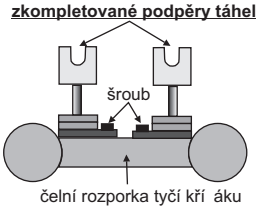
Zkompletování a nalepení táhel ovládání šoupat (arch č.4, komponent "G", oddíl 1)

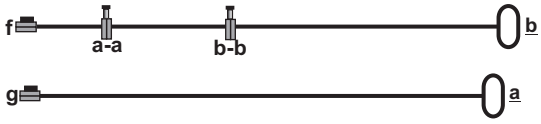
Z kulatiny (drát o průměru 1 mm) vytvaruje dva kusy táhel, viz šablona. V dílech "a" + "b" vysekneme otvory o průměru 1 mm, poté vyřízneme podlepené díly kartonem o síle 1mm a, b, c ,d, f. Díly slepíme k sobě a to tak, e a+a, b+b, c+c, d+d, uřízneme z kulatiny o síle 1mm dva kusy o délce 9 mm, na jeden konec nalepíme zkompletovaný díl "a", na druhýkonec potom díl "c" a to pak nazákladnu "e", Takto postupujeme i u druhé podpěra s díly "b", "d" + "e" , u výšky podpěry je třeba dbát, aby táhlo bylo rovnobě né s podélnou osou lokomotivy a konzolí, které dr í vodící tyče kří áku. Vysekneme otvory o průměru 1 mm v dílech stavítek, poté je vyřízneme a zkompletujeme "b+b´" a "c+c´" a osadíme je hlavami aretačních šroubů "a". Vyřízneme patky zakončení táhel, zkompletujeme, osadíme je hlavou čepu.

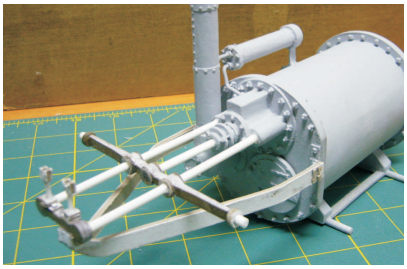
Na táhlo "**b**" protáhneme stavítka a nakonec nalepíme patku s hlavou čepu, která přijde nalepit na páku ovládání šoupěte parního stroje na jeho levou stranu z čelního pohledu. Na konec táhla "**a**" nalepíme patku osazenou hlavou čepu. Na tělo čelní rozporky tyčí kří áku nalepíme zkompletované podpěry táhel, viz nákres, táhla do nich vsadíme a nalepíme na páky šoupat parního stroje.

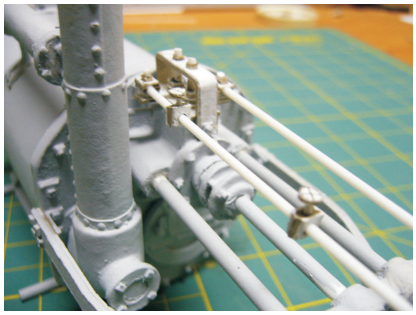
zkompletované podpěry táhel

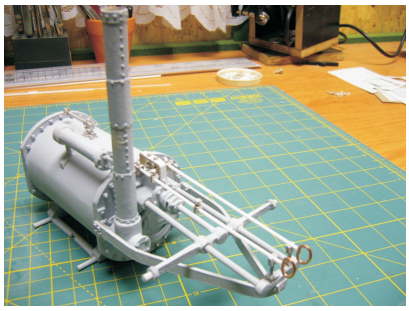


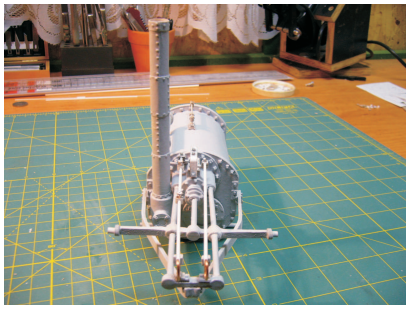
zkompletované táhla šoupat









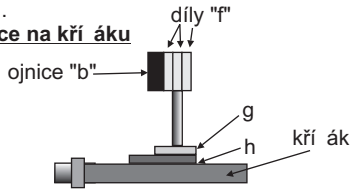


Zkompletování dílů ojnice ovládání pístnice na zvyšování tahu komína (arch č.4 -komponent "G"+arch č.5-komponent "G s indexem 1)

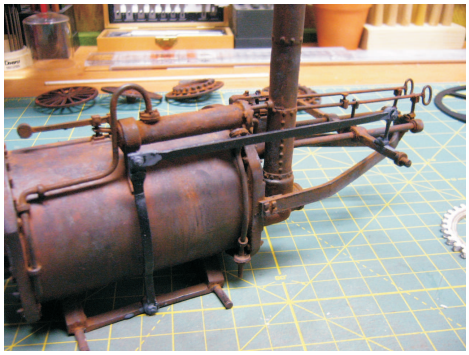
Z archu č.4 oddíl-2 vyřízneme podlepené díl kartonem o síle 1 mm č."f" (tři kusy) + č."g" + č."h", před vyříznutím v dílu "g" vysekneme otvor o průměru 1mm potom z archu č.5 (komponent "G s inedexem 1) vyřízneme ojnice "a" + "b" podlepené kartonem o síle 1mm, polohovací díl "c", který nalepíme na ojnici "a" na vyznačené místo. Vyřízneme díly "d", které implikují zesílení ojnic v místě čepu a nalepíme je na vyznačená místa ojnic. Zkompletujeme díl vyříznuý z archu č.4 a nalepíme jej na kří ák. Ojnici "a" vytvarujeme v naznačené délce dle poloměru zaoblení kotle lokomotivy. Při kompletaci ojnic dbáme na kolmost a rovnobě nost s osou roviny lokomotivy a kři áku.

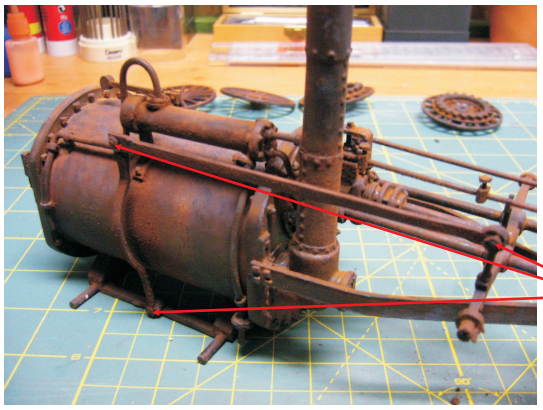


Ukotvení ojinice na kří áku

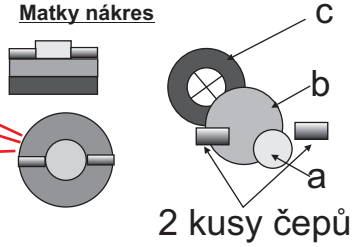








Matky nákres



Matky - arch č.10

Vdílech matek "c" vysekneme otvory o průměru 3 mm, poté díly matek vyřízneme a slepíme, z kulatiny průměr 1mm vyrobíme čepy. Červené šipky značí nalepení hotových matic na lokomotivě.

