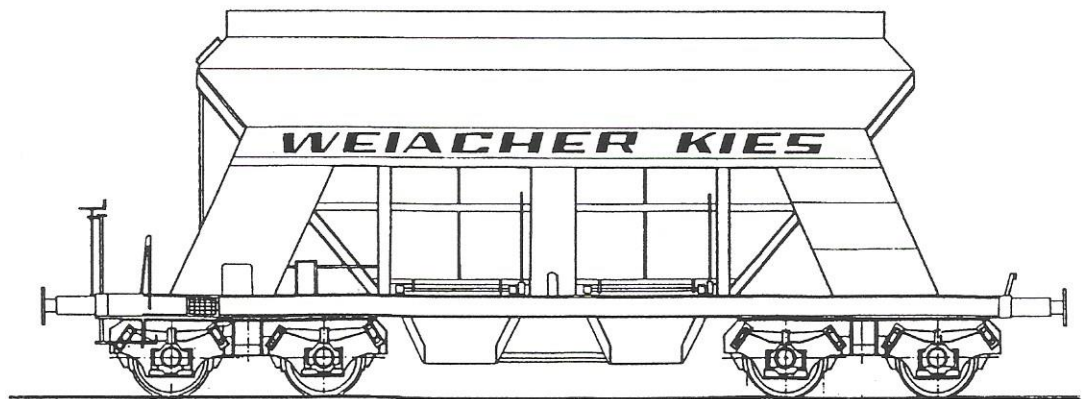


Wir bauen den

Weiachner



Kieswagen

SPUR 0

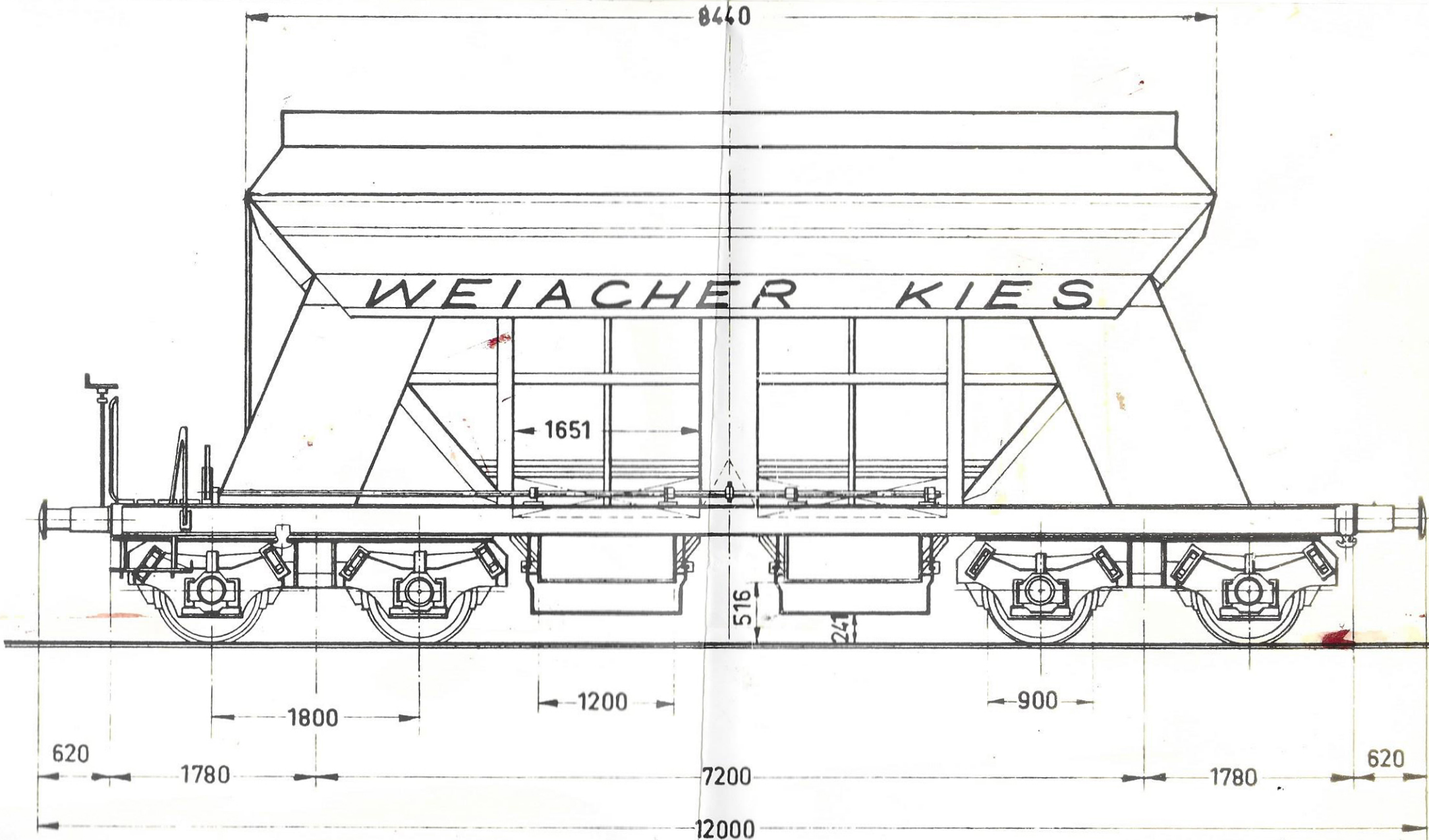


REA
Reppischtaler
Eisenbahnamateure
8903 Birmensdorf

© REA

Typenskizze des Kieswagens "Weiacher Kies"

Nachbau dieses Wagens im 4. REA-Baukurs
Spur 0, Massstab 1:45



Inhaltsverzeichnis

Vorwort	2
Das Vorbild für das Modell	3
Fotos	7
Bauteile REA	10
Werkzeuge	13
BAUGRUPPE RAHMEN	14
Stückliste Rahmen	18
Pläne Rahmen	22
BAUGRUPPE DREHGESTELLE	31
Stückliste Drehgestelle	33
Pläne Drehgestelle	34
BAUGRUPPE KASTEN	37
Stückliste Kasten	40
Pläne Kasten	42
BEMALUNG UND BESCHRIFTUNG	45
Materialliste für Bemalung/Beschriftung	48
Plan Bemalung/Beschriftung	49
Schlusspunkt	50

Vorwort

Diese Modellbauschrift 2 behandelt den Bau von Weiacher Kieswagen aus Messing in Spurweite 0 (Massstab 1:45).

Der vorliegende Baubeschrieb ist bewusst kürzer gehalten als die Te'-Anleitung, die übrigens weiterhin zum Preis von Fr. 30.- erhältlich ist. In jenem Beschrieb haben wir auch grundlegende Probleme des Modellbaus dargestellt.

Wir hoffen, dass der vermehrte Abdruck von Gesamt- und Explosionszeichnungen gute Dienste leistet. Zudem legen wir erstmals Original-Farbfotos bei. Das soll Sie aber nicht davon abhalten, selbst einen Originalwagen unter die Lupe zu nehmen und die vielen Details zu studieren. Notizblock und Fotoapparat sind wertvolle Hilfsmittel.

Die erste Serie Kieswagen wurde in einem Baukurs unseres Clubs erbaut. Im Winter 1984/85 trafen sich 26 Kursteilnehmer alle zwei Wochen in Schulwerkstätten in Birmensdorf. Das Winter-Semester genügte aber überhaupt nicht, um die Wagen fertigzustellen. Jeder Kursteilnehmer musste grosse Arbeit zu Hause leisten, und viele von ihnen haben in verdankenswerter Weise Hilfsmittel (zB. verschiedene Lehren) angefertigt und andere Vorbereitungen erbracht. Davon profitieren jetzt auch Sie.

Mit der Inangriffnahme des Baus eines Weiacher Kieswagens wagen Sie sich an ein schönes, im Handel in dieser Detailtreue nicht erhältliches, aber auch aufwendiges Modell. Wir wünschen Ihnen viel Glück und die nötige Ausdauer. Umso grösser ist am Schluss der Stolz...

Ich danke allen Helfern, die zum Gelingen des Baukurses und zur Herausgabe dieser Modellbauschrift beigetragen haben. Es sind so viele Namen, dass ich lediglich unseren versierten Baukursleiter und Zeichner H. Obrist aus Wettswil erwähne.

Für weitere Informationen, Auskünfte, etc. geben wir Ihnen noch unsere Clubadresse bekannt:

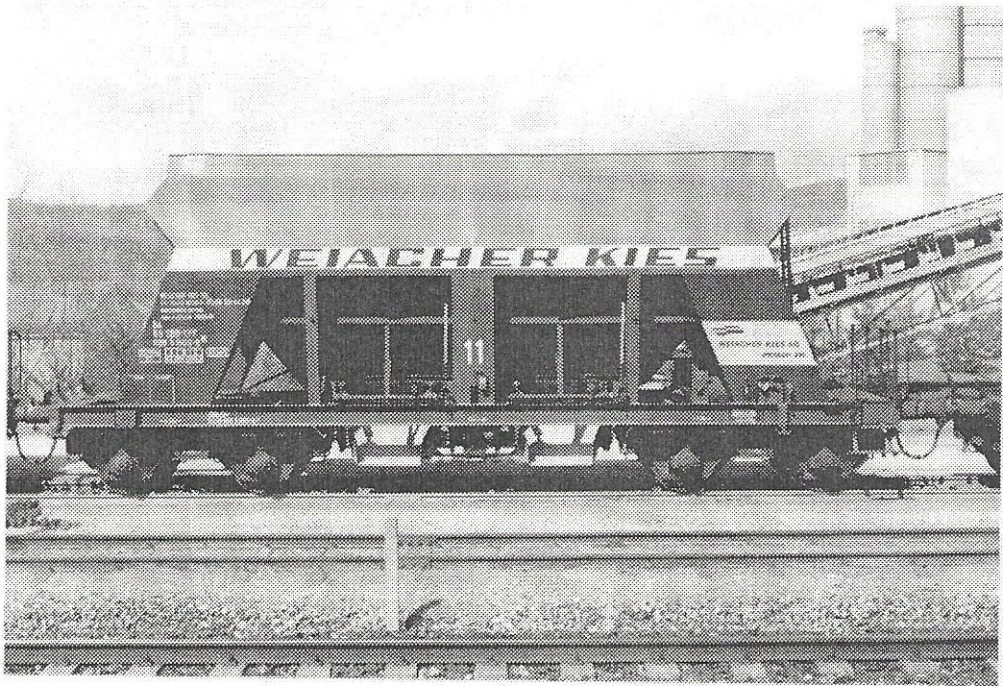
REPPISCHTALER EISENBAHNAMATEURE
Ruggenstrasse 44
8903 Birmensdorf

Birmensdorf, 1. September 1986

A. Häni
Präsident REA

PS: Ein kurzer Baubeschrieb ist übrigens im EISENBAHN-AMATEUR 5/1986 abgedruckt. Beachten Sie dort speziell die Farbfotos im hinteren Teil der Zeitschrift.

