



Foto: Stefan Treier

Bau | Die HG 3/4 der Furka-Oberalp-Bahn in Spur 0m

Was lange währt... wird endlich fertig

Während einer langjährigen Modellbahn-Bautätigkeit entstanden im Bastelraum von Erich Imfeld mehrere Triebfahrzeuge und Wagen, hauptsächlich in der Spur 0m. Die gedankliche Auseinandersetzung mit der Konstruktion und dem Bau einer Dampflok beschäftigte ihn über 20 Jahre lang.

Von Erich Imfeld (Text/Fotos)

Der vorliegende Bericht soll neben modellbautechnischen Gedanken auch Informationen zu der langen Entstehungsgeschichte meiner kleinen Dampflok liefern. Zusätzlich soll er den für Modellbauer unumgänglich nötigen Durchhaltewillen beleuchten. Die umschriebenen Fortschritte und Rückfälle sollen aufzeigen, dass jeder Modellbauer nicht nur ansprühende Hochs erleben kann. Er muss auch immer wieder Tiefs durchschreiten. Wer – auch mit längeren Schaffenspausen – durchhalten kann, wird schliesslich reüssieren. Diese Gedanken sollen ganz am Anfang meines Beitrags stehen und frustrierte Modellbauer ermutigen, in ihrem beglückenden Tun nicht aufzugeben.

Die Vorgeschichte

Im Zeitraum von 1995 bis 2012 entstanden im Eigenbau (Konstruktion und Fertigung) zehn Triebfahrzeuge der Furka-Oberalp-Bahn (FO) und der Rhätischen Bahn (RhB) in Spur 0m (System Fama/Utz/Roco) und mehr als 40 Anhänger in Messing- sowie Messing-Kunststoff-Bauweise. Seit 1998 haben mich zusätzlich immer wieder Gedanken zum Bau einer Dampflok begleitet. Ich wollte – wenn immer möglich – die sogenannte Krönung des Modellbaus erleben. Eine selbst konstruierte und erbaute, robuste und funktionsfähige Dampflok mit Zahnstangenantrieb sollte dereinst aufgeleist werden können. Zusätzlich sollten der Schwingenstein in der Schwinge be-

ziehungsweise die Schieberschubstangen realitätsnah für die beiden Fahrtrichtungen umgesteuert, also angehoben oder gesenkt werden können. Meine ersten Handzeichnungen für die Modelldampflok HG 3/4 Nr. 4 der FO tragen das Datum vom 1. Oktober 1998. Heute, nach über 20 Jahren, ist das Werk vollendet.

Der Bau

Bei der Fertigung des Zylinderblocks mit gegenüber der Horizontalen um 6° geneigter Achse suchte ich – wie sich später zeigen sollte vergebens – nach einer bequemen Fertigungslösung. Der Zylinderblock sollte entsprechend der angefertigten Zeichnung in einer Lehrwerkstatt als Zwischenab-