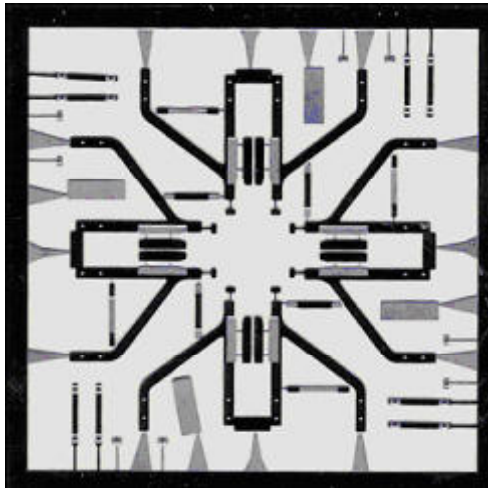


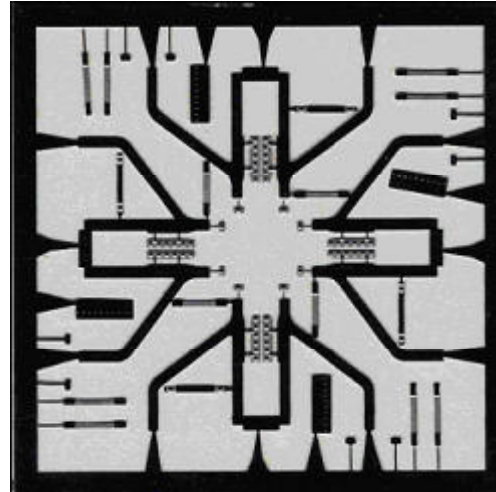


Bauanleitung - WZ-01-06 - gekröpfte Achsgabel nach MB VI b 26

Diese Ätzplatine enthält die Bauteile für vier Achsgabeln für kurze preußische offene Güterwagen wie den O.R.K. nach KPEV-Musterblatt II c 4 oder den Omk[u] nach Musterblatt II d 1 (Kohlewagen) und zusätzlich einige Kleinteile wie die Fangböcke und die untere Vernietungsattrappe als Ersatz für Verluste. Außerdem liegt eine alternative Version der Fangböcke bei, die gelegentlich auch ersatzweise eingebaut wurde.

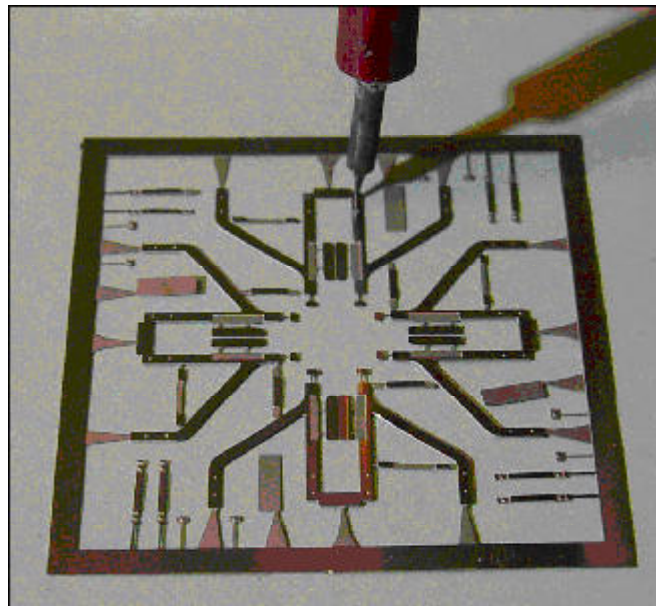


Vorderseite



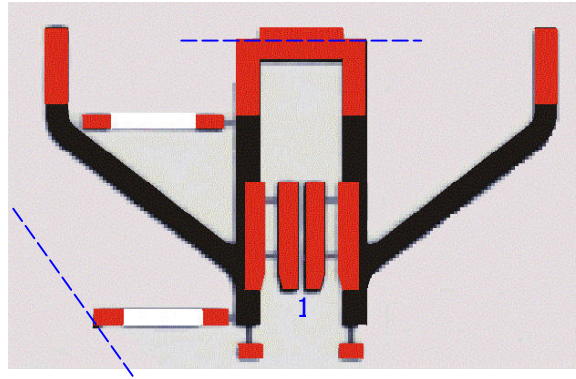
Rückseite

Ich empfehle die Montage aller vier Achsgabeln im Rähmchen vorzunehmen, ohne einzelne Teile herauszutrennen. Zunächst sollten die jeweils 8 Nietimitationen geprägt werden, die die rückseitigen Nieten für die Befestigung im Langträger darstellen.



