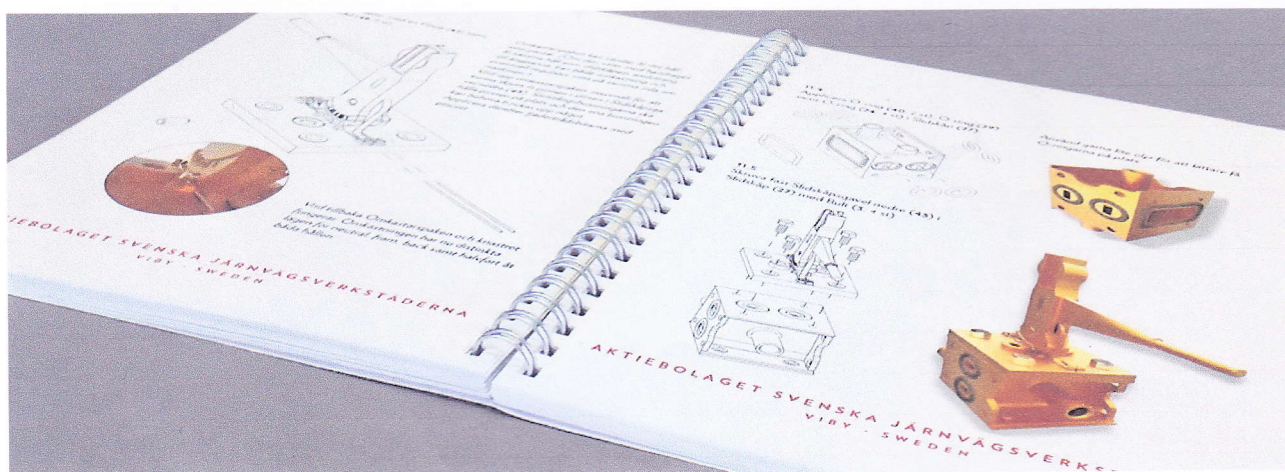


MINIATYR ÅNGMASKIN TYP T910



Brimalm Engineering AB har tagit fram en ångmaskin i miniatyr tillverkad i Sverige. Det är en ångmaskin som med sin storlek och detaljerade maskindelar passar för många olika ändamål.

Ångmaskinsmodellen, som har en vikt på 250 gram och en höjd på ungefär 80 millimeter, har detaljer som en stor maskin och fungerar som en sådan. Den tvåcylindriga maskinen har bland annat en omkastningsmekanism för inställning av fram/back och fyllningsgrad samt ett klassiskt formgivet svänghjul.

Ångmaskinen levereras som en monteringsats med precisionsgjutna delar i brons. Monteringsatsen innehåller 169 delar, bland annat 12 kullager och ASJ miniatyrverktyg (skift- och hylsnycklar). En instruktionsbok medföljer också med tydliga illustrationer och instruktioner om hur delarna monteras.

Modellen är enkel att montera, och även att demontera vid service. Endast en enklare svarv och handverktyg behövs.

Då de gjutna delarna är i brons är det möjligt att anpassa ångmaskinen till olika behov. Exempelvis är den lätt att lackera och anslutningar kan både skruvas och lödas. Brons är dessutom både ett slitstarkt material och tilltalande att se på.