Das Vorbild



für das Modell

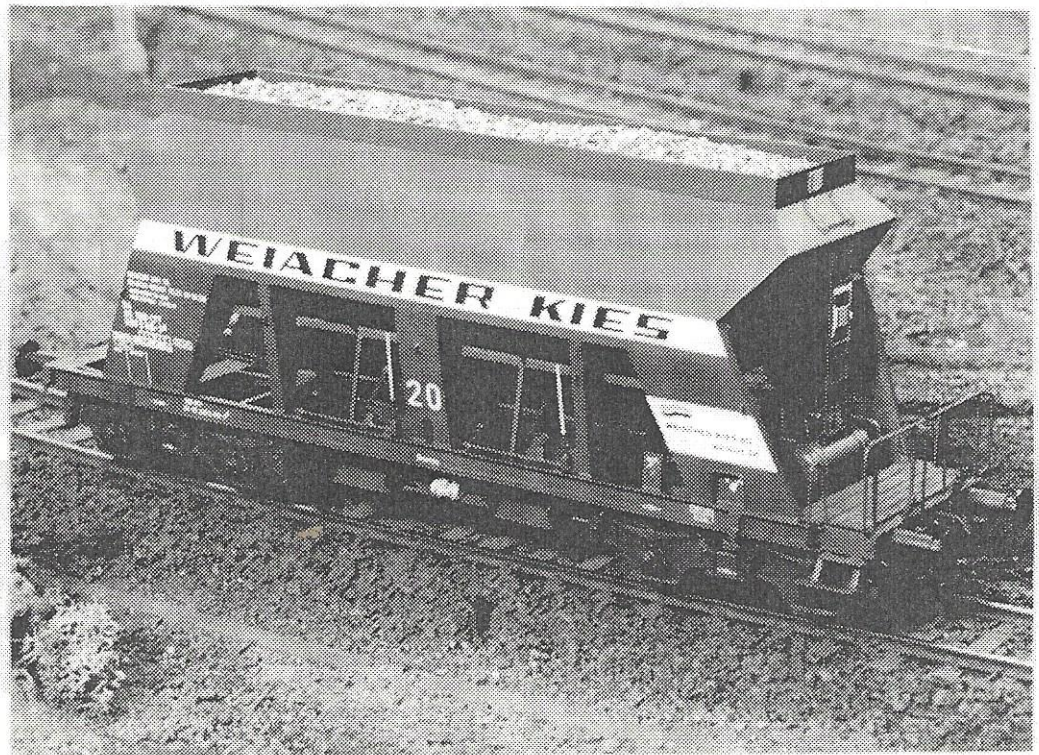


Foto: P. Hofmann

Wagen-Nr.	Rutschenmotor	Schalter/Stecker
1	braun	vorne/grau, grau
2	gelb	rechte Seite/grau, grau
3	braun	vorne/grau, braun
4	braun	vorne/grau, braun
5	braun	vorne/grau, braun
6	gelb	rechte Seite/grau, grau
8	braun	vorne/grau, braun
9	braun	vorne/grau/braun
10	braun	vorne/grau, grau
11	braun	vorne/grau, braun
12	braun	vorne/grau, braun
13	gelb	vorne/grau, braun
14	gelb	rechte Seite/grau, grau
16	kein	kein
17	kein	kein
18	kein	kein
19	kein	kein
20	kein	kein
21	kein	kein
22	kein	kein
23	kein	kein
24	kein	kein
25	kein	kein
26	braun	vorne/grau, braun
27	braun	vorne/grau, braun
28	braun	vorne/grau, grau
29	braun	vorne/grau, grau
30	braun	vorne/grau, grau
31	kein	kein
32	kein	kein
35	kein	kein
36	kein	kein
37	gelb	Seite/grau, grau
38	kein	kein
39	kein	kein
42	braun	vorne/grau, grau
43	kein	kein
44	kein	kein
45	kein	kein
46	kein	kein

Obwohl der Weiacher Kieswagen bei Modellbauern und auch in der Öffentlichkeit recht bekannt ist, wird er in der Literatur stiefmütterlich behandelt. Dank der Unterstützung durch die Weiacher Kies AG wissen wir aber doch etwas weniger über das Vorbild unseres Modells.

Die Privatwagen wurden 1962/63 von Schindler, Pratteln erbaut und verfügen über dosierbare Segmentverschlüsse. Die geschweissten Aufsätze wurden später angebracht und überschreiten das internationale Lademass, weshalb "RIU" gelöscht werden musste.

Die Wagen verkehren in Blockzügen zu normalerweise 15 Wagen.

TECHNISCHE ANGABEN:

Länge über Puffer	12,0 m
Drehzapfenabstand	7,2 m
Drehgestell-Radstand	1,8 m
Füllinhalt	42,0 m ³
Bruttogewicht	80,0 t
Fahrzeug-Nummern	84 85 6895 800..
Anzahl Wagen	46 (ursprünglich)
Baujahre	1962/63

Anmerkung: Nach einem Unfall in Elgg (18.7.1979) wurden offenbar Schindler-Wagen im Jahre 1980 nachbestellt. Es handelt sich dabei um die Wagen Nr. 14 und 42 mit Baujahr 1980. Die weiteren "Ersatzwagen" für Unfallwagen tragen die Nr. 7, 15, 33, 34, 40, 41; diese unterscheiden sich in der Bauart aber von den hier beschriebenen Typen.

Die Liste auf Seite 6 gibt einen Ueberblick über die Wagennummern, die Ende 1984 zu der hier beschriebenen Serie der Schindler Wagen gehörten. Gleichzeitig finden Sie Angaben über den Vibrator zwischen den Rutschen (Rutschenmotor) und dessen Farbe sowie über die dazugehörigen Schalter und Stecker, die sich bei Wagen mit Vibrator an der Mittelstrebe des Kastens befinden.

Es gibt übrigens noch einen anderen Typ Weiacher Kieswagen (zB. Wagen mit 60er Nummern). Dieser Wagen unterscheidet sich aber wesentlich von unseren Vorbild-Wagen.

LEGENDE ZU DEN FARBFOTOS 9/13 CM:

VORDERSEITE

Wagen Nr. 37 Seite Plattform	Wagen Nr. 11 Seite Nicht-Plattform
Blockzug	Diesellok der Weiacher Kies AG: ein weiteres Vor- bild für den Modellbauer?

RÜCKSEITE

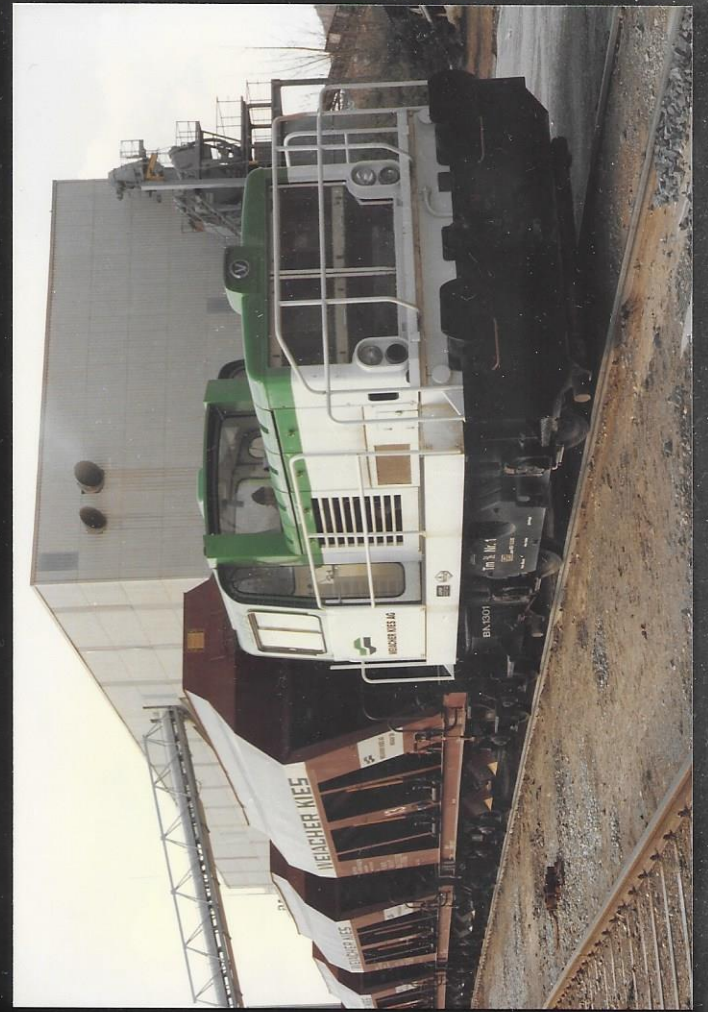
Details Entladevorrichtung (dosierbarer Segmentverschluss) am Wagen Nr. 11	
Plattform und Aufstieg- leiter am Wagen Nr. 37	Der Schindler-Wagen mit der höchsten Nummer: Nr. 46, Seite Nicht-Plattform

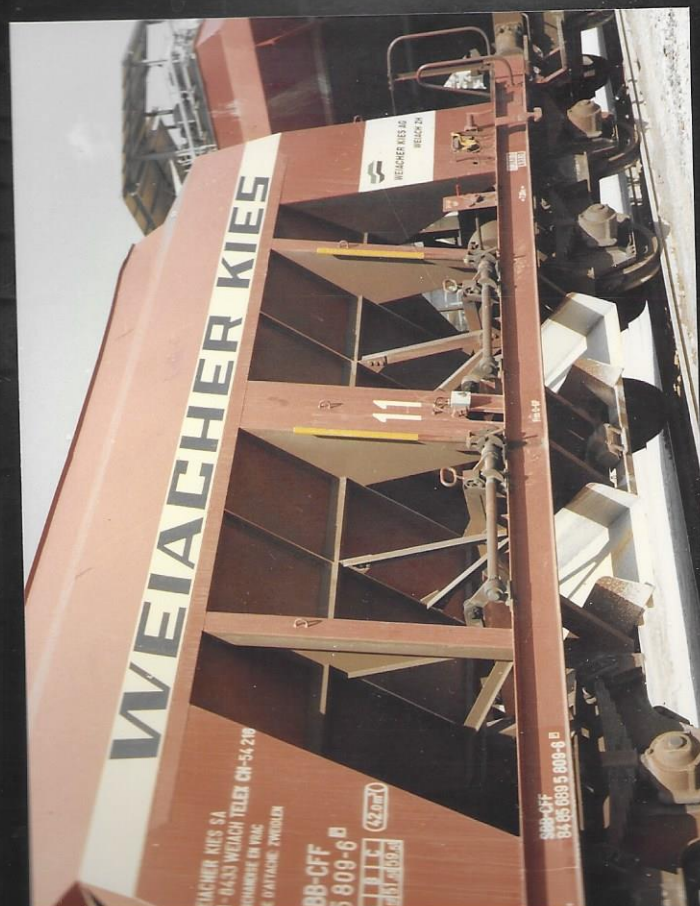
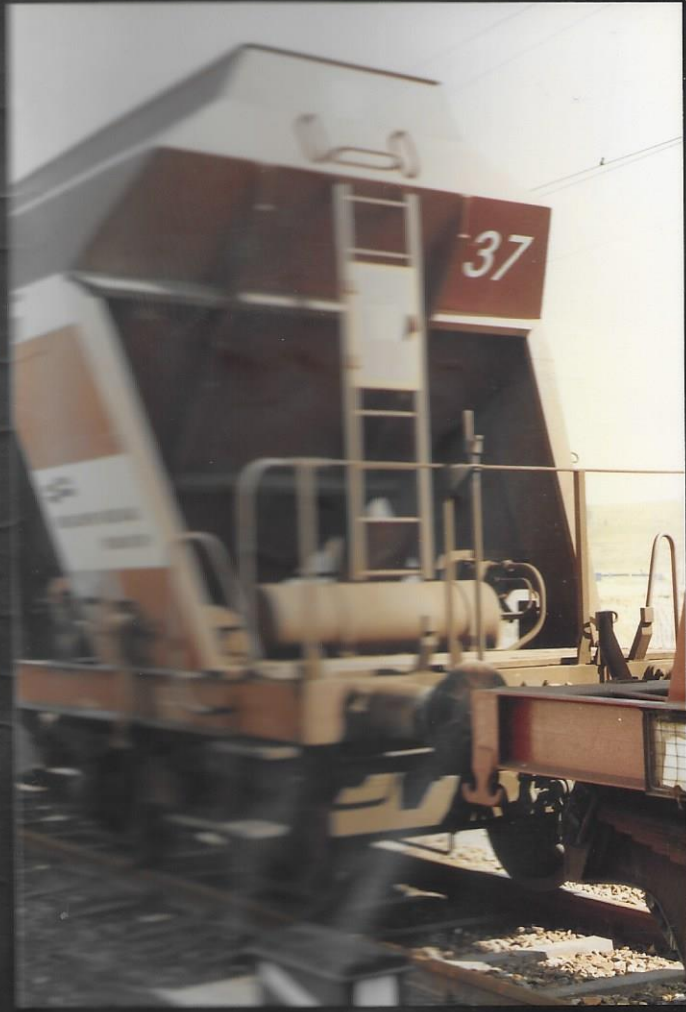
LEGENDE ZU DEN FARBFOTOS 13/18 cm:

