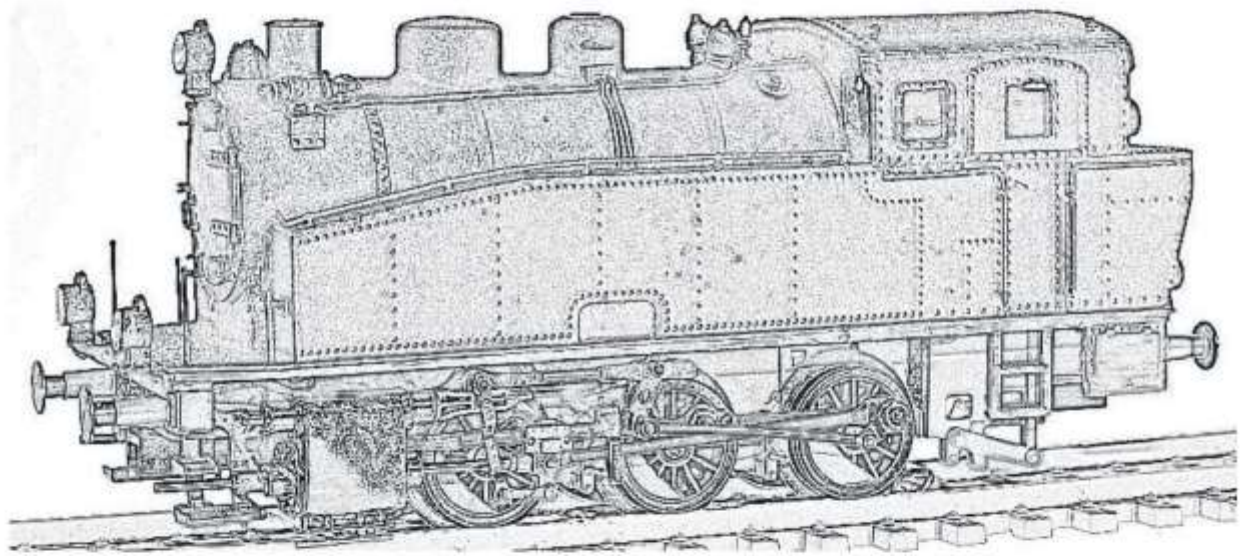


002

Industriedampflokomotive Typ "Hannibal"
Locomotive à vapeur type "Hannibal"



Bauanleitung
Notice de montage



Industriedampflok Typ „Hannibal“ Locomotive de type industriel „Hannibal“

Bauanleitung Notice de montage

1. Benötigtes Werkzeug

- Abbrechklingenmesser, Skalpel oder feines Bastelmesser („X-Acto“)
- Feilensatz, Schleifpapier in den Stärken 360, 600, 1200
- Bohrmaschine mit Trennscheibe und Bohrer der Durchmesser 0,5mm, 0,8mm, 1,0mm, 1,5mm, 1,9mm (für M2 Gewinde) und 2,0mm.
- Seitenschneider
- Pinzette und feine Spitzzange
- Blechschere
- Sekundenkleber
- für die Lackierung: Airbrush oder hochwertige Spraydosen (Empfehlung: www.lackspray.de)

2. Der Bausatz beinhaltet folgende Teile:

- Gehäuse aus Resin
- Weißmetallgussteile: Pumpe, Generator, Glocke, Pfeife, 2 Sicherheitsventile, Speiseventil, 2 Laternen vorne unten, 1 Laterne vorne oben, 2 Laternen hinten unten, 1 Laterne hinten oben, 2 Wasserkastendeckel
- Ätzplatte (Messing) mit Zurüstteilen
- Beschriftungssatz (Schiebebilder)
- gefräste Fenstereinsätze
- 2 Schrauben M2x4 Senkkopf, 2 Schrauben M2x5, 1 Schraube M2x10
- diese Bauanleitung

Dieser Bausatz ist mit folgenden Artikeln erweiterbar:

Art.Nr. **2514** Kurzkupplungskulisse mit Pufferbohlenfüllstück für Fleischmann BR 89

Art.Nr. **2515** Kohlenimitat für Dampfloks oder Güterwagen o.ä.

Kennen Sie auch folgende Modelle aus unserem Programm?

