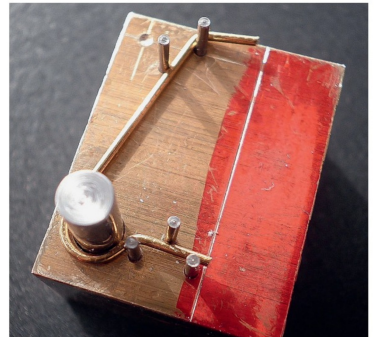





Das Resultat der Plattformgelenkerfertigung mit dem Einsatz einer Lötlehre.



Die Biegestifte werden in die Grundplatte gesteckt.

Beim gezeigten Beispiel – den Griffstangen für den FO-Vierachser B 4261 mit geschlossenen Plattformen – können die unteren drei dünnen Stifte während des gesamten Biegevorgangs in der Grundplatte verbleiben, derweil der untere dicke und die oberen beiden dünnen Stifte je nach Biegefortschritt nacheinander in die Grundplattenlöcher eingesetzt werden müssen. Der zweitoberste Stift verhindert ein Ausbauchen des Drahtes nach links, wenn die letzte Biegung um den obersten Stift ausgeführt wird.

Müssen mehrere gleiche Kleinteile wie zum Beispiel die Druckluft- oder Vakuum-Anschlussleitungen an den Wagen und Zugfahrzeugen aus Messingdrähten gebogen werden, kann eine Gleichmässigkeit der einzelnen Anschlussleitungen auch mit einer anderen Methode erreicht werden: Die zu biegenden, geraden Drahtstücke werden vor der Bearbeitung flach nebeneinander gelegt und mit wenig Lot untereinander verbunden. Damit können nun die Kleinteile sozusagen im Multipack in einer einzigen Bearbeitungsabfolge hergestellt werden. Auch derart hergestellte Teile sind am Ende natürlich formlich absolut identisch. Ist die Biegebearbeitung abgeschlossen, wird das Teilepaket wieder auseinander gelötet, das überflüssige Lot entfernt, und man kann sich wie das tapfere Schneidelein fühlen, denn man hat soeben viele Teile auf einen Streich hergestellt! 

Eine stilvoll geschwungene Griffstange von anno dazumal.



Im zweiten Teil verrät Erich Imfeld weitere Tipps für den Wagen-, Achs- und Getriebebau.