



Die Brämsapparate im ganzen Wagenboden des K2 werden im Modell nachgebaut.

## Der gedeckte Güterwagen K2 der SBB im Eigenbau in Spur 0 (5. Teil)

# Güterwagenklassiker

Die wesentlichen Details am Unterbau des K2 haben wir in der letzten Folge angebracht. Jetzt vervollständigen wir das Untergestell und beginnen mit der Montage der beiden Hauptteile des Wagens.

Von Fredi Gautschi

**B**ei dem Bau des gedeckten Güterwagens K2 der SBB machen wir uns jetzt an die weitere Detaillierung des Wagenbodens mit der Bremsanlage und den dazu gehörenden Einrichtungen.

### Mittlere Bremsanlage

Wir beginnen den Aufbau der mittleren Bremspartie mit dem Platzieren der diversen Gussteile. Beim kleinen Hilfsluftbehälter (Pos. U45) löten wir das Ventil (Pos. U46) an. Die beiden Hilfsluftbehälter werden nun zwischen dem äusseren und inneren Längsträger angelötet, dies im Abstand von 12 mm vom mittleren Querprofil (Pos. U12). Vor dem Einbau werden die beiden Gussteile Bremskompressor mit Steuerventil (Pos. U47) und dazu gehöriger Bremsmechanik (Pos. U48) mit der Schraube, Mutter und U-Scheibe (Pos. U49/U50 und U51) verbunden. Das der Bremsmechanik angegossene Widerlager wird soweit abgeschliffen, bis das Mass Widerlager-Aufnahmef-

muffen für Bremsstangen 21.5 mm beträgt. Nun werden diese Teile auf dem inneren Längsträger und der diagonalen Längsstrebe angelötet, so dass der Abstand Auflageplatte zu Querträger 4 mm beträgt. Die beiden geätzten Fangeisen (Pos. U53 und U54) werden auf der Innenseite des Längsprofils angelötet. Die Bremsstangen vorn und hinten (Pos. U55 und U56) werden abgelängt, bis sie eingesetzt und angelötet werden können. Fangeisen für diese gab es bei diesem Wagen nicht.

Nun beginnen wir mit der Verrohrung. Zuerst passen wir die Hauptbremsleitung (Pos. U52) zwischen die beiden Bremskupplungen ein. Fixiert wird diese mit den Briden (U62), welche wir aus Ms-Draht Durchmesser 0.5 mm herstellen, die Enden der Briden in die Bohrungen in den Querträgern hineinstecken und mit wenig Lot und wenig Hitze (damit sich die Bremsleitung nicht verbiegt) fixiert. Nicht vergessen: Den Hahn und T-Fitting (Pos. 61) vorgängig

auf die Hauptbremsleitung schieben und am richtigen Ort platzieren! Die Die Verbindungsleitungen (Pos. U57, U58, U59 und 60) werden aus Messing Rundprofil Durchmesser 0.7 hergestellt und eingebaut.

Die Bremsentlüftung besteht aus den Befestigungswinkeln (Pos. U65) den Aufhängungen (Pos. U66) und den Zugstangen (Pos. U67). Die Aufhängungen und Zugstangen werden aus Messing Rundprofil Durchmesser 0.5 mm gemäss Zeichnung hergestellt. Zuerst löten wir die Befestigungswinkel in einer Linie zum Ventil auf dem kleinen Hilfsluftbehälter auf die Längsträger. In die Bohrungen in den Befestigungswinkeln stecken wir die Aufhängung rein und löten diese an. Nun schlaufen wir die Griffe der Zugstangen in die Ösen der Aufhängung ein und schieben das Ende der Zugstange in das Loch im Ventil und löten diese ebenfalls an.

Nun wird der Last- oder GP-Wechsel (Epoche 1 Lastwechsel, ab Epoche 2 GP-