Kat.Nr. **001**:
Umbausatz „Knapsack“



H0 1:87

Kat. Nr. **4760**:
Kokswagen SNCF
(Fertigmodell)



H0 1:87

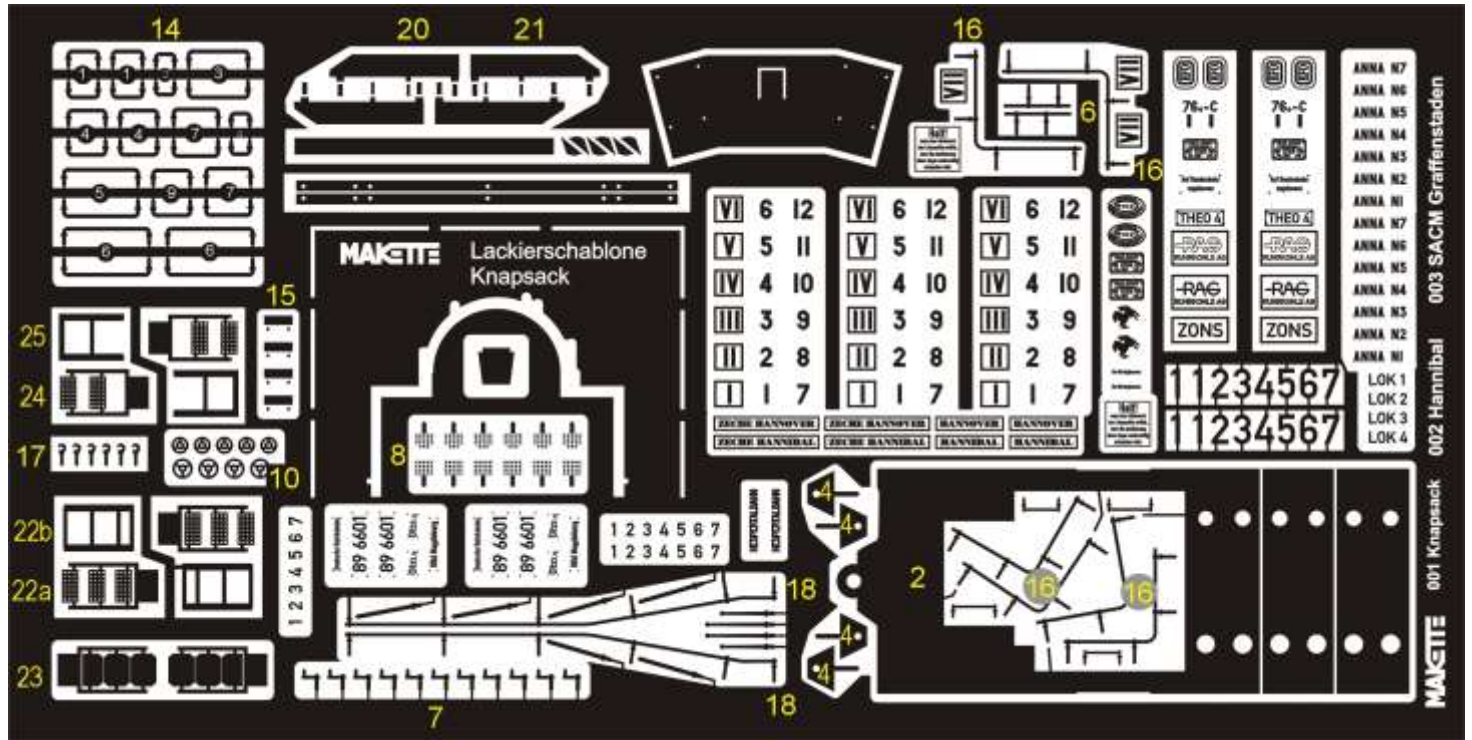
Kat.Nr. **8003**:
Citroën DS „Tausendfüßler“
(Fertigmodell)



H0 1:87

3. Zuordnung der Teile auf den Ätzplatten

Die Nummern beziehen sich auf den entsprechenden Abschnitt der Bauanleitung.



4. Vorbereitung der Teile und Zusammenbau:



FLEISCHMANN BR89:

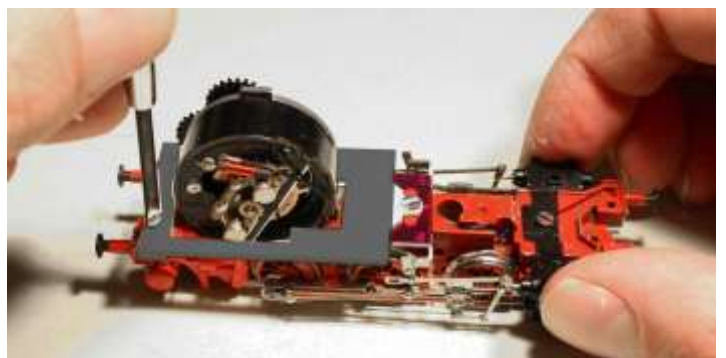
Fleischmann-Fahrwerk vorbereiten.
Zerlegen und Rauchkammerstütze abschrauben.



