



## Bauanleitung

**Bausatz 1201/09 HOe**

**1201/12 H0m**

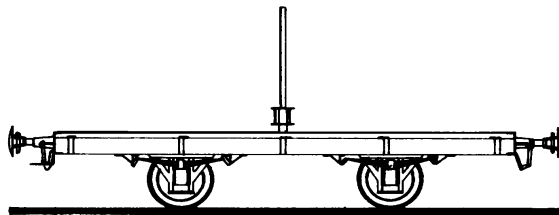
**Drehschemel-Güterwagen MD 153, 155, 157, 158  
DBEG & SWEG-JAGSTTALBAHN**

**-Spurweite 750 mm-**

## Stückliste

Bitte kontrollieren Sie **vor** dem Öffnen der Beutel anhand der folgenden Stückliste die Vollständigkeit der Teile. Der Inhalt ist genau gezählt und gewogen. Sollte dennoch ein Teil fehlen oder defekt sein, so senden Sie uns bitte den **ganzen** Beutel **ungeöffnet** zurück. Nur so können wir Ersatz leisten.

Teil-Nr.	Stück	Bezeichnung	Best.Nr.	Teil-Nr.	Stück	Bezeichnung	Best.-Nr.
<b><u>Beutel 1</u></b>				<b><u>Beutel 3</u></b>			
1	1	Boden	20.205	14	2	Pufferbohle	21.066
7	1 Paar	Achslagerbrücken	21.300	16	10	Wagenkastenstütze	21.193
8	4	Achslager	21.343	24	1	Drehschemel	21.515
9	2	Schrauben M 1,4 DIN 84	24.650	25	2	Rungen	21.515
10	3	Rundmuttern M 1,4	24.679	20	2	Rangierertritte	21.361
11	1	Stahldraht Ø 0,20 mm	24.699	26	2	Kupplungshaken	21.016
12	1	Ms-Draht Ø 0,4 mm	24.692	27	2	Fallbügel	21.031
13	4	Ms-Profil 0,5x1x10	-	28	2	Pufferteller	21.002
				29	4	Federpakete	21.306
				30	1 Paar	Originalkupplung	21.051
<b><u>Beutel 3</u></b>							
38	2	Achsen	HOe 24.199	<b>sowie</b>	1	Bauplan	
			H0m 24.192		1	Bauzeichnung	
	1 Blatt	Beschriftung	29.1200		1	Ansichtszeichnungen	



## **Weitere Fahrzeuge der SWEG-Jagsttalbahn in unserem Programm:**

Art. 1070/..	Dieseltriebwagen VT 303
Art. 1060/..	Kranwagen MD 101
Art. 1040/..	Dampftriebwagen DWss 1
Art. 110x/..	Pufferwagen 159 (Stahl), 160 (Holz), 161 (Stahl)
Art. 120x/..	Niederbord-, Drehschemel-, Hochbordwagen Nr. 151-156
Art. 110x/..	Niederbord-, Drehschemel-, Hochbordwagen Nr. 162-165
Art. 1340/..	Pufferwagen MD 410
Art. 1350/..	Post- und Gepäckwagen MD 31
Art. 112x/..	ex-Heeresfeldbahnwagen: Hochbord-, Niederbordwagen Nr. MD 434-436
Art. 112x/..	ex-Heeresfeldbahnwagen: Hochbord-, Niederbordwagen Nr. MD 434-436





## Bauanleitung

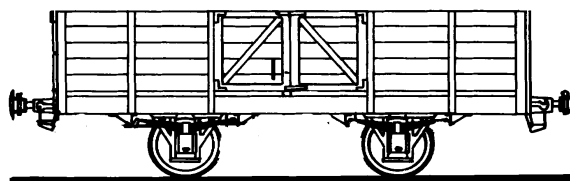
**Bausatz 1204/09 HOe                      1204/12 H0m                      Flügeltür-Hochbord-Güterwagen -ohne Bremse-  
MD 45  
DBEG JAGSTTALBAHN**

**-Spurweite 750 mm-**

## Stückliste

Bitte kontrollieren Sie **vor** dem Öffnen der Beutel anhand der folgenden Stückliste die Vollständigkeit der Teile. Der Inhalt ist genau gezählt und gewogen. Sollte dennoch ein Teil fehlen oder defekt sein, so senden Sie uns bitte den **ganzen** Beutel **ungeöffnet** zurück. Nur so können wir Ersatz leisten.