Als Vorbild: Wagen Nr. 11 in Weiach und als Modell:
Wagen Nr. 13, erbaut im REA-Baukurs.

Beachten Sie auch die Farbfotos im Eisenbahn-Amateur
5/1986 vom Wagen Nr. 20.

Alle Fotos: A. Häni, Frühling 1984 (Vorbild) und Sommer
1986 (Modell).









Bauteile REA

Die Reppischtaler Eisenbahnamateure REA bieten gewisse Bauteile für den Bau des Weiacher Kieswagens an. Die Liste auf der folgenden Seite orientiert Sie. Die Teile sind weiterhin erhältlich, nur sind Lieferzeiten in Kauf zu nehmen, damit Sammelbestellungen bei den Lieferanten aufgegeben werden können. Nächste Liefertermine voraussichtlich anfangs 1987 und Herbst 1987.

GEÄTZTES BLECH

Wir empfehlen, für den Selbstbau unbedingt unser durchgeätztes Messingblech (0,5 mm dick) zu verwenden. Die Aufzeichnung der Teile ist nämlich kompliziert, muss sehr exakt sein und das Aussägen der Teile würde einige Stunden benötigen.

Auf dem Plan auf der übernächsten Seite sind alle Teile des Blechs mit Positionsbuchstaben (A) bis (W) versehen, damit Sie die richtigen Teile am richtigen Ort anlöten...

Es sind auch gewisse Reserveteile vorhanden.

Die Stege, die die einzelnen Teile miteinander verbinden, können mit Seitenschneider oder Laubsägen vorsichtig durchgetrennt werden.

Wir bieten Spur 0-Modellbauern folgende Bauanleitungen und Bauteile an:

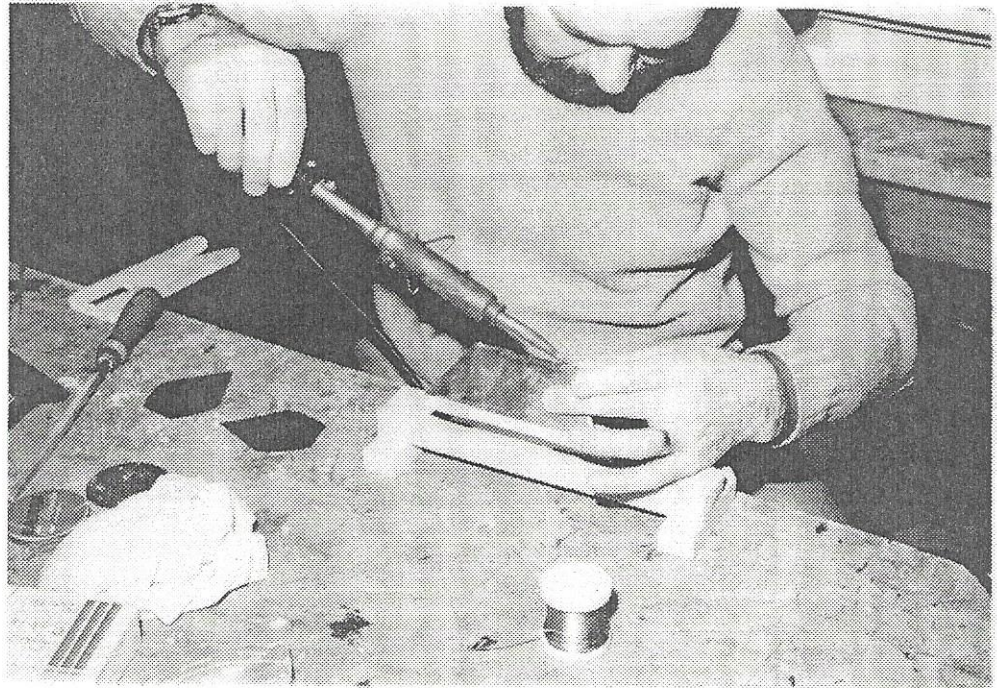
<u>Nummer</u>	<u>Artikel</u>	<u>Preis</u> ohne Versandkosten (werden nachträglich in Rechnung gestellt)
001	<u>Baubeschrieb SBB Te'</u> Format A4, 92 Seiten in Ringbuch, mit vielen Zeichnungen und Fotos sowie kompletten Materiallisten	Fr. 30.- * Ausland:Fr.40.-* *inkl. Versand
002	<u>Kuppelstangen zu SBB Te'</u> Messing, vernickelt, gemäss Zeichnung im Baubeschrieb	Fr. 15.- pro Paar
003	<u>Baubeschrieb Weiacher Kieswagen</u> relativ kurz gefasste, aber alle Arbeitsschritte umfassende Bauanleitung, mit Zeichnungen und Farbfotos vom Original, Format A4	Fr. 30.- * Ausland:Fr.40.-* *inkl. Versand
004	<u>Messingblech für Weiacher Kieswagen</u> 0,5 mm dick, ca. 80 Teile für den Selbstbau des Kieswagens durchgeätzt, d.h. das Aussägen der Teile entfällt!	Fr. 90.-
005	<u>Lötlehre für Rahmen Weiacher Kieswagen</u> Grundriss des Rahmens auf Aluminium kopiert. Eine Lötlehre genügt auch bei Herstellung mehrerer Wagen.	Fr. 10.-
006	<u>Drehgestellblenden für Weiacher Kieswagen</u> Bronzeguss, Original H. Obrist, REA Pro Wagen werden vier Blenden benötigt.	Fr. 60.- pro Wagen (= 4 Blenden)
007	<u>Verschiedene Messinggussteile für Weiacher Kieswagen</u> Bremszylinder, Rüttelmotor, Hebelsystem für Entleerung, Laternenhalter; pro Wagen wird ein Satz benötigt.	Fr. 30.- pro Wagen
008	<u>Beschriftungssatz für Weiacher Kieswagen</u> Abreibebeschriftung, hergestellt nach Original-Fotos Genügend Ziffern für Wagennummern, inkl. Warnschild.	Fr. 20.-
009	<u>Fahrleitungsmast-Ausleger</u> 4 Teile pro Ausleger; Messing durchgeätzt.	Fr. 4.-



BESTELLUNG DURCH VOREINZAHLUNG DES BETRAGES AUF UNSER PC 80-32704-5 (ZUERICH).

Auf der Rückseite des Abschnittes deutlich Bestellung mit Artikel-Nummern notieren.

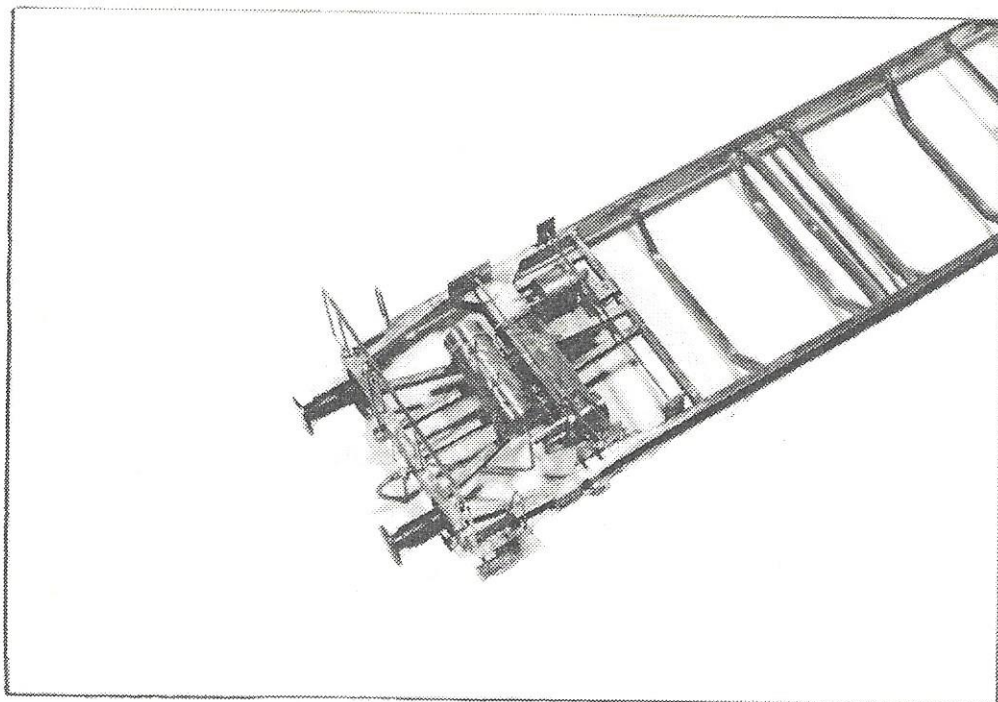
Bestellungen aus dem Ausland können auch schriftlich unter Beilage eines Eurocheques erfolgen.



