

# ET 88 - aus einem Liliput-Abteilwagen

(Fortsetzung und Schluß von Heft 5/XIV)

Umgebaut, gezeichnet und beschrieben von Ing. R. Knappe, Kassel

Als erstes wird der Wagenkasten verändert. Am Boden wird der Zapfen neben dem viereckigen Loch abgearbeitet und eine 1 mm starke Blechplatte zur Halterung des Triebgestell-Drehzapfens eingesetzt, der damit einen symmetrischen Abstand zu dem anderen erhält. Die übrigen Löcher für Motor- und Zahnräderbefestigung, Lampenhalter usw. sind nach Abb. 16 auszusägen und zu bohren. In die Stirnwände werden die vier Fenster der Steuerstände eingesägt und die Löcher für die Lampen gebohrt. Man verwende beim Sägen von Polystyrol mittelfeine Sägeblätter und säge mit langsamen Strichen; sonst wird das Material durch die Wärme weich und neigt zum Kleben.

Als nächstes wird der Wagenrahmen vorgenommen (Abb. 17). Die etwas zu klein geratenen Puffer werden so abgesägt, daß auch der Überstand an der einen Wagenseite wegfällt. Die Pufferbohlen werden aus Messingstückchen nach Abb. 20 neu angefertigt. Die M 2-Befestigungsschrauben halten später den ganzen Wagenaufbau zusammen. In den Wagenrahmen werden nun die großen Ausschnitte für Antrieb und Drehgestell eingesägt. Eine aufgenietete 1 mm

Abb. 12. Zusammenbau des Triebdrehgestells unter Verwendung des Sommerfeldt-Getriebes (s. a. Abb. 13 Mitte).

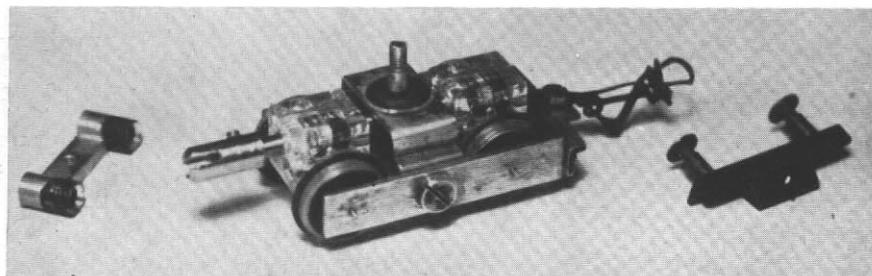
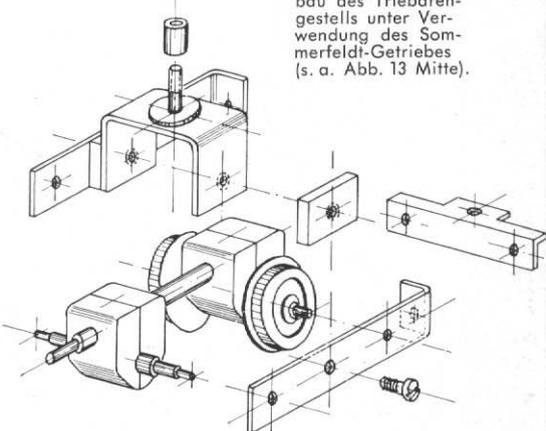
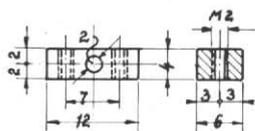


Abb. 13. Triebdrehgestell mit Sommerfeldt-Getriebe, Lampenhalter und Pufferbohle beim ET 88-Modell des Verfassers, das bereits im letzten Heft vorgestellt wurde.



Lager (2x)

◀ Abb. 14.

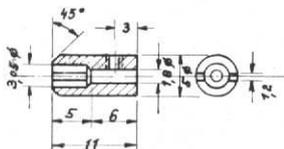


Abb. 15. ▶

Kupplungskopf

Abb. 16-20 ▶ (S. 273). Verschiedene, namentlich gekennzeichnete Details im Maßstab 1:1 für H0 (1:87).