Teil-Nr.	Stück	Bezeichnung	Best.Nr.	Teil-Nr.	Stück	Bezeichnung	Best.-Nr.
<b><u>Beutel 1</u></b>				<b><u>Beutel 3</u></b>			
1	1	Boden	20.205	15	2	Pufferbohle	21.067
6	2	Seitenwände-Flügeltür	20.214	16	8	Wagenkastenstützen	21.193
5	2	Stirnwände	20.212	20	2	Rangierertritte	21.361
7	1 Paar	Achslagerbrücken	21.300	26	2	Kupplungshaken	21.016
8	4	Achslager	21.298	27	2	Fallbügel	21.031
9	2	Schrauben M 1,4 DIN 84	24.650	28	2	Pufferteller	21.002
10	2	Rundmuttern M 1,4	24.679	29	4	Federpakete	21.306
11	1	Stahldraht Ø 0,20 mm	24.699	30	1 Paar	Originalkupplung	21.051
12	1	Ms-Draht Ø 0,4 mm	24.692	34	4	Eckbeschläge	21.631
13	4	Ms-Profil 0,5x1x10	-	35	8	Seitenwandbeschläge	21.631
				36	4	Stirnwandbeschläge	21.631
<b><u>Beutel 3</u></b>							
38	2	Achsen		<b>sowie</b>	1	Bauplan	
			HOe 24.199		1	Bauzeichnung	
			H0m 24.192		1	Ansichtszeichnungen	
1 Blatt	Beschriftung		29.1200				



## **Weitere Fahrzeuge der SWEG-Jagsttalbahn in unserem Programm:**

Art. 1070/..	Dieseltriebwagen VT 303
Art. 1060/..	Kranwagen MD 101
Art. 1040/..	Dampftriebwagen DWss 1
Art. 110x/..	Pufferwagen 159 (Stahl), 160 (Holz), 161 (Stahl)
Art. 120x/..	Niederbord-, Drehschemel-, Hochbordwagen Nr. 151-156
Art. 110x/..	Niederbord-, Drehschemel-, Hochbordwagen Nr. 162-165
Art. 112x/..	ex-Heeresfeldbahnwagen: Hochbord-, Niederbordwagen Nr. MD 434-436
Art. 112x/..	ex-Heeresfeldbahnwagen: Hochbord-, Niederbordwagen Nr. MD 434-436



## **ALLGEMEINE HINWEISE**

### **WICHTIG – BITTE UNBEDINGT VOR BAUBEGINN LESEN**

Nehmen Sie nur die gerade benötigten Teile aus den Beuteln.

Entgraten Sie alle Teile sorgfältig. Gußteile trennen Sie am besten mit einer Laubsäge oder mittels Trennscheibe vom Anguß.

Bevor Sie die Teile abtrennen, vergewissern Sie sich über die richtige Schnittstelle. Dann prüfen Sie den exakten Sitz der Teile vor dem Befestigen durch „trockenes“ Anpassen. Dies ist immer erforderlich und besonders bei dünnen oder gebogenen Teilen, die sich in der Packung gern verziehen.

Bitte bedenken Sie, daß Messing- und Weißmetallgußteile einzeln und manuell in Gummiformen hergestellt werden. Dies kann zu leichten Maßschwankungen führen, ist aber kein Herstellungsfehler.

Sollte trotz genauer Kontrolle ein Teil Grund zur Beanstandung geben, tauschen wir Ihnen dieses gern aus. Wir haben auch Verständnis dafür, daß zuweilen dieses oder jenes Teil bei der Verarbeitung zerstört wird. Darum können Sie bei uns alle Teile unter Angabe der Artikelnummer extra beziehen. Allerdings können manche Ätzteile oder Gußteile nur im kompletten Satz (d.h. verschiedene Teile mit gleicher Artikelnummer) verschickt werden.

