



Zwei Blendenpaare mit ihrer Stellmechanik über Zapfen und Schlitz. Der Zapfen muss allerdings noch gekürzt und seitlich vorsichtig rechtwinklig abgebogen werden.

In den vier Ecken werden zur Aufnahme der Lagerwellen der Blenden gemäss Zeichnung vier 0,5-mm-Löcher parallel (!) in den Laternenkörper gebohrt.

Aus 0,1 mm dünnem Kupferblech werden die vier Seiten des Laternengehäuses ausgearbeitet. Nach dem galvanischen Schwärzen werden sie auf den Laternenkörper aufgeklebt, dabei müssen die durchgehenden Löcher fluchten. Entsprechend wird das Dächlein angefertigt und montiert. Nach unten wird die Laterne mit passenden Kupferblechstücken verschlossen, und der Fuss wird ebenfalls mit einem passend gebogenen Blechstreifen verkleidet. Der Abzug wird aus einem 2 mm dicken Kupferdraht in der Bohrmaschine «gedreht» und schliesslich mittels eines 1 mm dicken Zapfens in ein ebensolches Loch ins Dächlein eingefügt.

Beim Vorbild erfolgt das Verstellen der Laternenblenden über zwei senkrechte Wellen, die im Laternenfuss geführt werden, und je zwei kleine Hebelchen. Das geht in H0 nicht. Ich habe deshalb die senkrechten Wellen ausserhalb des Fusses geführt und stelle die Blenden mit einem abgewinkelten 0,3-mm-Bronzedraht. Daran angepasst habe ich die Form der beiden angetriebenen Blenden. Die Koppelung der unteren und der oberen Blende erfolgt vorbildlich über einen Zapfen in der unteren und einen Schlitz in der oberen Blende.

Alle Blenden werden aus 0,1 mm dickem Kupferblech geschnitten und nach Fertigstellung galvanisch geschwärzt. Als Zapfen dient ein 0,2-mm-Kupferdraht. Für den seitlich liegenden Schlitz wird die Blende entsprechend ausgeschnitten und

dann diese Öffnung mit einem aufgelöteten 0,2-mm-Kupferdraht so verschlossen, dass ein 0,2–0,3 mm breiter Schlitz entsteht. Darin gleitet der Zapfendraht der anderen Blende, der rechtwinklig abgebogen wird, damit er nicht aus dem Schlitz rutscht.

Diese beiden Blendenpaare werden auf 0,5-mm-Messingdrähte gelötet und in die Laternenlöcher gesteckt. Unterschiedlich dicke Ringe aus Messingröhrchen von 1,0/0,5 mm werden als Abstandhalter verwendet. Anschliessend werden auf die freien Drahtenden auf der jeweils anderen Seite der Laterne weitere, jetzt noch dickere Ringe und darauf die einfachen Blenden aufgeschoben und vorsichtig mit einem winzigen Tropfen Sekundenkleber fixiert. Am nächsten an der Laterne liegt die Blende



Schwinge mit unterem und oberem Gelenkstück.

mit dem Zapfen, dann folgt die mit dem Schlitz, dann nochmals gestaffelt die beiden einfachen. Wenn alles gut gegangen ist, verhaken sich die Blenden auch beim Stellen des Signalbilds «Kreuzung durch das durchgehende Gleis» nicht. Durch vorsichtiges Biegen lässt sich einiges noch richten. Insgesamt tragen die vier Blenden deutlich höher auf den Laternenkörper auf (ca. 1 mm) als beim Vorbild, aber mit solchen Kompromissen muss man leben oder komplett auf eine solche funktionierende Laterne verzichten.

Antriebsmechanik

Für die Antriebsmechanik wird ein 14 × 10 mm grosser und 3 mm dicker Antriebskasten gebaut, mit einem Messingblech als Boden, einem in zwei Teile getrennten geriffelten Messingblech als Abdeckung und entsprechenden Abstandshaltern. Mit Senkkopfschrauben (M1,4) wird die Abdeckung nach Montage der Laterne und aller Antriebsteile in diese Abstandshalter geschraubt. In den Boden sind ebenfalls zwei M1,4-Schrauben eingelassen, mit denen der Kasten mit dem Sperrholzbrett verschraubt werden kann. Mittig im Kasten wird der Laternenfuss mit einer M1,4-Senkkopfschraube von unten verschraubt.

Für die senkrechten Wellen wird ganz genau unterhalb der Blendenachsen und 1,5 mm hinter der Blende je ein 1-mm-Loch senkrecht in den Antriebskasten gebohrt. In dieser Führung dreht sich ein 1,0/0,5-mm-Messingrohr, auf das ein 7 mm langer



Der Zapfen verhindert das Nachhinterklappen.