Werkzeuge

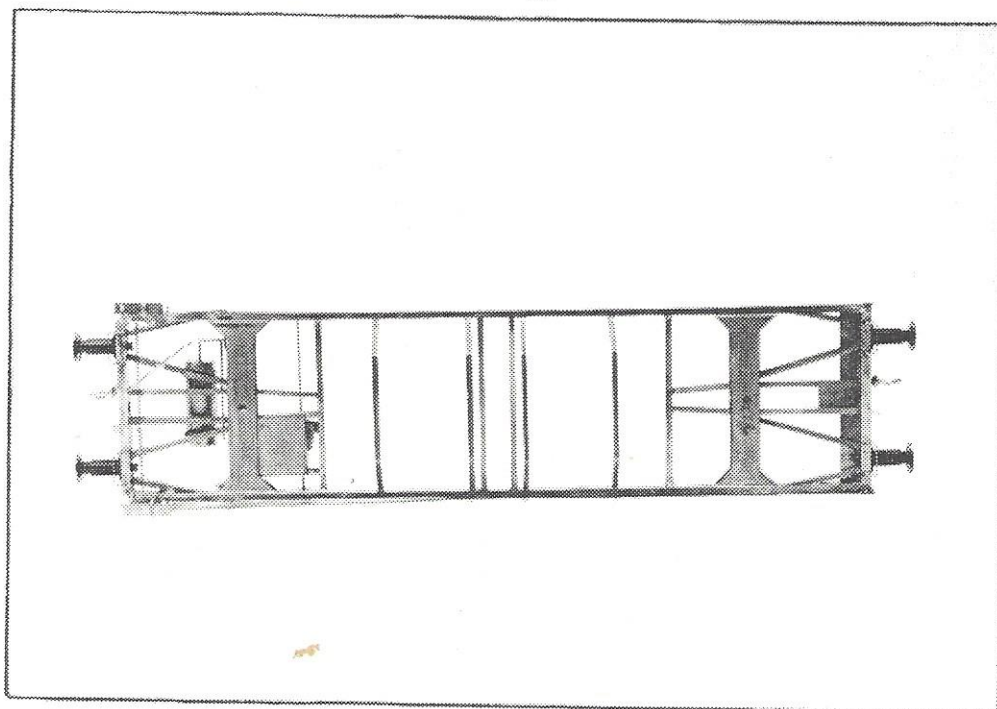
Juwelier-Laubsägelibogen
 Laubsägel Nr. 0
 Lötkolben 150 bis 250 Watt
 Lötwasser
 Lötzinn
 Befestigungsklammern (Chlöppli)
 Bohrer 0,5 bis 4,0 mm Durchmesser
 Bohrmaschine am Ständer
 Schlüsselfeilen und Feilen
 Gewindebohrer M 1,4 und M 2
 Vorrichtung, um Profile zu bearbeiten, zB. kleiner
 Drehbank (UNIMAT)
 Seitenschneider
 Flach- und Rundzangen
 ev. Lehren gemäss EISENBAHN-AMATEUR 5/1986 (könnten
 an Clubabenden, jeweils freitags, im Clublokal zur
 Verfügung stehen)
 Spritzpistole, falls nicht "Auswärtsvergabe"

Keine Gewähr für die Vollständigkeit der Liste.

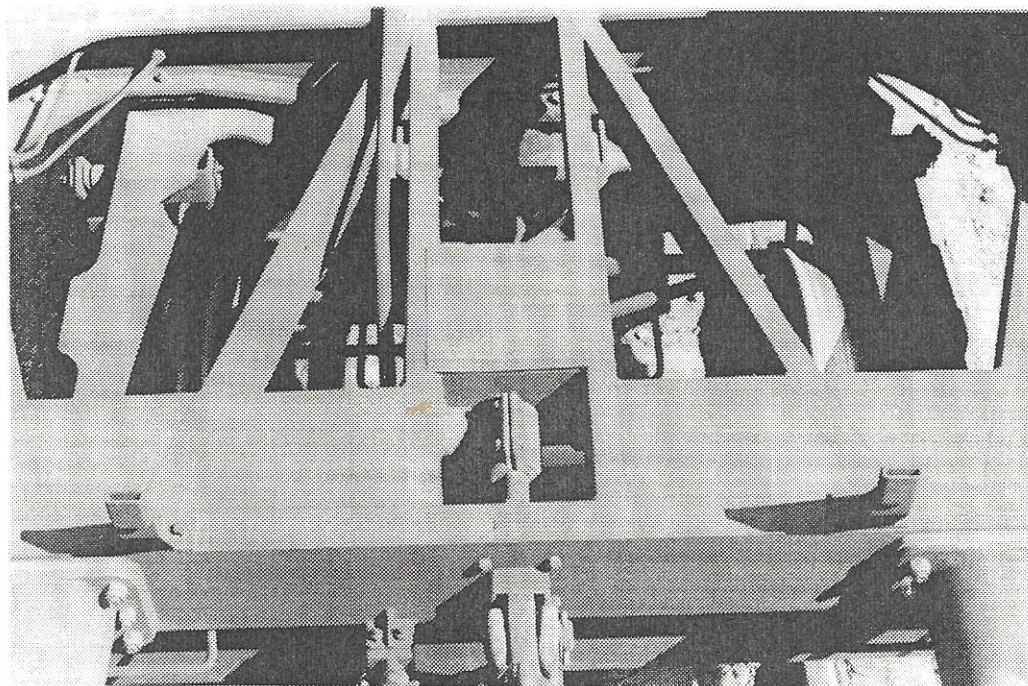


Baugruppe Rahmen

Positionen ① bis ④⑧ / Pläne R I bis R IX



1. Position ① und Position ⑭ ablängen und bohren gemäss Plan R III.
2. Position ② ablängen, auf der Seite "Treppe" die Schenkel des U-Profiles absägen und Loch für Geländer Position ⑮ Durchmesser 0,8mm bohren.
3. Position ⑥ bohren, Durchmesser 1,6mm, gemäss Plan R IV.
4. Position ⑧ (auf geätztem Blech) unten an Position ⑥ anlöten und Loch durchbohren für Gewinde M2, Dieses Gewinde schneiden.
5. Position ⑧ oben anlöten.
6. Positionen ① ⑭ ② und ⑥ gemäss Lötlehre bzw. Plan R I zusammenlöten.
7. Position ③ in Rahmen löten.
8. Position ⑩ in Rahmen löten.
9. Positionen ④ ⑤ und ⑦ gemäss Plan R II ablängen, abschrägen und in Rahmen löten.
10. Positionen ⑧ und ⑨ in Rahmen löten.
11. In Position ⑧ Loch mit Durchmesser 4mm bohren ca. unter Position ⑮ für späteres Anlöten des Bremszylinders und dann Position ⑧ unter den Positionen ⑧ und ⑨ anlöten.
Position ⑫ an Rahmen löten.
12. Für Position ⑪ gibt es zwei Varianten:
Variante 1: An Position ③ Ms-Streifen 1,5/0,5mm anlöten, so dass ein Profil [3/2mm entsteht.
Variante 2: Profil [3/2mm gemäss Plan R II ablängen, anschrägen und zusammenlöten.
Position ⑪ an Rahmen löten.
13. Position ⑬ an Rahmen löten.
14. Position ⑰ an Rahmen löten (Zettelkasten).
15. Position ⑱ zurechtsägen (vgl. folgende Foto) und auf der Nicht-Handbremsseite (Nicht-Plattformseite) anlöten.



Legende: Position E beim Vorbild (Arbeitsschritt 15)

16. Bremslaststellhebel Position (F) : In Achse Loch mit Durchmesser 0,8mm bohren, Position (18) einlöten und an Rahmen löten.
17. Bremszylinder Position (19) : auf Rückseite Loch mit Durchmesser 0,5mm aufbohren und Position (20) zurechtbiegen und in Loch Durchmesser 0,5mm einlöten.
18. Bremszylinder mit Leitung Position (20) an Rahmen löten.
19. Obere Treppe Position (H) an Rahmen löten (Plan R U).
20. Untere Treppe mit Position (G) oder Position (J) oder mit zwei Ms-Streifen 1,5/0,5mm zusammenlöten und an Rahmen löten.
21. Seilhaken Position (15) gemäss Plan R I an Rahmen löten.
22. Laternenhalter Position (21) gemäss Plan R VII an Pufferbohlen löten.
23. Handgriff Position (23) nach Plan R VII zurechtbiegen und mit Position (22) zusammen auf der Handbremsseite gemäss Plan R VII an Pufferbohle löten.
(ACHTUNG: bei Kadee-Kupplung Lage von Position (12) und (22) anpassen!)
24. In Position (26) Loch mit Durchmesser 0,8mm bohren und gemäss Plan R VII in Rahmen löten.
25. Handlauf Position (25) bohren und mit Position (24) verlöten. Geländer gemäss Plan R VII in Rahmen löten.
26. Seitliche Handläufe Position (27) abbiegen und an Geländer sowie an Position (26) löten.
27. Handbremskurbel Positionen (28) bis (32) gemäss Plan R VII herstellen und zusammenlöten. Position (29) an Handlauf und Position (30) an Pufferbohle löten.
28. Leiterholmen Position (33) gemäss Plan K II bohren und mit Sprossen Position (34) zusammenlöten. Türchen Position (K) an Leiter löten und Scharniere und Klinke mit Ms Durchmesser 0,5mm nachbilden.
29. In Luftzylinder Position (35) Löcher für Positionen (38) und (42) bohren. In Auflager für Luftzylinder Position (37) Rundung einfräsen bzw. -feilen und an Position (35) anlöten. Position (38) und Bänder Position (36) an Luftzylinder löten. Leiter muss lotrecht auf Luftzylinder befestigt werden.
30. Teile Position (L) mit Positionen (39) gemäss Plan R VI zusammenlöten, so dass ein abgebogenes L-Profil 1,5/1,5mm entsteht.
Bremsventil Position (40) drehen, bohren gemäss Plan R VI und an obiges L-Profil anlöten.
Leitungen Positionen (41) (42) (43) abbiegen, anpassen und Leitungen Positionen (41) und (43) in Bremsventil löten und gemäss Plan R VI an Rahmen löten.
31. Tafel Position (M) bohren (Durchmesser 0,8mm), Stange Position (17) zusammenlöten und gemäss Plan R I an Rahmen löten.
(Tafeln (M) erscheinen im Ausschnitt der grossen Kastenstrebe Seite Handbremse)

-
32. Handläufe Positionen (45) abbiegen, anpassen und gemäss Plan R U an Rahmen löten.
 33. Handgriffe unter Puffer Positionen (47) abbiegen und gemäss Plan R VIII an Pufferbohlen löten.
 34. Bremsschläuche Positionen (48) an Pufferbohle löten. Puffer Position (49) montieren.

ACHTUNG: DIE BEIDEN FOLGENDEN SCHRITT KOENNEN ERST NACH FERTIGSTELLUNG DES KASTENS AUSGEFUEHRT WERDEN!

35. Luftzylinder Position (35) mit Leiter Position (33) auf Rahmen löten oder mit M1-Schrauben an Streben Position (4) von unten anschrauben, so dass Leiter lotrecht steht und am Kasten anlehnt.
36. Position (46) gemäss Plan K I an Rahmen löten (Achtung: Streben Positionen (220) und (221) dürfen nicht schräg stehen.

