verlöten der Teile fertiggestellt (Verzug beim Löten).

Zusammenbau: Die beiden Planflächen des Motorblocks dünn mit dauerelastischer Dichtungsmasse z.B. Hylomar bestreichen. Alle Schraubverbindungen mit Loctite sichern. Erste Probeläufe am besten mit Pressluft ca.1- 1,5 bar durchführen. Vor jedem Lauf bewegliche Teile gut ölen.

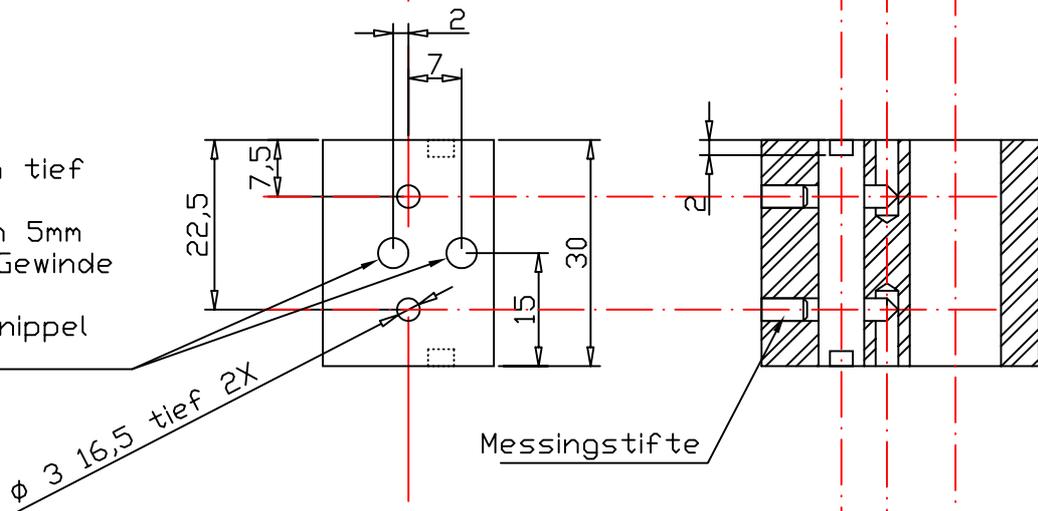
Ich würde mich sehr freuen wenn derjenige der diese Dampfmaschine baut mir ein Bild seines Motors oder seine Eindrücke per E-Mail mitteilen würde. mail@manfreds-hobbypage.de