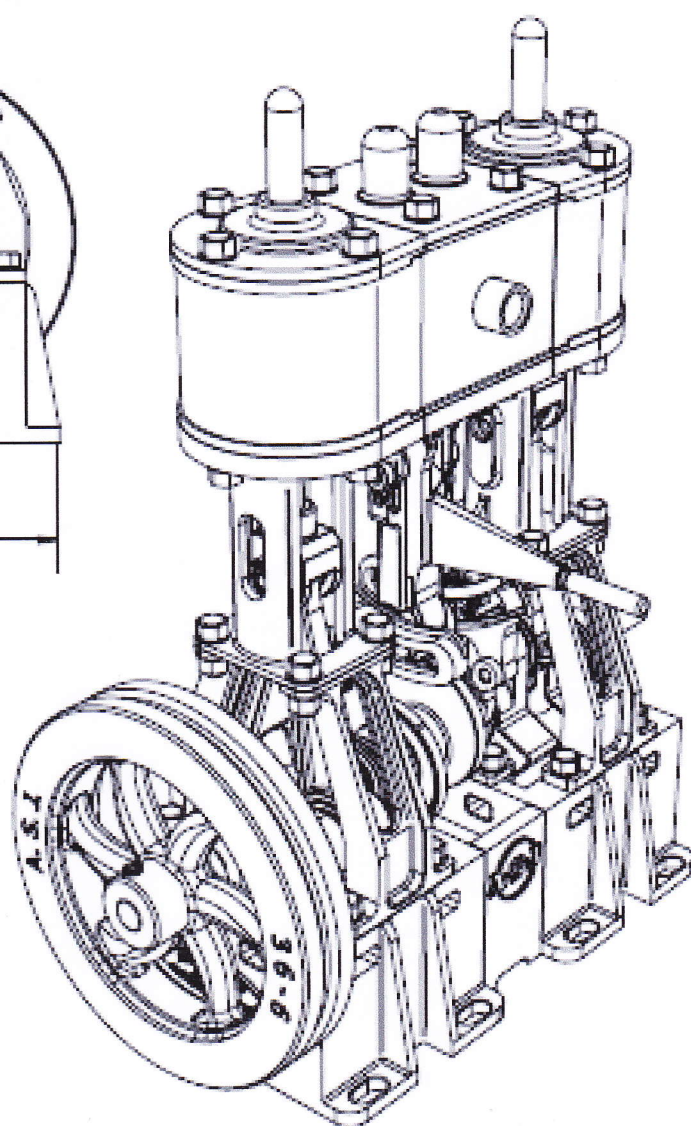
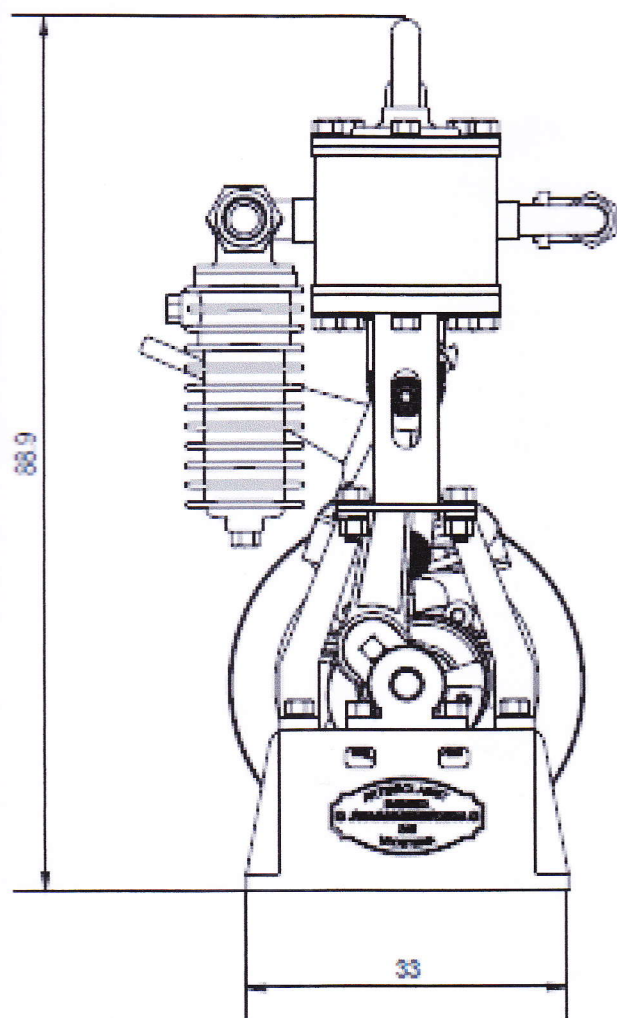
Ångmaskinen finns nu färdig att beställa. Vi har även passande modellångpannor, lubrikatorer samt andra tillbehör vilka säljs separat.