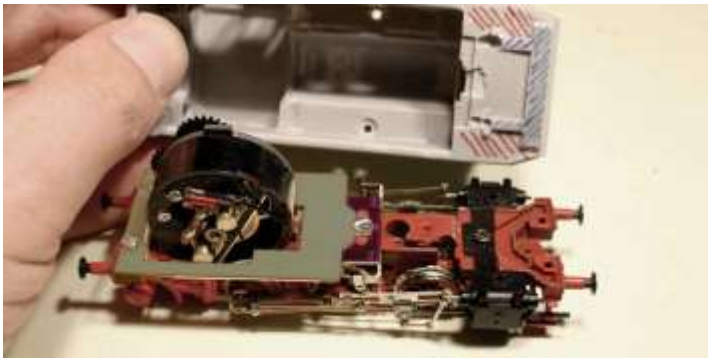
Anschließend vorsichtig Pufferbohlenabdeckung abhebeln.



Die hintere Glühbirnenhalterung wird ebenfalls abgeschraubt.



Nun kann anstelle des Glühbirnenträgers die Bodenplatte (2) angeschraubt werden. Vorne wird sie am Steuerungsträger festgeschraubt.



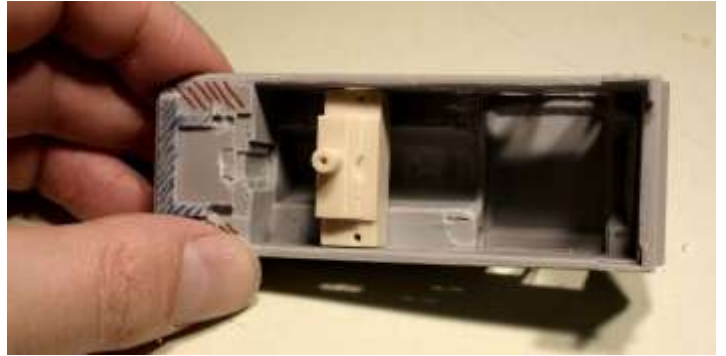
Erstes Probesitzen des Gehäuses. Sollte es nicht passen, sind die schraffierten Bereiche zu überprüfen und eventuell zu befeilen.



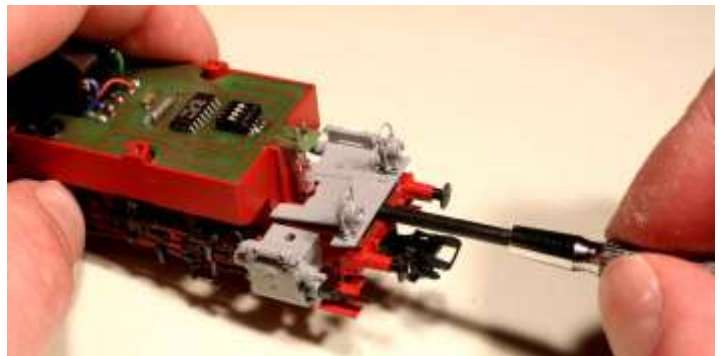
Der Befestigungsblock (3) wird vorbereitet. Die drei angegossenen Markierungen werden mit 1,9mm Bohrer aufgebohrt und mit M2 Gewinde versehen.



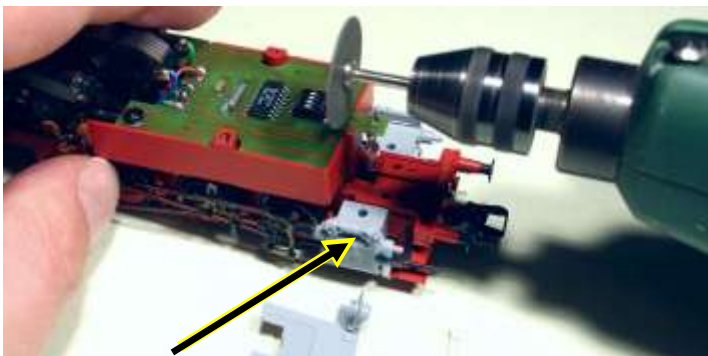
Der Befestigungsblock wird in das Lokgehäuse eingepasst und probeweise mit den Senkkopfschrauben befestigt. Eventuell müssen die Bohrungen im Wasserkasten leicht aufgeweitet oder die Schraubenköpfe verkleinert werden (feilen oder abdrehen).