viel Spaß beim Bau und Betrieb

wünscht Manfred

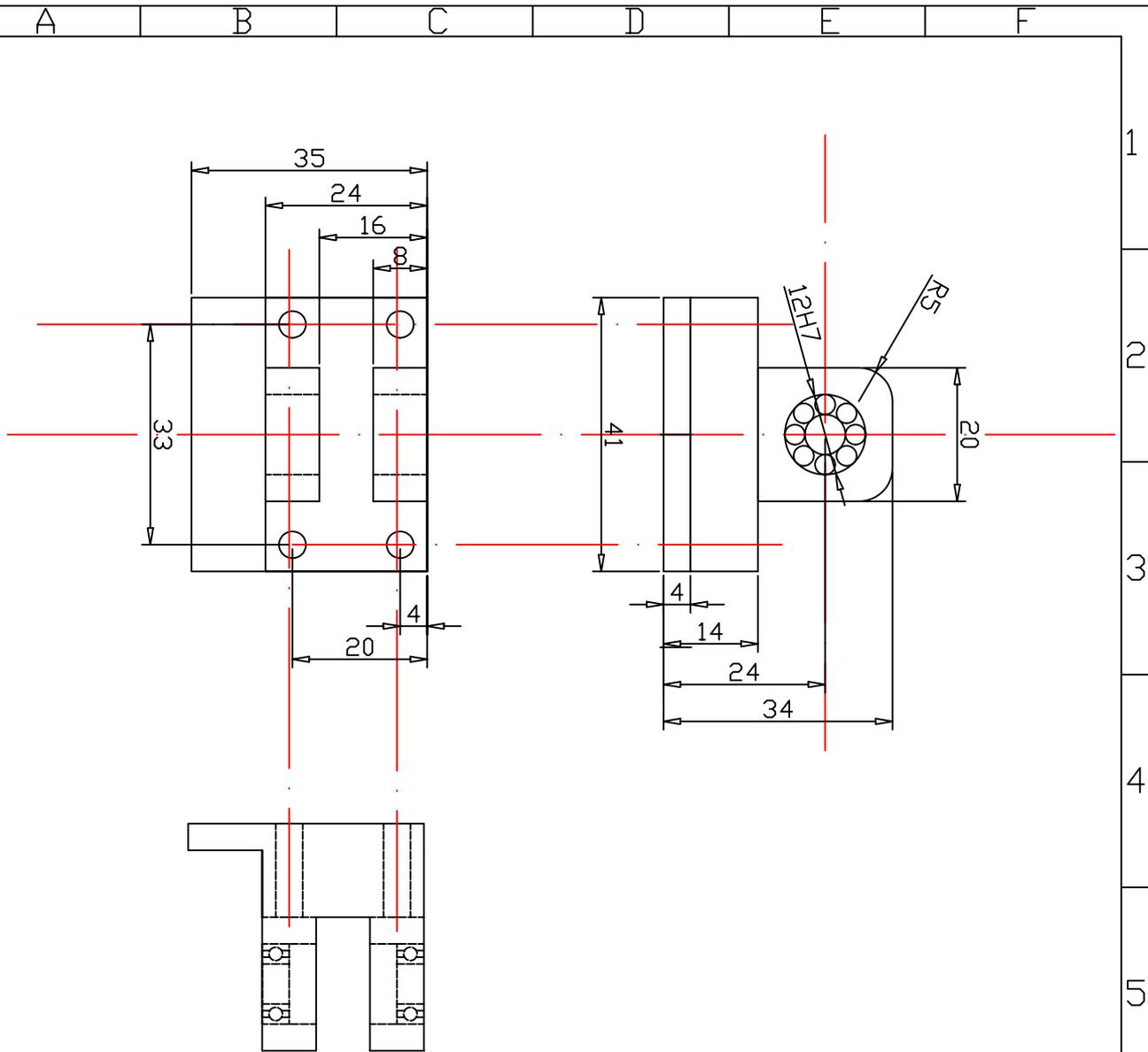


$\phi 4$ 10,5mm tief
 bohren
 aufbohren 5mm
 tief und Gewinde
 nach
 Anschlussnippel
 schneiden