order@brimalm.com

www.brimalm.com



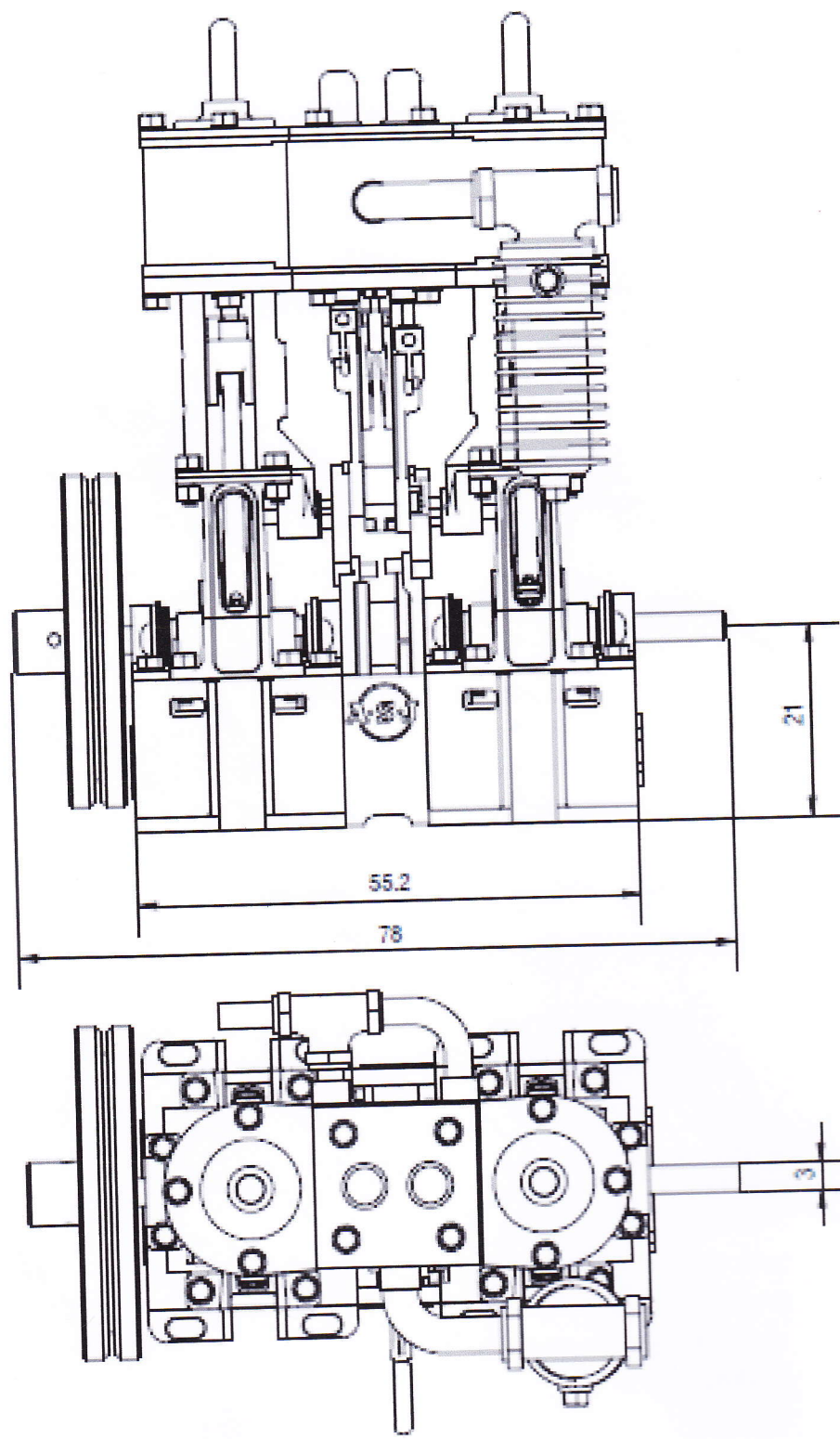
A·S·J ÖVERSIKTSRITNING Skala 1:1



T910

Cylinder	∅ 9 mm
Slaglängd	10 mm
Varvtal	> 60 rpm
Vikt	260 gram
Gjutgods	Brons
Kullager	12 st.
Svänghjul	∅ 36/38/40 mm
Utgående axel	∅ 3 mm