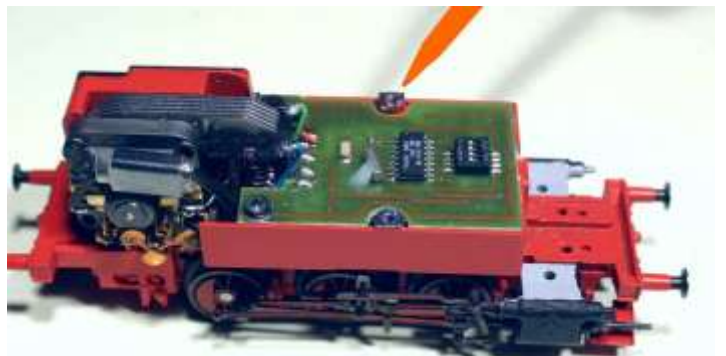
Gehäuse abnehmen, dazu die Wasserkastendeckel abklipsen und die darunterliegenden Schrauben ausdrehen.



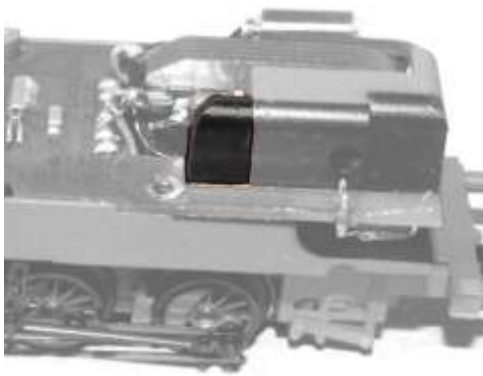
Vorsichtig die vordere Pufferbohlenabdeckung abhebeln.



Der Glühbirnenhalter an der Hauptplatine muss abgetrennt werden. Oberhalb der Zylinder müssen die angegossenen Überströmkanäle ebenfalls abgetrennt werden.



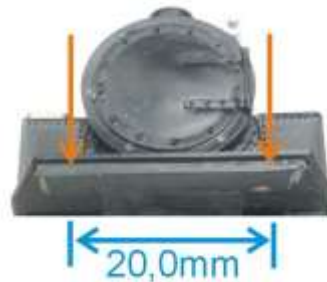
Eventuell müssen die Gewinde-Oberseiten (Pfeil) um einige Zehntelmillimeter abgefräst werden. Dies hängt vom jeweiligen Gussgrat des Gehäuses ab. (Sie können auch im Inneren des Wasserkastens fräsen)



Am Getriebeblock muss der „Steg“ (markiert) abgetrennt werden. Dies kann durch Sägen oder Fräsen geschehen.



Das Ergebnis.



Vorne und hinten: Zwischen Umlaufblech und Pufferbohle werden für die Lampenhalter Löcher (0,5mm Durchmesser) im Abstand von 20mm gebohrt. Die Lampenhalter (4) werden zurechtgebogen (Knicklinien innen) und eingesetzt



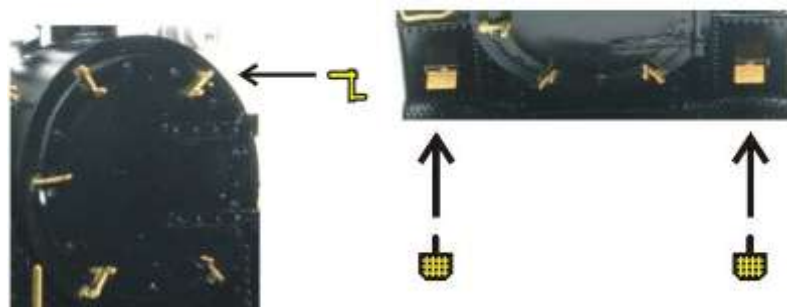
An den gekennzeichneten Stellen sind Bohrungen mit 1,5mm für die Glocke (5) bzw. 0,5mm für die Griffstange (6) und das Speiseventil (9) mit Ventilrad (10) zu setzen. Achten Sie darauf, dass die Glocke senkrecht sitzt.