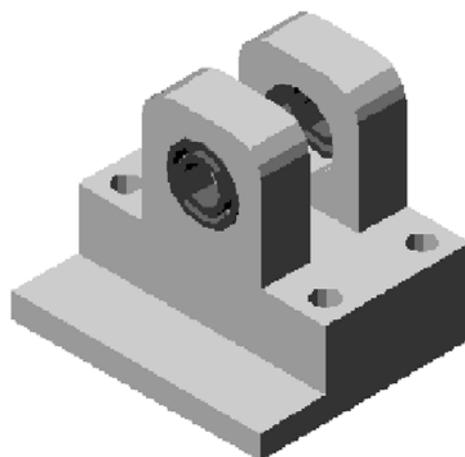


Pos 1

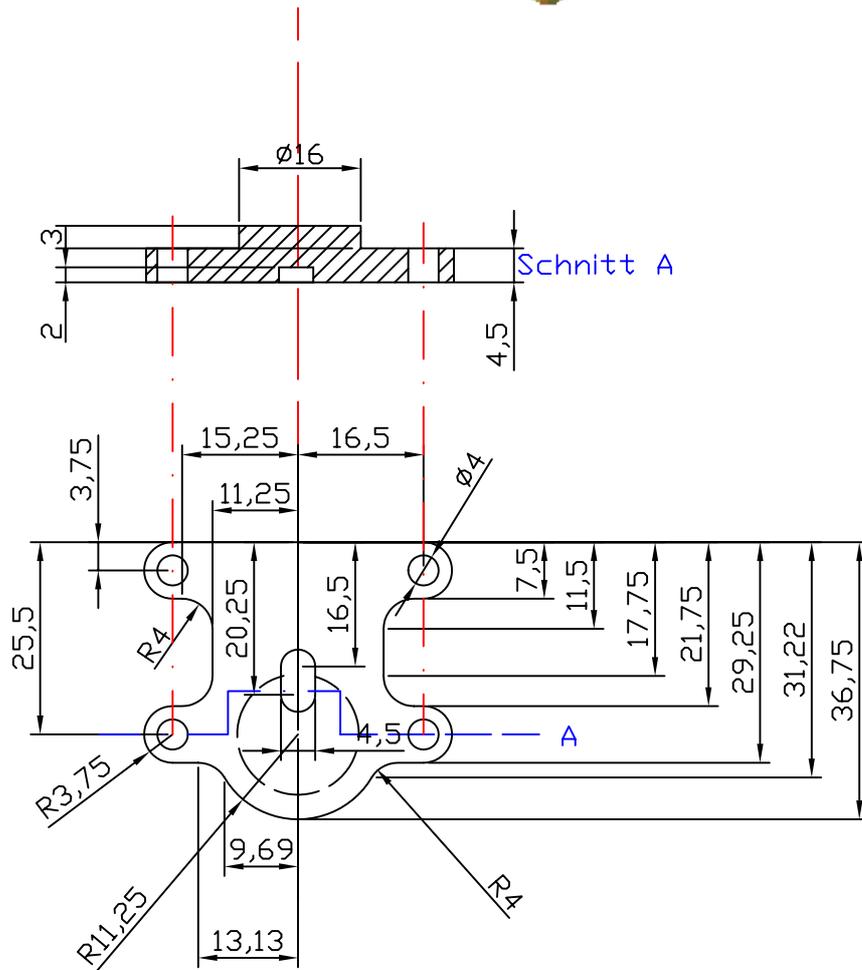
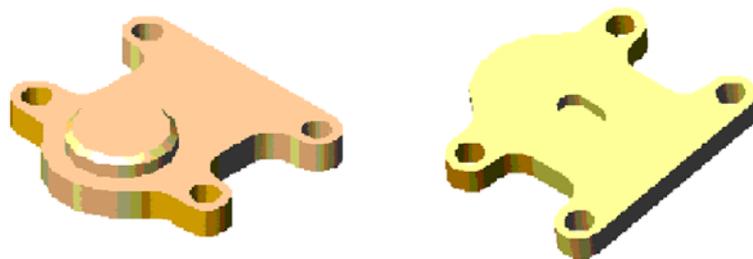
Name	Manfred Wagner			Motorblock Mat MS		Blatt
Datum	27,07,2003					1
Zust.	Änderung			EDV Nr.		