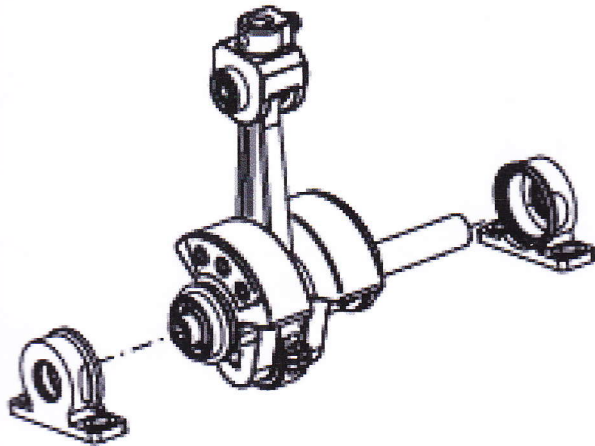
AKTIEBOLAGET SVENSKA JÄRNVÄGSVERKSTÄDERNA
VIBY · SWEDEN



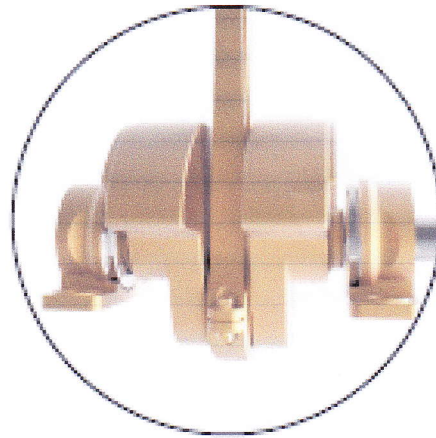
AKTIEBOLAGET SVENSKA JÄRNVÄGSVERKSTÄDERNA
VIBY - SWEDEN

8.3

Lagerhållare (4, 2 st) appliceras på Ram-
lager (8)

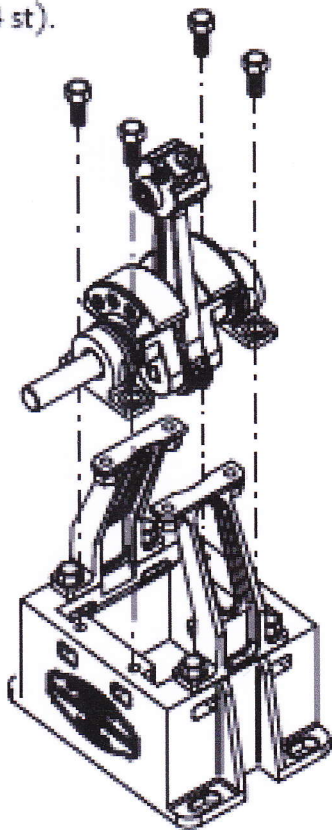


O-ringarna (11) medför att lagren sitter
radiellt glappfritt men lite flexibelt i lagerhål-
larna.

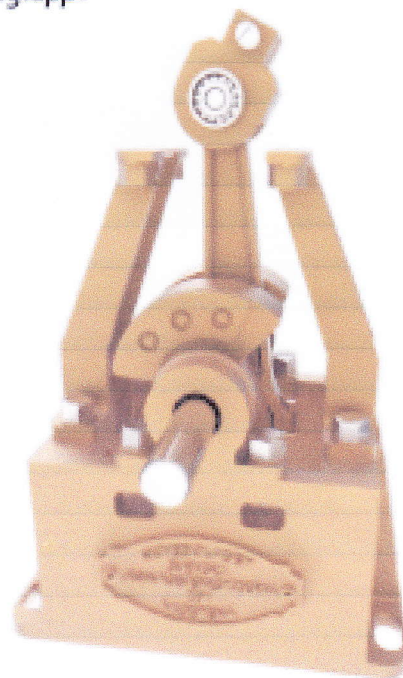


8.4

Lagerhållare (4) skruvas i Stativ (1) med
Bult (3, 4 st).



När lagerhållarna skruvas i stativen kommer
O-ringarna att fjädra och trycka isär dem
något. Denna förspänning förhindrar
axialglapp.



AKTIEBOLAGET SVENSKA JÄRNVÄGSVERKSTÄDERNA
VIBY - SWEDEN

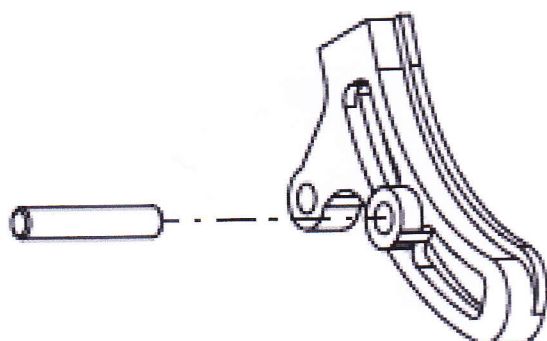
Steg 9

Montering av gejder och kuliss.