1

STÜCKLISTE ZU BAUGRUPPE RAHMEN

Pos.	PROFIL	LÄNGE [MM]	ANZAHL	LÄNGE PRO WAGEN	BEHERRKUNGEN
✓ 1	□ 6 x 3	56,4	1	56,4	Hessing 1)
✓ 2	□ 6 x 2,4	233	2	466	" 2)
✓ 3	□ 3 x 2	34,5	4	138	" 2)
✓ 4	□ 3 x 2	36,17	4	144,68	" 2)
✓ 5	□ 3 x 2	24,05	4	96,2	" 2)
✓ 6	□ 4 x 4	55,2	2	110,4	" 1)
✓ 7	□ 3 x 2	22,8	4	91,2	" 2)
8	□ 3 x 2	22,5	1	22,5	" 2)
9	□ 3 x 2	~ 20,5	1	20,5	" 2)
✓ 10	□ 3 x 2	55,2	2	110,4	" 2)
11	□ 3 x 2	66,2	4	264,8	" 2)
11	□ 1,5 x 0,5	~ 67,0	8	536	" Variante 2
✓ 12	□ 3 x 2	55,2	2	110,4	" Variante 1
13	I 3 x 1,5	~ 52	2	104	" 4)
✓ 14	□ 6 x 3	60	1	60	" 1)
15	Seilhaken	-	4	-	

2

STÜCKLISTE ZU BAUGRUPPE RAHMEN

POS.	PROFIL	LÄNGE [MM]	ANZAHL	LÄNGE PRO WAGEN	BEMERKUNGEN
16	□ 3 x 0,5	6	2	12	Messing 3)
17	φ 0,8	55,2	1	55,2	" 2)
18	φ 0,8	56,2	1	56,2	" 2)
19	Bremszylinder mit Hebel		1	-	Gussstück REA
20	φ 0,5	~ 40	1	~ 40	Messing 2)
21	Laternenhalter	-	4	-	Gussstück REA
22	Halter für Bremsentlüftung		1		"
23	φ 0,5	~ 25	1	~ 25	Messing 2)
24	φ 0,8	24	4	96	" 2)
25	□ 1,0 x 0,5	57	1	57	" 3) (ev. 1,5 x 0,5)
26	□ 1,5 x 0,5	4,5	2	9	" 3)
27	φ 0,8	~ 30	2	60	" 2)
28	φ 0,8	28,5	1	28,5	" 2)
29	L 1,5 x 1,5	4	1	4	" 4)
30	φ 0,8 / 1,5	2	1	2	"
31	φ 0,5	~ 13	1	~ 13	" 2)

3

STÜCKLISTE ZU BAUGRUPPE RAHMEN

POS.	PROFIL	LÄNGE [MM]	ANZAHL	LÄNGE PRO WAGEN	BEHÄLTNISSE
32	□ 3 x 3	3	1	3	Messing 4)
33	L 1 x 1	48	2	96	" 4)
34	φ 0.5	~ 9	8	~ 72	" 2)
35	φ 10	29	1	29	" 1)
36	□ 1.0 x 0.3	~ 28	2	56	" 3)
37	□ 1.5 x 1.5	10	2	20	" 4)
38	φ 0.8	5	2	10	" 2)
39	□ 1.0 x 0.5	~ 25	2	~ 50	" 3)
40	φ 7.0	9	1	9	" 1)
41	φ 1.0	~ 38	1	~ 38	" 2)
42	φ 0.8	~ 23	1	~ 23	" 2)
43	φ 0.8	~ 28	1	~ 28	" 2)
44	φ 1.0	~ 220	1	~ 220	" 2)
45	φ 0.8	~ 45	2	~ 90	" 2)
46	L 3 x 3	6	4	24	" 4)

4

STÜCKLISTE ZU BAUGRUPPE RAHMEN

POS.	PROFIL	LÄNGE [MM]	ANZAHL	LÄNGE PRO WAGEN	BEMERKUNGEN
47	φ 0.5	~ 20	4	80	Messing ²⁾
48	Bremsschläuche	-	2	-	Hermann, Dällikon
49	Puffer				" "
50	Kupplung	- Modell - K. - Bucu - K - Kadee - K.	(kurz)		" "

Old. Pullmann, Stäfa

Bezugsquellen

- 1) Buntmetallhandel
 - 2) W. Hermann, Dällikon
 - 4) Modellbau Shop Basel
- Spinner, Adliswil od.
Kuster, Grenchen
- 3) Old Pullmann, Stäfa

1

STÜCKLISTE ZU BAUGRUPPE DREGESTELLE

Pos.	PROFIL	LÄNGE [MM]	ANZAHL	LÄNGE PRO WAGEN [MM]	BEHERRKUNGEN
101	Drehgestell - Seitenblenden		2		Gussteil REA
102	[6 x 6 x 1	42	2	48	Messing
103	[6 x 2.5 x 0.6	42	4	168	Messing
104	φ 1mm	~ 15	16	240	Messing
105	φ 2mm	34	8	272	Messing
106	Schraube	~ 4	16	-	Senkkopf M1 od. M1.4
107	Bremsklotz	-	16	-	z.B. Hermann, Dällikon
108	Schraube	~ 5	4	-	Senkkopf M2
109	Schraube	~ 4	8 (4)	-	Senkkopf M1.4 od. M2
110	φ 6mm	8	4	32	Delrin od. Messing
111	Feder	φ 2	4	-	FRISA, Gossau
112	φ 2.5mm	5	4	20	Delrin od. Messing
113	Radsatz	φ 19	4	-	Hermann, Dällikon
114	Schraube	7	2		Flachkopf M2

STÜCKLISTE ZU BAUGRUPPE KASTEN						1	
Pos.	PROFIL	LÄNGE [MM]	ANZAHL	LÄNGE PRO WAGEN	BEHERRKUNGEN		
✓ 201	φ 0.5	~ 10	10	~ 100	Messing	2)	
✓ 202	I 3.0 x 1.5	19.5	2	39	"	4)	
✓ 203	L 3.0 x 2.0	63	1	63	"	2)	
✓ 204	I 3.0 x 1.5	24	2	48	"	4)	
✓ 205	L 3.0 x 2.0	~ 25	1	~ 25	"	2)	
✓ 206	I 3.0 x 1.5	32.5	1	32.5	"	4)	
✓ 207	φ 0.5	~ 20	2	~ 40	"	2)	
✓ 208	φ 0.5	~ 20	1	~ 20	"	2)	
✓ 209	φ 0.5	~ 410	1	~ 410	"	2)	
✓ 210	□ 3.0 x 0.5	~ 36	4	~ 144	"	3)	
✓ 211	□ 4.0 x 0.5	~ 36	4	~ 144	"	3)	
✓ 212	φ 0.5	~ 27	2	~ 54	"	2)	
✓ 213	L 2 x 2	36.25	4	145	"	2)	
✓ 214	L 2 x 2	~ 18	4	72	"	2)	
✓ 215	□ 1.5 x 0.5	~ 16	4	64	"	3)	
✓ 216	□ 1.5 x 0.5	~ 24	4	~ 96	"	3)	

2

STÜCKLISTE ZU BAUGRUPPE KASTEN

Pos.	PROFIL	LÄNGE [MM]	ANZAHL	LÄNGE PRO WAGEN	BEHERRKUNGEN
✓ 217	C 2 x 1	~ 100	2	~ 200	Messing 3)
✓ 218	□ 1.5 x 0.5	~ 22	8	~ 176	" 3)
219	□ 1.5 x 0.5	~ 22	8	~ 176	" 3)
220	L 1.5 x 1.5	~ 25	4	~ 100	" 4)
221	L 1.5 x 1.5	~ 20	4	~ 80	" 4)
222	Entleerungsvorrichtung		4	-	Gussteil REA
223	φ 0.8	~ 24	4	~ 96	Messing 2)
224	φ 0.5	~ 20	4	~ 80	" 2)
225	C 3.0 x 2.0	~ 72	2	~ 144	" 2)
226	Rüttelmotor	-	2	-	Gussteil REA
✓ 227	□ 1.5 x 0.5	~ 120	2	~ 240	Messing 3)

- Gemäss Bau ab 1984 oder...
- Dachslenker Y25 od. Vorlage TR

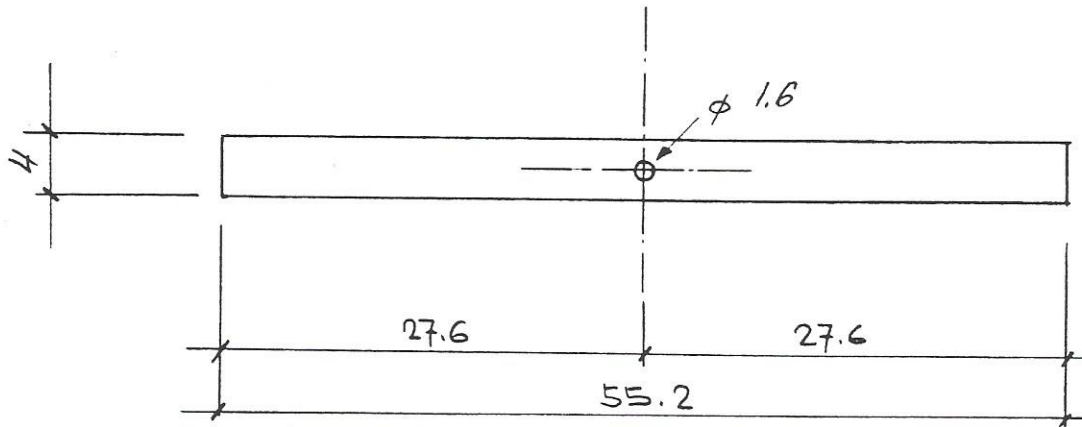
STÜCKLISTE ZU BAUGRUPPE DREGESTELLE

Pos.	PROFIL	LÄNGE [MM]	ANZAHL	LÄNGE PRO WAGEN [MM]	BEHERRKUNGEN
101	Drehgestell - Seitenbleiben		2		Gussteil REA
102	[6 x 6 x 1	42	2	48	Messing
103	[6 x 2.5 x 0.6	42	4	168	Messing
104	φ 1mm	~ 15	16	240	Messing
105	φ 2mm	34	8	272	Messing
106	Schraube	~ 4	16	-	Senkkopf M1 od. M1.4
107	Bremsklotz	-	16	-	z.B. Hermann, Dältitzon
108	Schraube	~ 5	4	-	Senkkopf M2
109	Schraube	~ 4	8 (4)	-	Senkkopf M1.4 od. M2
110	φ 6mm	8	4	32	Delrin od. Messing
111	Feder	φ 2	4	-	FRISA, Gossau durovis 34/3/2
112	φ 2.5mm	5	4	20	Delrin od. Messing
113	Radsatz	φ 19	4	-	Hermann, Dältitzon Dachslenker
114	Schraube	7	2		Flachkopf M2

QUERSTREBE DREHPUNKT DREHGESTELLE

MS □ 4 x 4

Pos. (6)