Pos 2

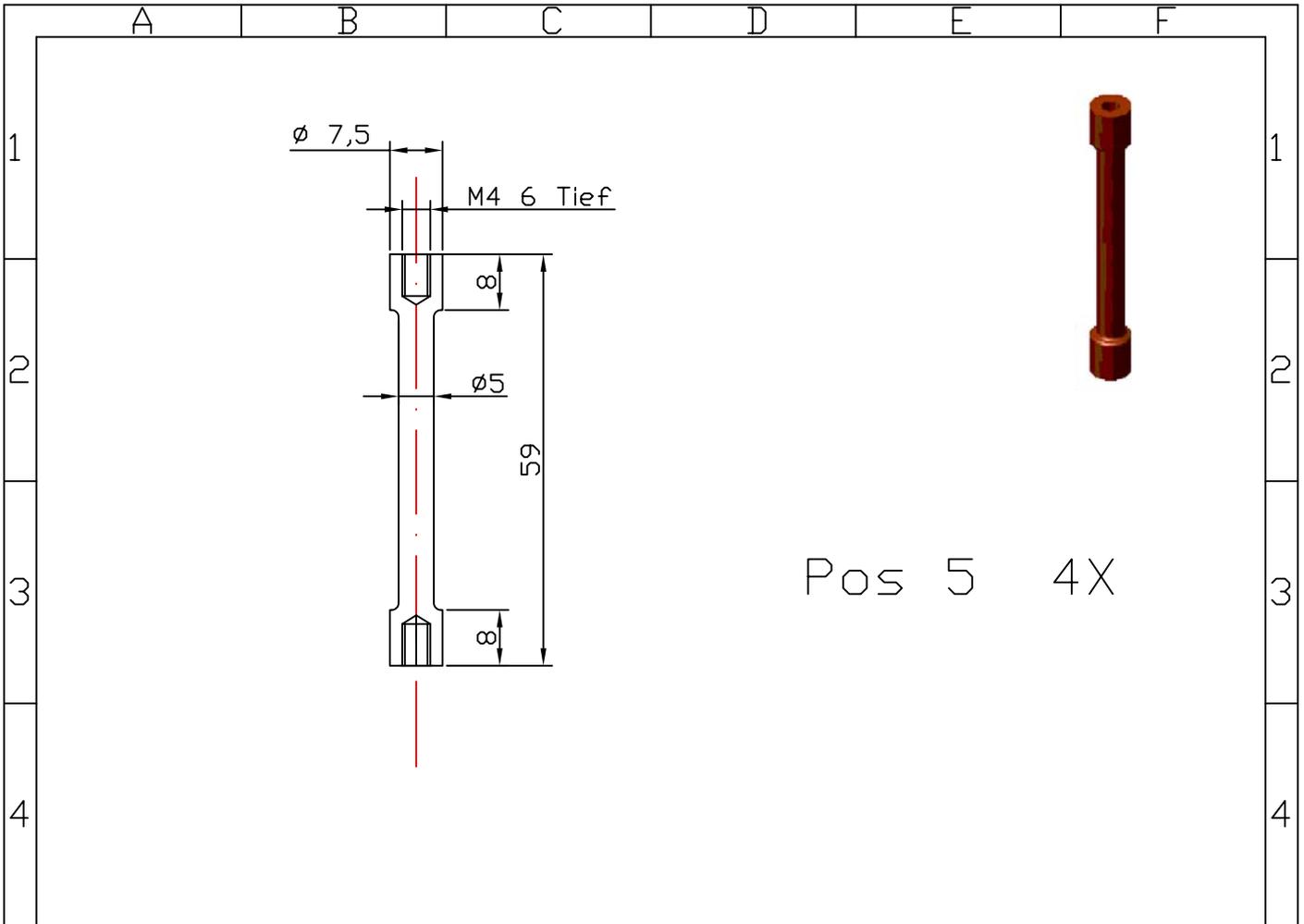


Manfred Wagner		Name				Blatt
Datum	27.07.2003	Kurbelwellenlagerbock Mat Alu				
Zust.	Änderung	EDV Nr.				
A	B	C	D	E	F	