Ingående nya delar: 3, 13, 18, 31, 32

9.1

Pinne (31) pressas i Kuliss (32).



*Tillse att pinnen sitter hårt och stadigt
ipressad.*



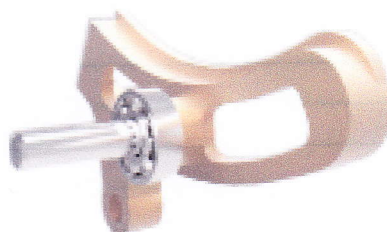
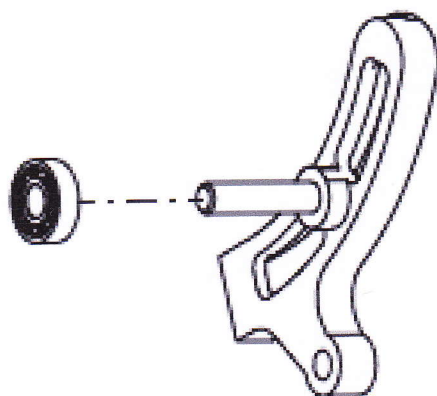
9.2

Förbered Pinne (42) att pressas i Kuliss (32).

*I Steg 13.7 ska kulissen (32) förbindas med
excenterstången (35) genom en pinne (42).
Pinnen ska pressas i kulissen. Förbered hålet
i kulissen för senare pressning av pinnen.
Excenterstångens (35) lilla hål ska ha glid-
passning på samma pinne.*