Sie benötigen dazu einen Stempel, der aus einem abgebrochenen feinem Bohrer zugeschliffen werden kann. Mit einer Drehbewegung und leichtem Druck führen Sie diesen in die angeätzten Löcher. Es entsteht auf der Rückseite jeweils eine feine Ausbuchtung wie ein Nietkopf.

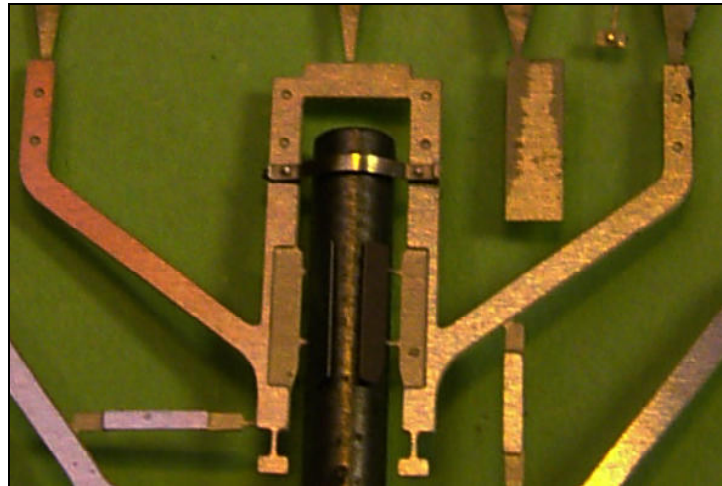
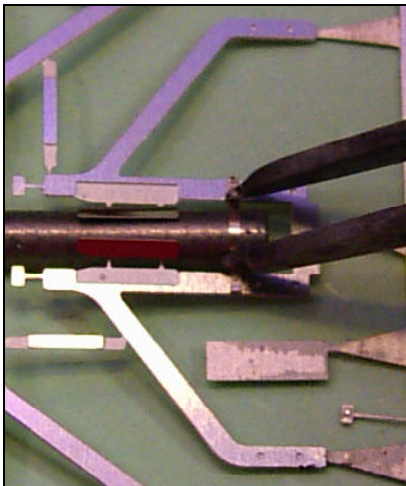
Je Achsgabel werden die mit ‚rot‘ markierten Stellen auf der Vorderseite sehr dünn vorverzinnt.



Die mit (1) markierten Achsgabelstege nach links oder rechts an den Stegen umbiegen und in die Aussparungen einfügen, andrücken und beim Anlöten fixiert halten.

Empfehlung: Löten mit 20%iger Phosphorsäure als Flußmittel bei 340 °C (solange noch mit bleihaltigem Lot gelötet wird). Etwas Flüssigkeit an der Lötstelle auftragen und dann den LötKolben in der Nähe aufsetzen. Lötpaste und Lötflamme sind wegen der Feinheit der Teile hier nicht angebracht.

Biegen Sie dann den grün markierten Streifen (Achslagersicherung) an den Stegen über die Achsgabel und die Vierecke mit Nietimitation an den Enden darauf. Das Ganze im Paket verlöten. Nun wird der Streifen mit den roten Enden umgebogen, die Seite am Steg festgelötet, der mittlere Teil über einen Bohrschaft gebogen und am anderen Ende wieder verlötet.



Danach werden noch die kleinen Schlaufen aus den Verbindungsstegen abgeschliffen.

Die Nieten in den Achsgabelstegen waren nicht sehr erhaben, mit wenigen Feilstrichen können sie abgeflacht werden.

Es empfiehlt sich recht bald hiernach die ganze fertige Achsgabel zu waschen und mit einem Glasfaserradierer von Lotresten zu reinigen.

Das Heraustrennen aus dem Rähmchen kann mit einem Skalpell auf hartem Holz erfolgen. Der Steg über der Gabel dient als Führung in die Schlitze am Wagenboden. Sollten keine vorhanden sein kann dieser Steg entlang des Absatzes (wie markiert) durchtrennt werden.

Ich wünsche guten Erfolg. Scheuen Sie sich bitte nicht mich zu kontaktieren, wann immer Sie einen Rat, eine Empfehlung oder eine Erklärung benötigen.

Klaus – Dieter Pfennig