Folgendes Werkzeug sollten Sie sich zurechtlegen und auf einwandfreie Funktion überprüfen:

Kleiner Uhrmacherschraubenzieher (1,5 und 2,5 mm), spitze Pinzette und eine nicht ganz so spitze Pinzette, die dafür aber etwas kräftiger ist, quasi als Mittelding zwischen Zange und Pinzette, mittlere Haushaltsschere, Laubsäge und/oder Bohrzweig, Stichlochfeile Hieb 5, diverse Nadelfeilen, diverse Bohrer (Durchmesser siehe Bauanleitung), wasserfestes Schmirgelpapier (Körnung 180 – 320) und natürlich als wichtigstes Utensil Lötstation oder LötKolben. Ideal ist auch kleiner Schraubstock mit glatten Backen, den Sie mittels Kugelgelenk in die gewünschte Position schwenken können.

Die Fensterscheiben sollten unbedingt vor der Montage der Gehäuseteile zugeschnitten werden. In diesem Stadium ist die Anpassung wesentlich einfacher.

Eventuell auszuführende Bohrungen möglichst immer vor der Montage der Bauteile anbringen.

Die einzelnen Naßschiebe-Beschriftungen sind mit einer sehr scharfen, frischen Skalpellklinge auf dem Beschriftungsbogen mittels eines Stahllineals anzuritzen - nicht mit einer Schere ausschneiden. So lassen sich die einzelnen Schriftzüge möglichst eng setzen und können teilweise in lauwarmen Wasser während gut 30 Sekunden gelöst werden. Die überflüssige Trägerfolie vor Abschieben der Schriften entfernen. Der Untergrund der Anschriften sollte möglichst hochglänzend lackiert sein, so bleibt die Trägerfolie nahezu unsichtbar. Eventuell können die Schiebepilder mittels Fixierer und Weichmacher dem Untergrund besser angepasst werden. Für ein gleichmäßiges Farbfinish und einen besseren Schutz der Beschriftungen sollte das Modell abschliessend mit einem Klarlack überzogen werden. Die Naßschiebebilder müssen mindestens 24 Stunden vor dem Klarlackauftrag durchtrocknen. Bitte die Verträglichkeit von Lackierung, Naßschiebebildern und Klarlack an einem Musterstück vorher ausgiebig testen. Der Verträglichkeitstest gilt ebenso für Abreibebeschriftungen.

Beim Farbauftrag mit Sprühdosen verdeckt die Lackierung meist feine Einzelheiten, besonders Nieten und dünne Linien. Die Pinsellackierung sollten Sie ohnehin nur bei farblich abgesetzten Kleinteilen anwenden. Ideal zum Lackieren ist eine kleine Heimlackieranlage mit Kompressor und Spritzpistole.

Da Sie sicherlich nicht nur dieses Modell bauen, sollten Sie die Investition tätigen. Außerdem hat sich nach wenigen Modellen die Anschaffung rentiert, denn der Einsatz von Farbmitteln ist wesentlich geringer, das Ergebnis wesentlich schöner und der unangenehme Farbnebel hält sich in Grenzen.

Bei Bausätzen für Fahrzeuge mit vorgefertigtem Fahrwerk mit oder ohne Antrieb sollten keinesfalls Zahnräder, Wellen oder Achsen ausgebaut werden. Solche Arbeiten erfordern Spezialwerkzeuge. Ohne diese Spezialwerkzeuge werden Bauteile beschädigt oder gar zerstört werden. Zur Nachschmierung oder Reinigung ist ein Ausbau nicht erforderlich. Zur Lackierung können die Fahrwerksteile mit Maskierband einfach abgedeckt werden.

Alle Teile sind im Karton bisweilen einer gewissen Belastung durch die anderen Beutel ausgesetzt und können sich so leicht aus der Form bringen lassen. Prüfen Sie daher besonders Fahrwerk und Ätzplatten zuerst durch Augenschein in Längs- und Querrichtung. Die Teile dürfen keinesfalls in sich verwunden sein.

Bei Anregungen oder Wünschen, die Ihnen am Herzen liegen, schreiben Sie uns oder rufen Sie uns an. Wir hören zu und helfen weiter.