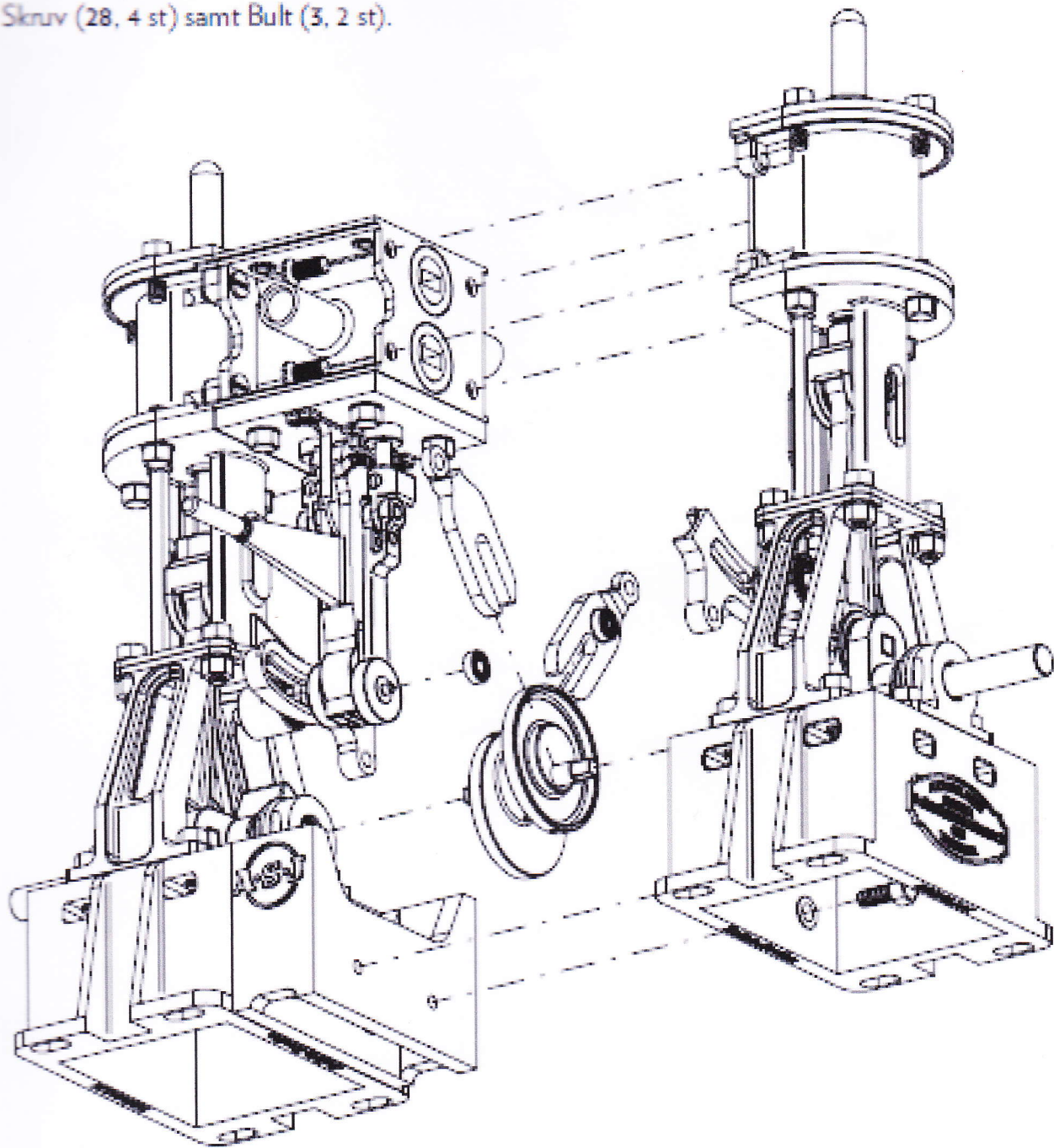
9.3

Kullager (18) appliceras på Pinne (31).

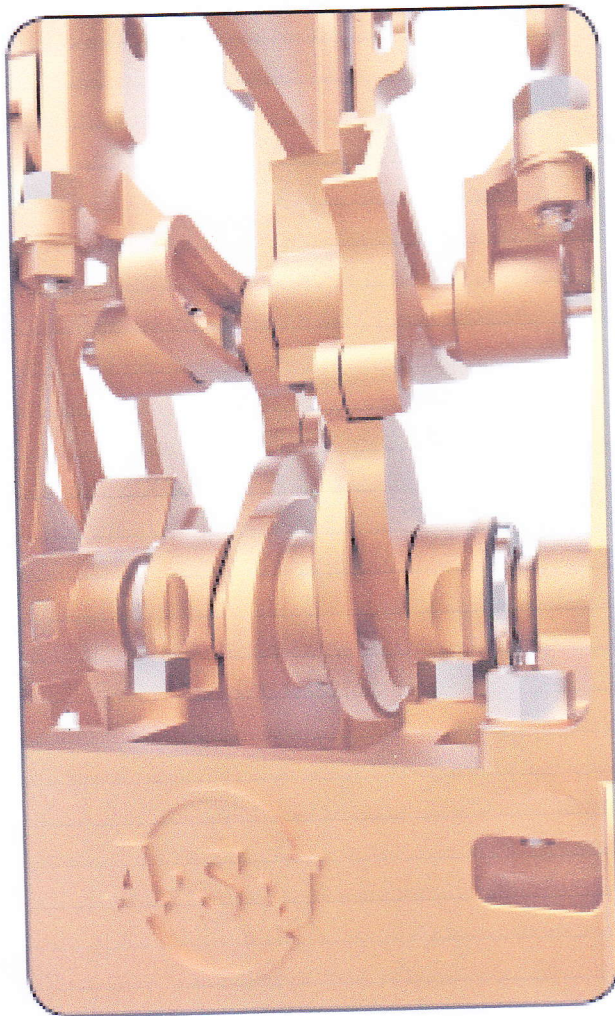


13.6

Skruva ihop Enhet 2 med Enhet 3 med
Skruv (28, 4 st) samt Bult (3, 2 st).



AKTIEBOLAGET SVENSKA JÄRNVÄGSVERKSTÄDERNA
VIBY - SWEDEN



Tillse att stativdelarna står på plant underlag och går kant-i-kant.

Här ska flera saker utföras samtidigt:

a. När Enhet 2 och Enhet 3 sammanbyggs ska Vevaxelförbindningen (6) med Excenter (34) stickas in i Enhet 1: s Vev (10).

Tillse att de båda vevaxlarna hamnar så att Enhet 1 går 90 grader före Enhet 2 enligt bilderna till vänster.

b. Placera Enhet 2: s delar kuliss (32) och omkastarspak (44) i läge samtidigt som kullagren förs in i spåren i kulissen respektive omkastarspaken.

c. Applicera excenterstängerna (35) med sina kullager (36) i excenterns spår.

d. Skruva i alla skruvar och bultar.