



Der Umstellvorgang mit der Anfangs-...

... der Mittel-...

... und der Endstellung.

hat. Die beiden Anschlagstücke seitlich werden aus 0,5-mm-Messingdrahtstücken hergestellt, die in passende Bohrungen einklebt werden. Sie werden von oben flach gefeilt, haben aber keine Funktion.

Nach einem provisorischen Zusammenbau von Schwingen, Gelenkstücken und den beiden Verschlussstücken wird die optimale Länge der Verschlussstücke ermittelt, die ein glattes Schleichen der Gelenkstücke um die Ecken der Verschlussstücke gewährleisten. Als passende Länge gemessen von der Mitte der Lagerwelle haben sich bei mir 2,3–2,4 mm ergeben.

Schließlich wird das untere Verschlussstück zusammen mit dem 3/2-mm-Rohr in die Lücke in der Schwelle geklebt, wobei seine Unterkante exakt auf Höhe der Schwellenunterkante liegen muss, denn die Dicke von Verschlussstück und Schwingen plus einer kleinen Zugabe entspricht genau der Schwellendicke. Zur Stabilisierung der

Klebung wird das 3/2-mm-Messingrohr mit einem 5 mm breiten Sperrholzstreifen von unten gesichert. Dieser stört die spätere Montage der Stempel, Antriebsstangen und Koppelstangen nicht. Selbstverständlich muss das Messingrohr exakt senkrecht eingebaut werden. Die verbleibende Lücke in der Schwelle hinter dem unteren Verschlussstück wird mit einem passenden Holzstückchen verschlossen.

Die Bauart der Stempel ist wie beim Weichenverschluss (LOKI 10|2014). Die isolierte Bauform wird zur Verbindung mit der Zunge 4 bzw. 8 verwendet. Für die Verbindung zu den Zungen 2 bzw. 6 wird der Stempel nicht gekröpft.

Die Schwingenwelle wird in das 3/2-mm-Rohr eingesteckt und die Gelenkstücke sowie die Stellstange auf den Bronze-Lagerzapfen aufgefädelt und mit je einem 1/0,6-mm-Messingröhrchen fixiert, das zweckmäßigerweise vorsichtig mit dem

Lagerzapfen verlötet wird. Überschüssiger Bronzedraht wird abgezwickelt. Das obere Verschlussstück wird aufgefädelt, mit der Schwelle sparsam verklebt und mittels vier 0,5-mm-Drahtstückchen mit der Schwelle verbunden. Die Schwingenwelle wird von unten mit einem aufgeklebten 3/2-mm-Rohrstückchen gesichert.

Für die Koppelstangen zwischen den vom Verschluss direkt angetriebenen Zungen 2, 4, 6 und 8 und den entsprechend mitgenommenen Zungen 1, 3, 5 und 7 werden aus  $1 \times 1\text{-mm}^2$ -Messingprofilen 3 mm lange Stückchen als Lager hergestellt, die am einen Ende ein senkrecht 0,5-mm-Loch zum Auffädeln auf den Stellzapfen der jeweiligen Zungen und am anderen Ende ein in die Stirnseite gebohrtes 0,5-mm-Loch zur Aufnahme des Verbindungsdrahts erhalten. Bei den Schwellen 1, 3, 4, 5, 7 und 8 werden sie auf die Stellzapfen der Zungen aufgefädelt und mit einem aufgelöteten