## Bauanleitung

Bausatz 120x/09 HOe SWEG / DEBG Jagsttalbahn Möckmühl Dörzbach (MD)  
Bausatz 120x/12 HOM

### Zum Vorbild

Diese 8 kleinen offenen Güterwagen der Waggonfabrik Uerdingen gehören zur Erstausrüstung der Jagsttalbahn. Alle Wagen wurden damals mit hohen Bordwänden geliefert. Die Wagen Nr. 41 und 42 waren gebremst mit einer Spindelhandbremse. Wenige Monate später, Frühjahr 1900, folgten noch einmal 5 Wagen dieser Bauart. Sie waren nahezu baugleich, verfügten jedoch an den Seiten über Flügeltüren. Die nachgelieferten 5 Wagen (Nr. 29-33) wurden jedoch bereits ca. 1918 wieder verkauft. Dabei wurden die Flügeltüren (Übergangsweise) an die Wagen 42 und 44 angesetzt. 1928 hatte die ersten 8 Wagen neue Nummern erhalten: Nr. 151-158. Bis zum Besitzwechsel von DEBG (Deutsche Eisenbahn Betriebs Gesellschaft) auf die neu gegründete SWEG (Südwestdeutsche Eisenbahn AG) im Jahre 1962 waren bereits der Wagen 152 an der Ostfront verloren gegangen, und den Wagen 153, 155, 157 und 158 die Bordwände entfernt worden; diese liefen fortan als reine Drehschemelwagen. Der Wagen 154 wurde nach einem Unfall 1962 verschrottet. Den beiden übrigen Wagen Nr. 151 und 156 wurden die Bordwände auf einer Höhe von 350 mm reduziert. Nr. 156 wurde 1970 verschrottet. Nr. 151 dient noch heute im Hilfszug als Schutzwagen für den Kranwagen Nr. 101 (uns. Art. 1060). Die 4 Drehschemelwagen sind noch alle betriebsfähig vorhanden. Falls es noch zu einer Sanierung der Jagsttalbahn kommen sollte, werden die 5 verbliebenen Wagen wieder neue Betätigung finden.

### Zum Bausatz

Entgraten und putzen Sie bitte alle Weißmetallteile (je nach Bausatz Teil 1-6). Vergewissern Sie sich über die korrekte Lage der Seiten- und Stirnwände auf der Bodenplatte: Die Enden der Seitenwände werden jeweils innen gegen die Stirnwände gesetzt: d.h. Seitenwand + Schmalseite Stirnwand = Bodenplatte + Schmalseite Pufferbohle. Die Bordwände werden nach außen hin bündig auf die eingefasste Kante des Bodens geklebt. Nun werden die Pufferbohlen an die Enden des Bodens geklebt, so dass die Unterkanten der Pufferbohle und des Wagenbodens eine Ebene ergeben. 1 Pufferbohle wird mit 2 Bohrungen versehen für die Aufnahme der Rangierertritte (20). Jetzt werden die Stirnwände eingeklebt. Die ange deutete Stahlplatte der hohen Stirnwände zeigt nach außen. Wenn alle Teile gut durchgetrocknet sind, werden die Bohrungen für die Anbauteile in die Weißmetallteile getrieben. Die Tritte und Griffstangen an den hohen Stirnwänden gehören nur auf die gebremste Seite. Bitte nicht die beiden Bohrungen für die Griffstange in den Flügeltüren vergessen.

Die Drehschemelwagen erhalten lediglich ein Loch D 2,0 im Mittelpunkt der Bodenplatte (Körnung von unten vorhanden). An den Drehschemel werden die beiden Rungen montiert. Als Drehpunkt wird ein abgelängtes Stück Ms-Draht in Drehschemel und Runge gesteckt und von außen mit ganz wenig Kleber fixiert. Wer seine Rungen beweglich arretieren möchte, steckt ein abgewinkeltes Stück Ms-Draht in die jeweils 2. Bohrung des Schemels. Wird dieses Drahtstück entfernt, können die Rungen abgeklappt werden. Abschließend wird der Drehschemel auf den Wagen gesetzt und mit der Rundmutter (10) verschraubt. Das Gewinde wird mit ganz wenig Kleber in der Rundmutter gesichert. Zur weiteren Montage wird der Drehschemel wieder entfernt.