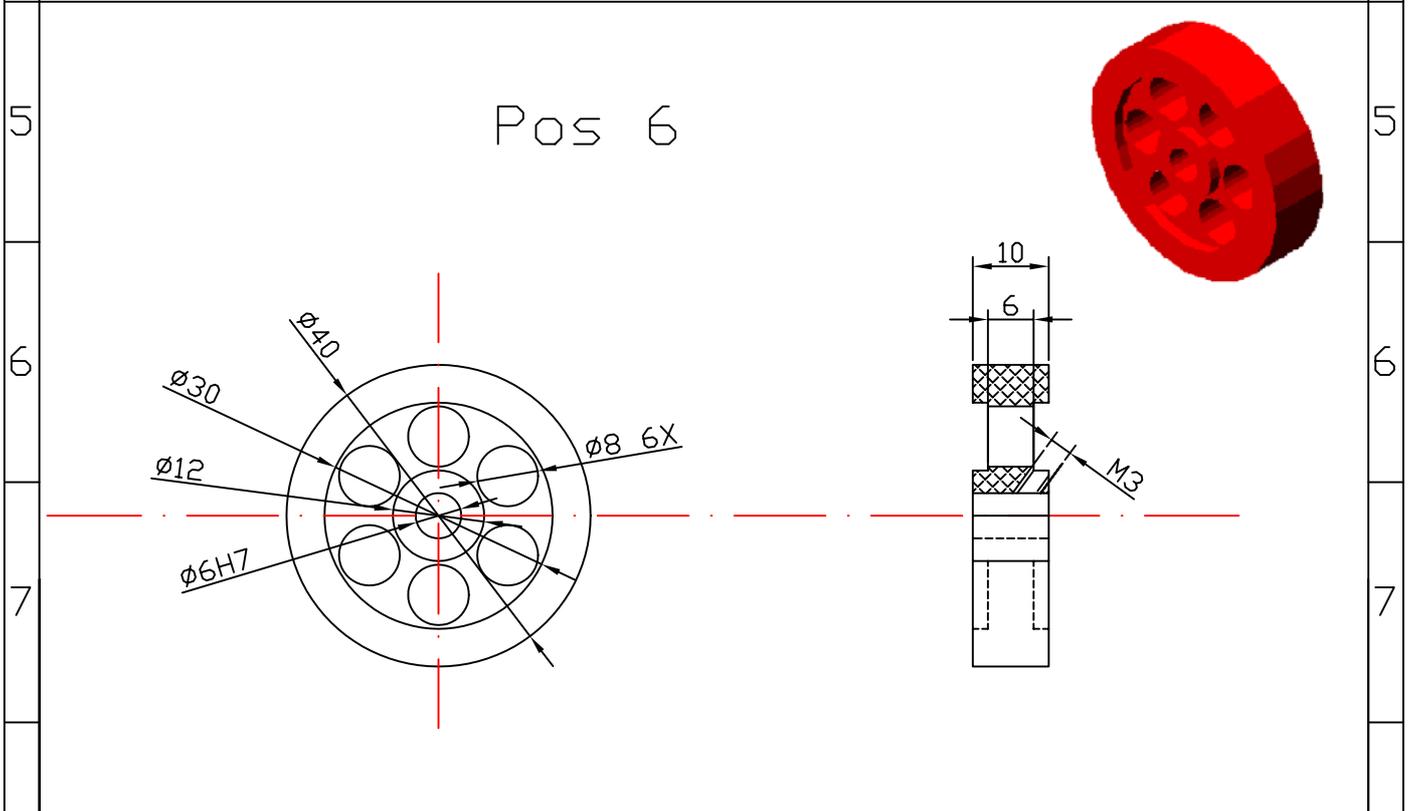


Pos 4

Name	Manfred Wagner			Zylinderdeckel oben Mat MS			Blatt
Datum	27,07,2003					4	
Zust.	Änderung			EDV Nr.			



Pos 5 4X



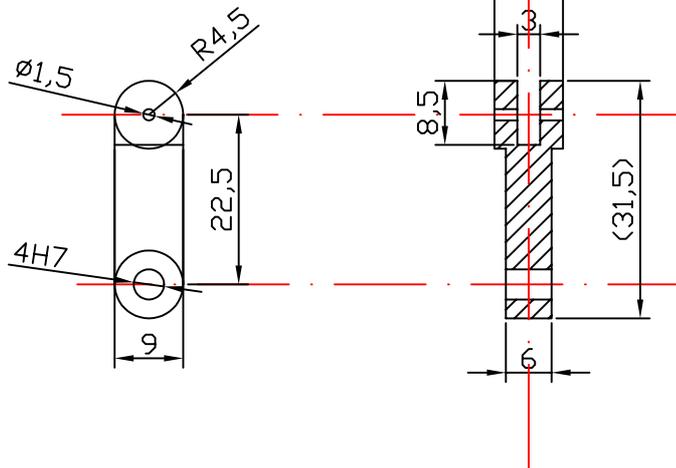
Pos 6

8	Name	Manfred Wagner		Schwungscheibe Mat Ms 1X und Säulen Mat Alu 4X	Blatt	8
	Datum	27,07,2003			5	
	Zust.	Änderung		EDV Nr.		

