Kuppelstangenköpfen an den Gelenkverbindungen die hervortretenden Teile der einen Kuppelstange und der Ausschnitt im Gabelende der anschließenden senkrecht durchgeführt; dadurch ist das Einschwenken der benachbarten Kuppelstangen von unten oder oben her möglich.

Schmierung der Stangen durch möglichst große Schmiergefäße, welche in die Köpfe eingefräst und mittels Deckels öldicht abgeschlossen sind. Die Stangenlager-Schmiergefäße für eine

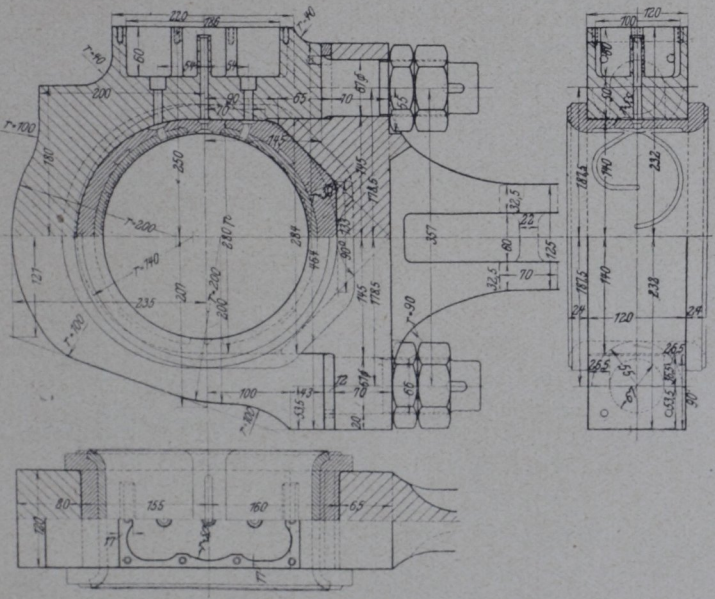

Abb. 354. Offener Stangenkopf.

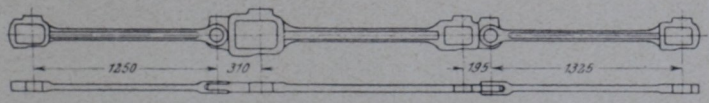

Abb. 355/356. Kuppelstange der D-G-Lokomotive Gattung G_8^1.

Kuppelstange der Reichsbahn zeigt Abb. 357. Die Eingußöffnung wird hierbei durch einen Dichtungsschlitz mittels Federkraft abgeschlossen.

Die Formgebung der Stangenschäfte richtet sich in der Regel nach der Form der Stangenköpfe. Entweder sind die Schäfte voll und haben Rechteck-Querschnitt (leichtere Ausführungen), oder sie sind bei schweren Maschinen I-förmig ausgefräst, da solch ein Querschnitt bei gleichem Stangengewicht ein größeres Widerstandsmoment als der Rechteck-Querschnitt ergibt.