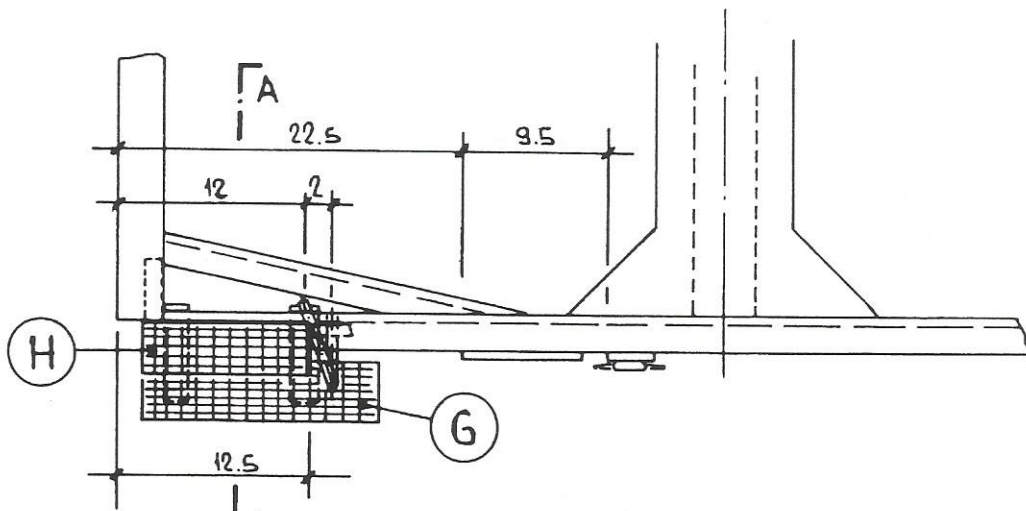
BAUGRUPPE RAHMEN

Mst 2:1

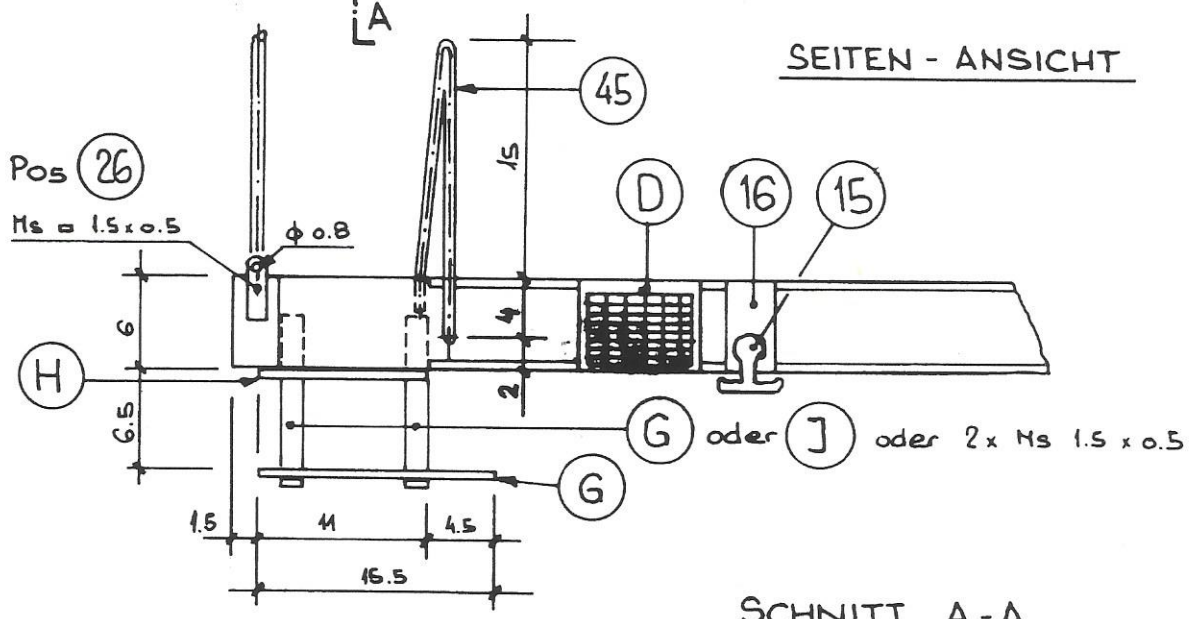
Plan Nr. R IV

10.7.86 / HO

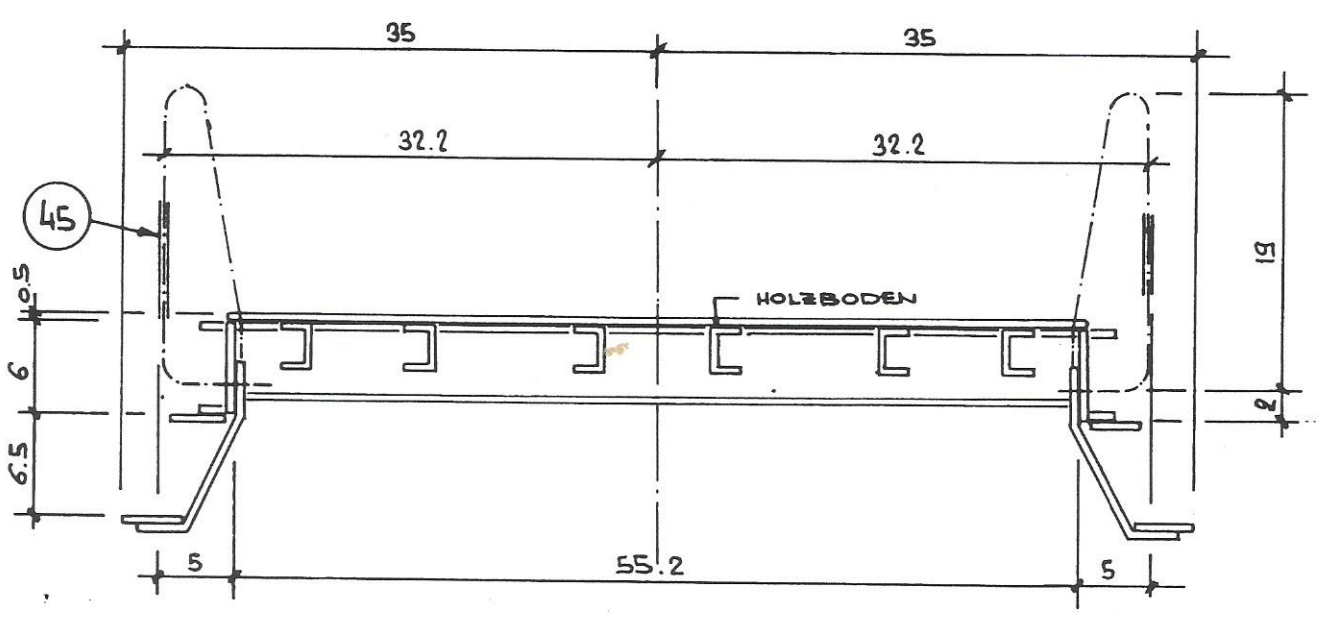
GRUNDRISS



SEITEN - ANSICHT



SCHNITT A-A

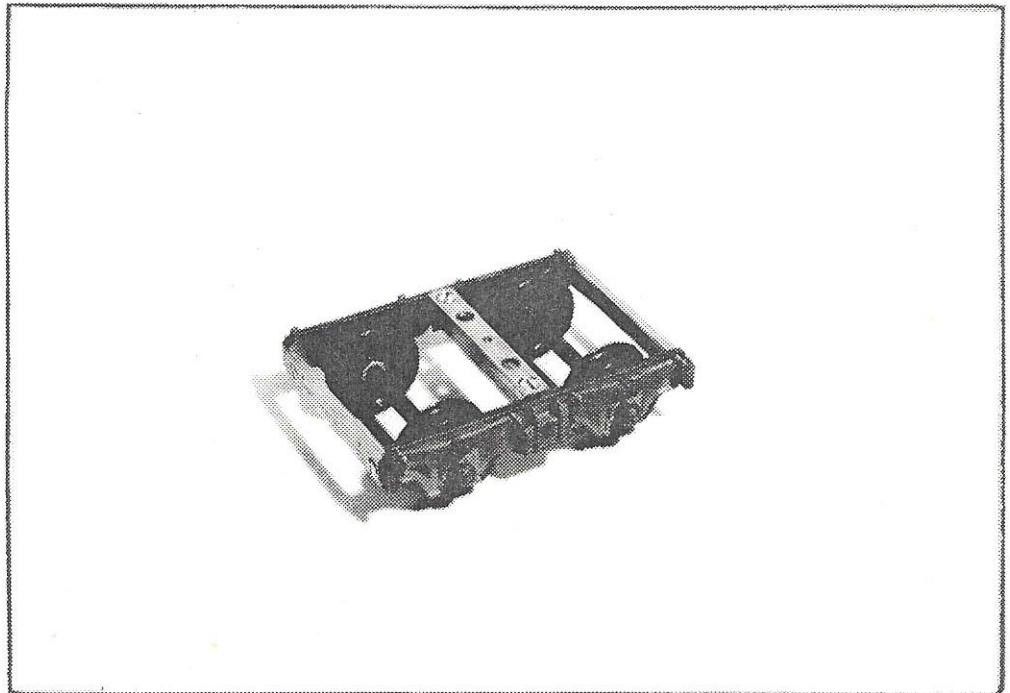


BAUGRUPPE RAHMEN

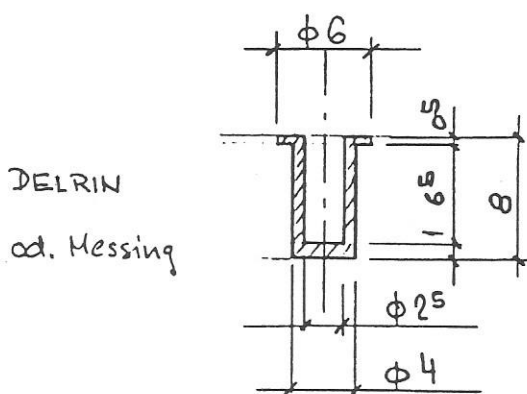
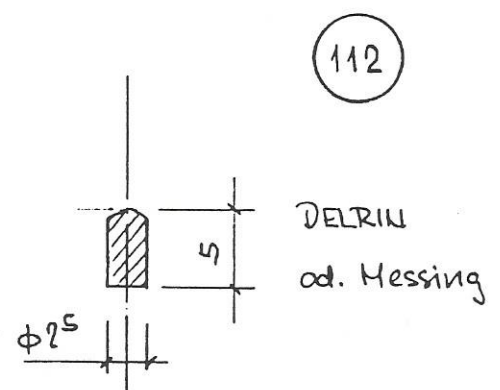
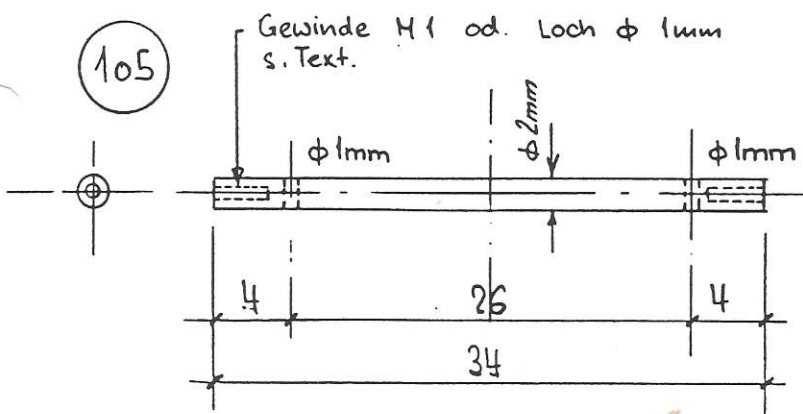
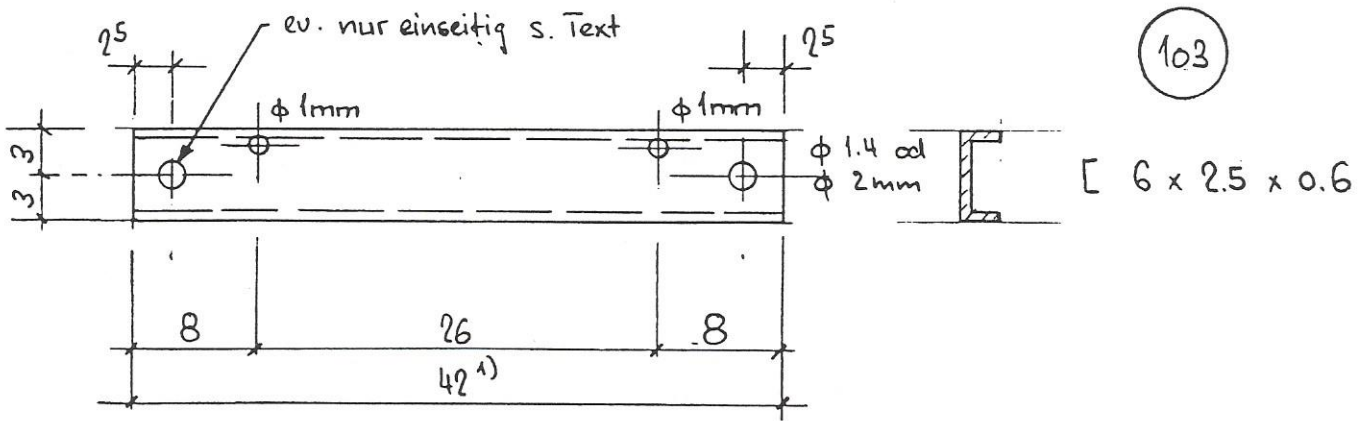
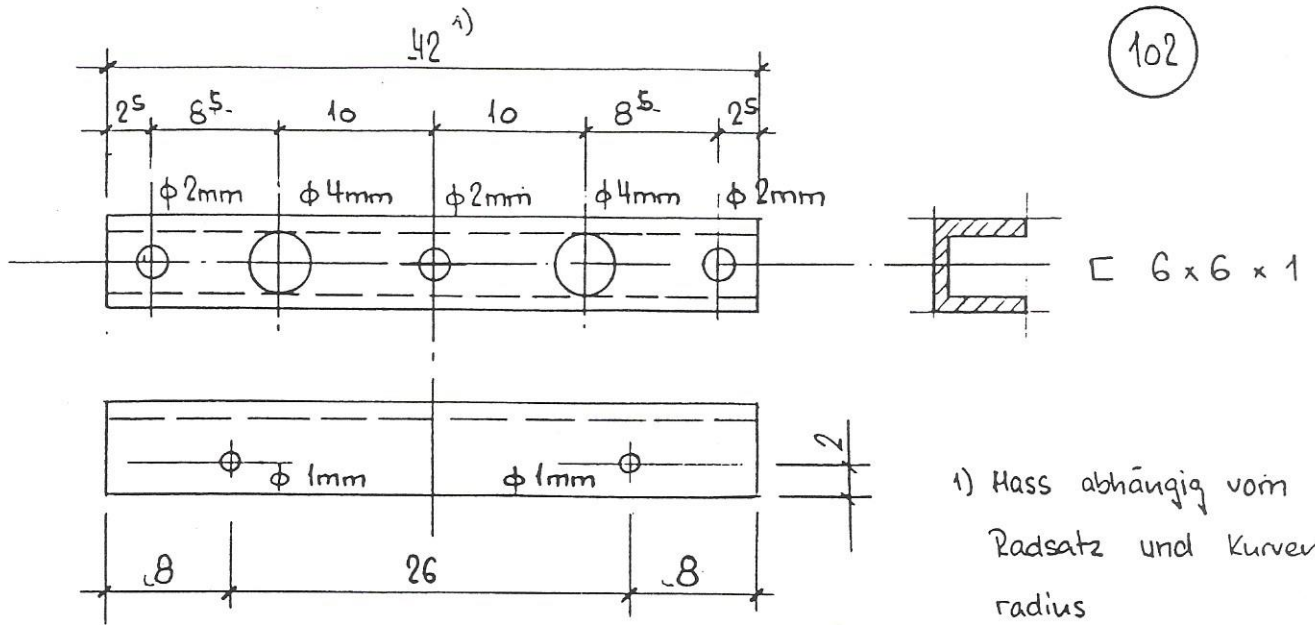
Mst. 2:1

Baugruppe Drehgestelle

Positionen (101) bis (114) / Pläne D I bis D III



1. An Position (101) Gussbaum absägen und Teile entgraten. Anschlussstücke zu Positionen (102) und (103) anpassen & ev. etwas abfeilen). Achslager für Radsätze auf Durchmesser 2,2mm aufbohren.
2. Positionen (102) und (103) ablängen und gemäss Plan D III bohren.
3. Position (104) abbiegen und an Position (102) bzw. (103) lötten.
4. In Position (105) Löcher bohren für Position (104) und stirnseitig M1 oder M 1,4 schneiden für Befestigung der Bremsklötze.
5. Positionen (104) und (105) miteinander verlöten.
6. Position (101) für Befestigung mit Position (102) und (103) bohren und Gewinde schneiden. Vorsicht beim Geindeschneiden im harten Guss!