A B C D E F

1

1



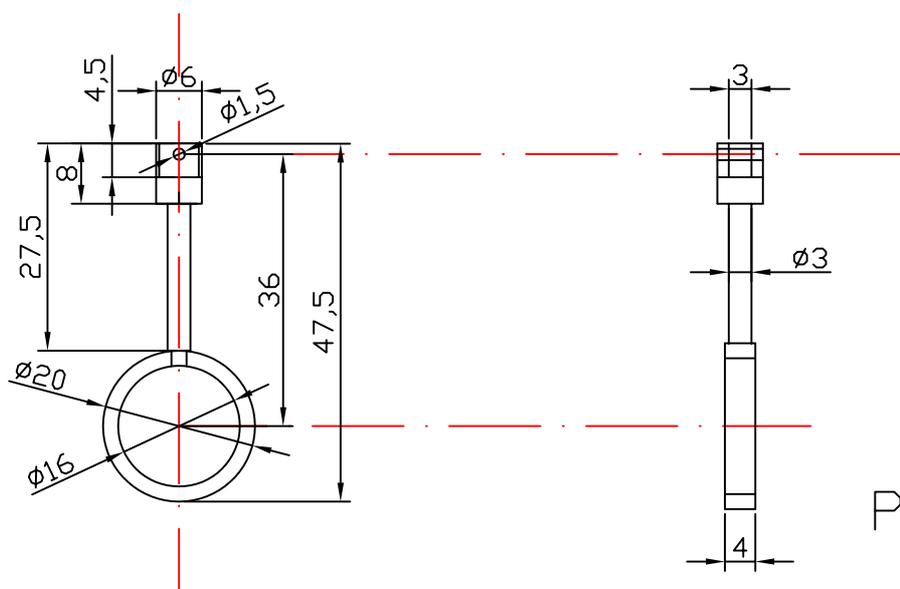
Pos 7

4

4

5

5



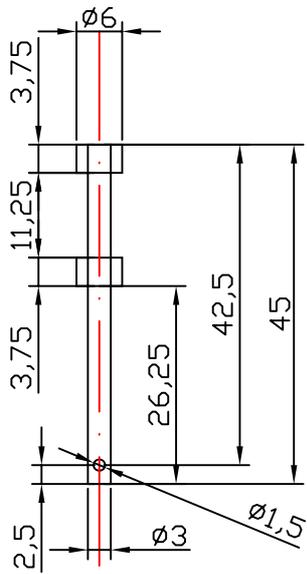
Pos 8

8

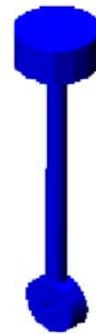
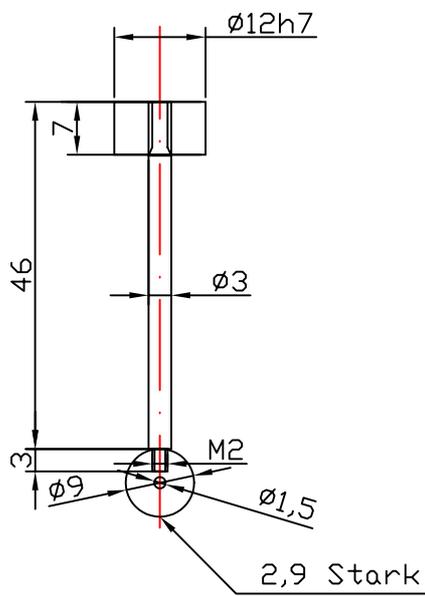
8

Name	Manfred Wagner			Pleuel für Arbeitskolben und Schieber Mat MS	Blatt
Datum	27,07,2003				6
Zust.	Änderung			EDV Nr.	

A B C D E F



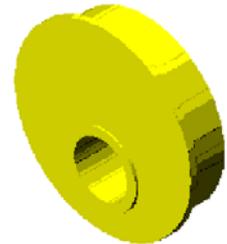
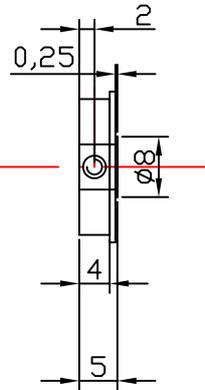
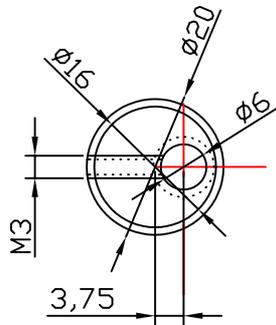
Pos 9



Pos 10
 Pos 11
 Pos 12

Name	Manfred Wagner		Schieber Mat VA und Kolben Mat Teflon mit	Blatt
Datum	27,07,2003		Kolbenstange Mat VA und Auge Mat MS	7
Zust.	Aenderung		EDV Nr.	

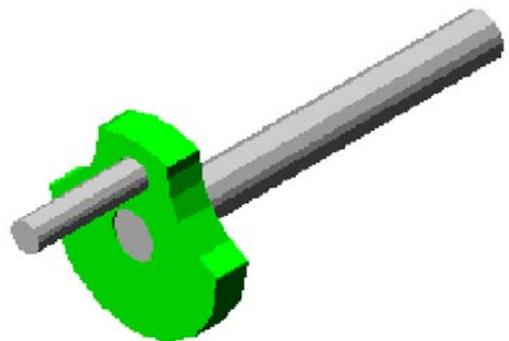
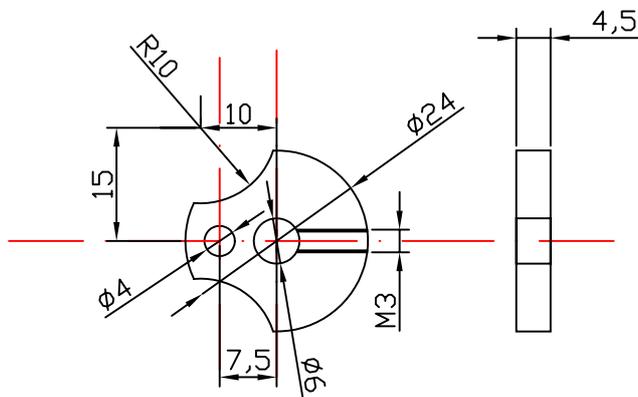
Pos 13



Exenter

Kurbelschwinge

Pos 14



Name	Manfred Wagner	Kurbelschwinge Mat MS und Exenter Mat VA			Blatt
Datum	27,07,2003				8
Zust.	Änderung	EDV Nr.			