Als nächstes werden die Beschläge für die Hoch- und Niederbordwagen vorbereitet. Alle Beschlagteile erhalten nachher eine andere Farbe als die Wagenkästen. Aus diesem Grund haben wir die Beschläge extra gefertigt, damit eine exakte Farbrennung erzielt werden kann. Der Flügeltürenwagen erhält an den Seitenwänden lediglich 8 U-Profilbeschläge. Jeder Flügeltürenseitenwand erhält je ein U-Profil (35) Nr. 3 und Nr. 4 mit einer lichten Weite von 10 mm zu den bereits abgebrachten Teilen (35). Für den kleinen Stift in den Teilen (35) bohren Sie an den entsprechenden Stellen je 1 Loch mit D 0,5 mm in den Wagenboden.

Der Hoch- und Niederbordwagen erhält je Seite 5 U-Profile (35 bzw. 32). Für diese U-Profile ist am Wagenboden bereits eine kleine Körnung vorhanden. Ebenfalls bitte mit D 0,5 mm aufbohren. Sie sollten die Montage mit diesen Beschlagteilen grundsätzlich nur mit einem Profil kontrollieren. Der anderen Teile sollten der leichteren Lackierung wegen am Gußbaum belassen werden. Die U-Profile (33, 36, 37) an den Stirnwänden montieren Sie bitte gem. Zeichnung. Die Eckwinkel werden abschließend noch angesetzt. Bitte beachten Sie die Lage der Riegel. Bei den gebremsten Wagen mit Hochbord wird nun noch einseitig der Bremsersitz angebracht. Der Sitz ist hierzu gem. Skizze zu biegen und mit den Lehnen aus Ms-Draht zu versehen. Den Sitz anschließend mit der kleinen Führungsleiste innen oder an der Stirnwand ansetzen. Zusätzlich noch 2 Griffstangen (12), die Fußstütze (22) und die beiden Stirnwandtritte (21) einsetzen.

Bei dem Niederbordwagen ist zwar noch die Bremsanlage am Wagen vorhanden, die Betätigungsspindel und der Sitz sind jedoch entfernt worden. Nach der Lackierung werden an die Pufferbohle noch die Teile (20 nur einseitig), (28) und die zusammengesetzte Originalkupplung (30) angesetzt.

Nun geht es weiter mit der Bodenunterseite. Prüfen Sie zuerst an der Bremswelle (18) die Bohrungen in den Bremshebeln. Gegebenenfalls mit einem Bohrer D 0,3 – 0,5 mm aufbohren. Einen Bremswellenträger nun am Boden befestigen, die Bremswelle einhängen und den anderen Bremswellenträger befestigen. Jeweils unter den Seitenbeschlägen wird nun eine Wagenkastenstütze eingeklebt. (10 bzw. 8 Stück). Sofern Sie Modellhakenkupplungen an den Wagen verwenden wollen, biegen Sie bitte aus Draht zwei kleine Bügel, bohren den Boden an den bezeichneten Stelle ein wenig auf und stecken die Bügel ein. Diese Bügel dienen zur automatischen Rückstellung der Kupplungshaken. An den Kupplungshaken (26) löten Sie bitte ein Stück Federbronze (ca. 15 mm lang). Über den Haken (26) stülpen Sie den fertig gebogenen Fallbügel (27). Dieser Bügel sollte leichtgängig sein, so dass er selbsttätig nach dem Heben in die Grundstellung zurück fällt.

Trennen Sie bitte nun die Achslager (8/9) und die Achslagerbrücken (7) vom Gußbaum und befreien Sie die Teile von Gußgraten. Die Achslager werden rechtwinklig in die Brücken eingesteckt. Die Einsteckzapfen sollen nicht aus der Oberseite der Brücken heraus schauen, da die Brücken mit einer bzw. zwei Nasen versehen sind, die später die Dreipunkt Lagerung der Fahrzeuge gewährleisten. Im Sinne einer festen und dauerhaften Verbindung, empfehlen wir, diese Teile unbedingt zu verlöten.

Die fertigen Achslagerbrücken werden jetzt in den Boden eingepasst! d.h. Es müssen außen an den Brücken einige Zehntelmillimeter abgenommen werden. Beide Brücken müssen auch nach der Lackierung leicht in den Rahmen unter dem Wagen einzulegen sein. Je nach Spurweite befestigen Sie jetzt noch die Bremsbacken auf den Brücken. Zu einlegen der Radsätze spreizen Sie die Achslager ganz wenig. Anschließend wieder etwas zusammendrücken. Je nach den Radien auf Ihrer Anlage legen Sie jetzt die Lage der Kupplung fest.





# PANIER