Varianten: - Position (103) kann auch einseitig an Position (101) angelötet werden.
- Position (109) : M 1,4 Senkkopf-Schrauben wirken feiner als M2.
Der Schraubenkopf ist auf der Stirnseite des Drehgestells sichtbar.
7. Positionen (110) und (112) drehen und bohren gemäss Plan D III und in Position (102) montieren.
8. Radsätze Position (113) einpassen. Seitenspiel mit Unterlag-Scheiben begrenzen.
9. Bremsklötze Positionen (107) mit Schrauben Positionen (106) an Traverse Position (105) anschrauben.
Variante: Schraube M1 in Loch mit Durchmesser 1mm einleimen.

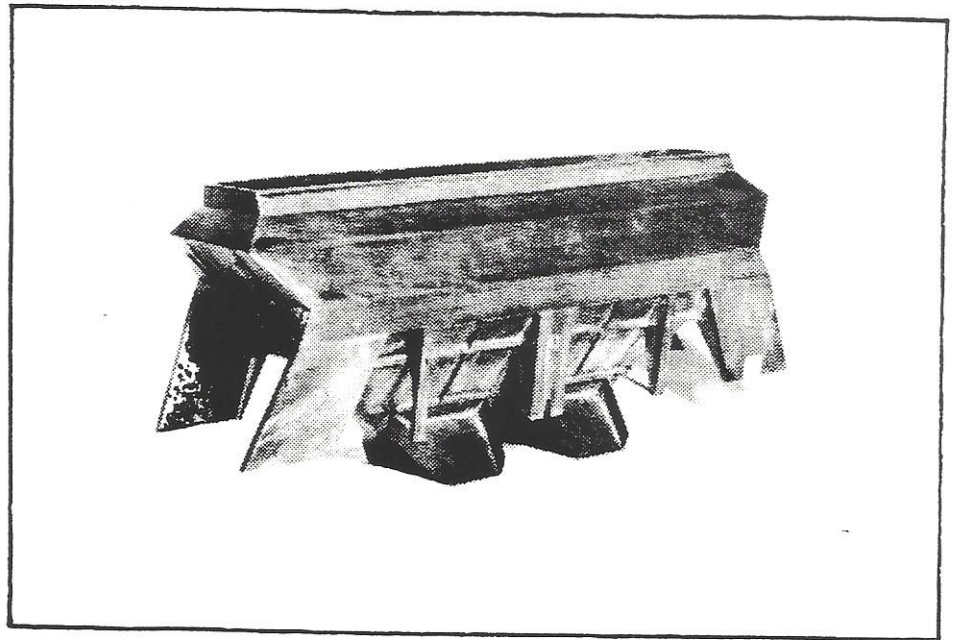


BAUGRUPPE DREHGESTELLE

Mst 2:1

Plan D III

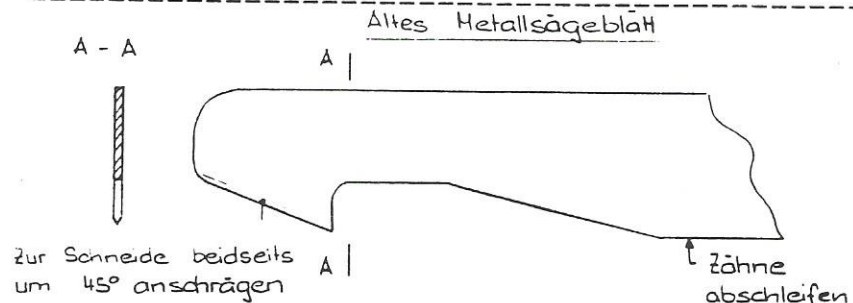
19.5.86 / 110



Baugruppe Kasten

Positionen (201) bis (226) / Pläne K I bis K III

1. Wannenteile Position (N) mit Feile gemäss Plan K III anschrägen (gepunktete bzw. strich-punktier-te Linien) und gemäss Querschnitt Plan K III zu-sammenlöten. Zwischenwand Position (W) in Mitte einlöten (Stelle ist markiert).
2. Seitenteile Position (O) gemäss Plan K III an-schrägen, ev. Rillen bei Knickstellen etwas ver-tiefen (mit präpariertem Sägeblatt gemäss folgender Skizze).

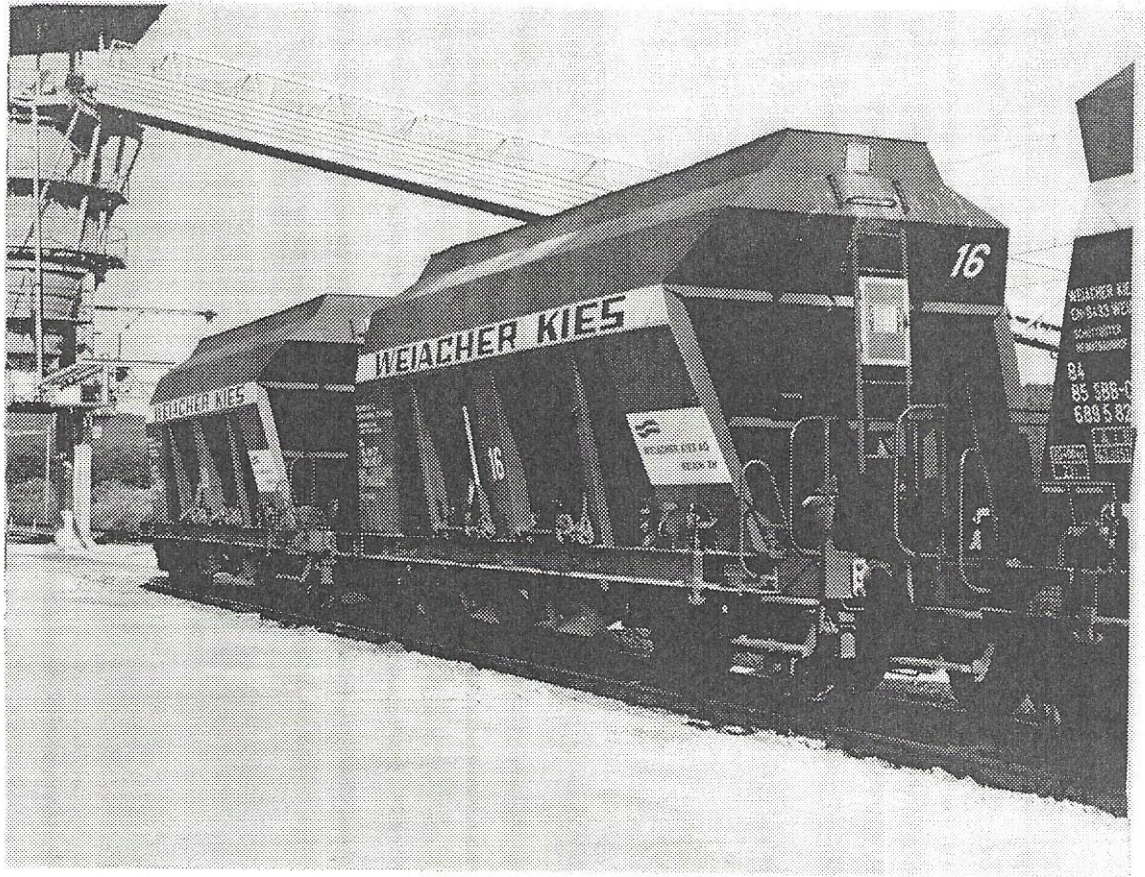


Skizze: Präpariertes Sägeblatt zum Vertiefen der Rillen.

- Nachher Seitenteile gemäss Querschnitt auf Plan K III vorsichtig abbiegen.
- Position (227) gemäss Plan K II anlöten.
3. 10 Stück Oesen Position (201) abbiegen und an Seitenteile Position (O) anlöten. Pläne K I und K II.
 4. Stirnwände Position (P) gemäss Plan K III anschrägen und Rillen bei Knickstellen analog Ziffer 2 etwas vertiefen. Profile Positionen (202) bis (206) gemäss den Plänen K I und K II auf Stirnwände Position (P) löten.
 5. Stirnwände Position (P) vorsichtig bei Knick-stellen abbiegen.
 6. Handgriffe Positionen (207) und (208) abbiegen und bei Position (P) Seite Handbremse (=Seite Plattform) anlöten. Pläne K I und K II.
 7. Stirnwände Position (P) an Wanne Position (N) löten.
 8. Seitenteile Position (O) an Wanne löten.
 9. Position (R) auf Stirnseite des Aufsatzes löten.
 10. Durchgehenden Abschlussrand Position (209) ge-mäss Plänen K I und K II anlöten.
 11. Dreiecke Positionen (U) und (S) zurechtfeilen und gemäss Plänen K I und K II an Kasten löten. ACHTUNG: Wanne darf mit Position (U) nicht einge-drückt werden. Auf Passgenauigkeit des Kastens auf Rahmen achten!
 12. Positionen (210) und (211) aus Messing zurechtfeilen und gemäss Plan K I und K II an Streben löten.
 13. Position (212) zurechtbiegen und bei Öffnungen an Streben auf Seite Handbremse anlöten. Plan K I.
 14. Profile Positionen (213) und (214) nach Plan K I, K II an Wanne löten. Profilschenkel so feilen, dass Profile an Wanne anliegen.
-

15. Rutschen aus Teilen Positionen (Q) und (T) zusammenlöten.
16. Profil Position (217) an Wanne löten. Anpassen mit fertigen Rutschen. Plan K II.
17. Positionen (218) an Wanne anlöten. Pro Seite vier Stück, jeweils in der Flucht von Teil (U) ;siehe Pläne K I und K II.
18. Positionen (215) und (216) an Wanne anlöten. Pläne K I und K II.
19. Position (219) an Position (U) und Wanne bzw. Position (218) anlöten.
20. Rutschen Positionen (Q) / (T) an Wanne löten.
21. Position (44) mit aufgesetzter Wanne zurechtbiegen (Verbindungsleitung zwischen Bremsventil und Bremsschlauch Seite Nicht-Handbremsseite.
22. WANNE AUF RAHMEN LÖTEN (alle Streben anlöten)!
23. Streben Positionen (220) und (221) gemäss Plan K II an Wanne bzw. Position (216) und Position (46) anlöten.
24. Leiter Position (33) (Holmen) an Kasten anlöten.
25. Leitung Position (44) einfädeln und wo möglich anlöten. Pläne R UI und K II (Querschnitt).
26. Entleerungsvorrichtung Position (222) an Rahmen/Kasten anpassen. Für Positionen (223) und (224) entsprechende Löcher bohren. Position (223) anlöten. Position (224) abbiegen und anlöten. Entleerungsvorrichtung mit den L-Profilen am Rahmen anlöten. Plan K II.
27. Position (225) unter den Rutschen anlöten und in der Mitte eventuell Rüttelmotor Position (226) auf Position (225) löten. Es besitzen nicht alle Wagen einen Rüttelmotor (vgl. Text zum Vorbild).
28. Profil Position (13) gemäss Plan R I anlöten.

Foto: P. Hofmann



Plan B I

Bemalung und Beschriftung

Foto: P. Hofmann



1. Kieswagen sandstrahlen oder gut reinigen.
2. Ohne Sandstrahlen: Grundieren mit Etokat-Füllgrund der Firma Mäder Lacke Zürich.
3. Mit Sandstrahlen oder nach Auftrag der Grundierung gemäss Ziffer 2: Spritzen des ganzen Wagens (ohne Drehgestelle) mit Farbe RAL Nr. 3009 Oxidrot als Etokat (2-Komponenten-Farbe) der Firma Mäder Lacke Zürich.
4. Abdecken für Auftrag der weissen Farbe gemäss Plan K I. Als Abdeckband empfiehlt sich TESAFILM 108. Wagen exakt und überall abdecken.
5. Auftrag der weissen Farbe (Old Pullman Stäfa).
6. Entleerungsstangen an Entladevorrichtung von oben her 15 mm gelb malen (glänzend, zB. von HUMBROL).
7. Zettelkasten und Tritte dunkelgrau malen (gleiche Farbe wie Drehgestelle, siehe Ziffer 14).
8. Bremlaststellhebel und Anschläge rot glänzend anmalen.
9. Bremsschlauch schwarz matt anmalen.
10. Hebel am Bremsschlauch rot glänzend anmalen.
11. Hebel und Anschläge bei Ausschnitt der grossen Strebe gelb glänzend anmalen.
12. Umrandung des Türchens (Position (K)) an Leiter ca. 1mm breit gelb glänzend anmalen.
13. Drehgestelle ohne Räder und Achsen gut reinigen.
14. Drehgestelle (in montiertem Zustand, aber ohne Achsen und Räder) grundieren mit Haftgrund (Old Pullman Stäfa) und spritzen mit SBB-Dunkelgrau (Old Pullman Stäfa).
Bremsklotz-Sohlen rostfarbig anmalen.
15. Beschriften des Wagens und der Drehgestelle gemäss Plan B I und K III mit Abreibebuchstaben (Bezugsquelle: REA).

TIPS UND BEMERKUNGEN ZUR ABREIBEBESCHRIFTUNG:

(Anreibefolien)

Die Herstellung der zum Teil extrem feinen Beschriftungen ist sehr schwierig. Es ist unvermeidbar, dass gewisse Teile der Beschriftung nicht ganz perfekt ausfallen. Sie können jederzeit gegen Einsendung der schlecht geratenen Schrift eine bessere beziehen. Denken Sie aber auch daran, dass beim Vorbild die Beschriftungen auch nicht immer wie neu aussehen und dass am fertigen Modell kaum jemand darauf achtet, ob jetzt -1,80m- am Drehgestell ganz perfekt geschrieben ist. Korrekturen der Beschriftung können auch mit feinsten Feder und entsprechender Farbe vorgenommen werden.

Tips zur erfolgreichen Anwendung der Folien:

- A Es ist zweckmässig, die Anreibefolie in kleinere Stücke zu zerschneiden. Man verhindert damit, dass Symbole unbeabsichtigt beschädigt werden.
- B Als Werkzeug zum Anreiben verwenden Sie am besten ein Modellierholz (Rosenholz) oder einen Spezialstift mit Kunststoffspitze.
- C Für das Anreiben feinsten Details empfiehlt sich

erstens, die Folie auf dem Wagen mit Klebstreifen zu befestigen und zweitens, eine dünne Folie auf die Anreibfolie zu legen. Sie verteilt den Druck gleichmässiger und erleichtert das Ablösen der Folie.

- D Nach dem Anreiben bedecken Sie die Symbole mit dem Silikonpapier (meistens grün) und reiben kräftig nach.

Sie haben Reservebeschriftungen - machen Sie also vorher einen Probelauf auf einem Stück Messing, das Sie mit Kieswagen-Farben gespritzt haben!

- 16 Gelbes Warnschild (REA) auf Türchen an Leiter und über der Leiter am obersten Rand des Wagens ankleben (Leim).
17. Kasten und Drehgestelle mit Seidenglanzlack (Old Pullman Stäfa) spritzen.
18. Betrachten Sie nocheinmal das Original: Man müsste eigentlich das Modell altern (zB. Rutschen beige malen). Darüber streiten sich die Geister!

Und ab zur Jungfernfahrt...

Materialliste für Bemalung und Beschriftung

Artikel	Bezugsquelle	Verwendungsort
Etokat-Füllgrund (Grundierung)	Mäder Lacke Zürich	Kasten/Rahmen
Farbe RAL Nr. 3009 Oxydrot (Etokat)	Mäder Lacke Zürich	Kasten/Rahmen
Tesafilm 108	Farbhandel oder Bandfix AG Bergdietikon	Kasten
weisse Farbe	Old Pullman Stäfa	Kasten
rote Farbe gl. gelbe Farbe gl. schwarz matt Anreibebuch- staben	Modellbaugeschäft REA	Rahmen/Kasten Kasten/Rahmen Drehgestelle
Strom-Warnschild (2 Stück)	REA	Kasten
Haftgrund	Old Pullman Stäfa	Drehgestelle
SBB-dunkelgrau	Old Pullman Stäfa	Drehgestelle
Rostfarbe	Old Pullman Stäfa	Sohlen Brems- klötze
Seidenglanzlack	Old Pullman Stäfa	Kasten/Rahmen Drehgestelle