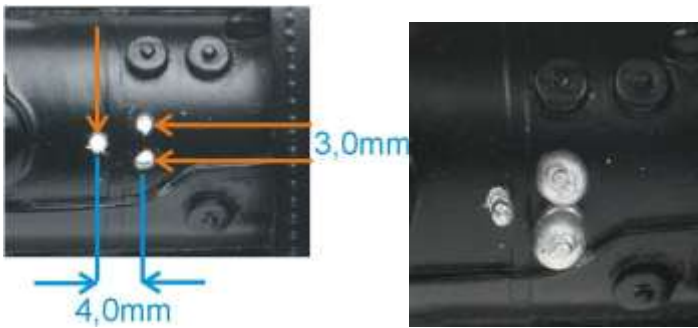
Linke Kesselseite: Generator (11) am Ende der angegossenen Leitung aufkleben.



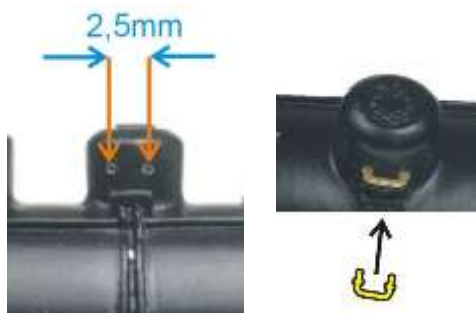
In der Draufsicht sieht man gut die Anordnung der Weißmetallteile rechts und links vom Kamin.



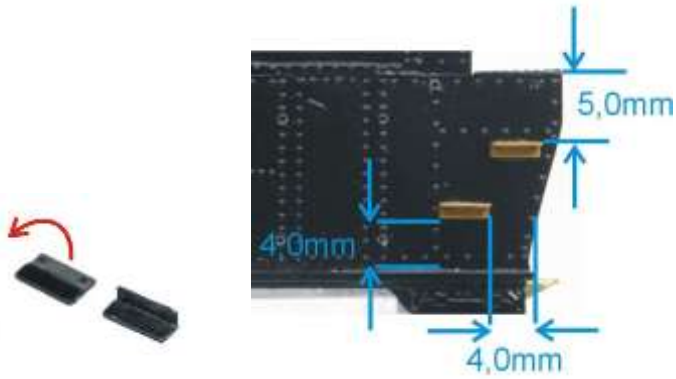
Links: Die Pfeile zeigen die Positionen der Bohrungen (alle 0,5mm) für die Rauchkammertür-Verschlüsse (7) und die Trittstufen (8). Sie können wählen zwischen rechteckigen und trapezförmigen Trittstufen



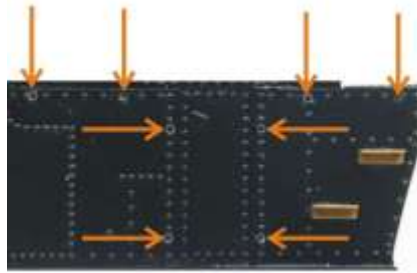
Links: Bohrschema für Sicherheitsventile (1,5mm) und Pfeife (1,0mm).
Rechts: Anordnung der Sicherheitsventile (12) und Pfeife (13).
ANDERE ANORDNUNGEN SIND MÖGLICH!



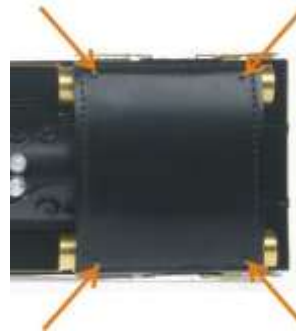
Bohrschema für den Handgriff (14 = Ätzteil „2“) am Sanddom,
auf beiden Seiten anbringen.
OPTIONAL!



Trittstufen (15) am hinteren Wasserkasten:
In der Zeichnung sehen Sie deren genaue Positionen.
Nicht alle Lokomotiven besaßen hier Trittstufen, daher sind keine
Markierungen vorgebohrt.

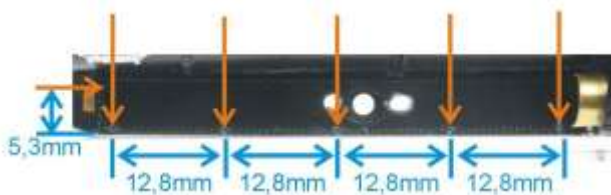


Die Pfeile zeigen die Stellen für die Bohrungen der Griffstangen
am Führerhaus. Für jede Bohrung (0,5mm) ist eine Markierung im
Resingussteil angekört.



Die Griffstangen (16) sind mehrfach vorhanden, um eine Reserve
zu haben.

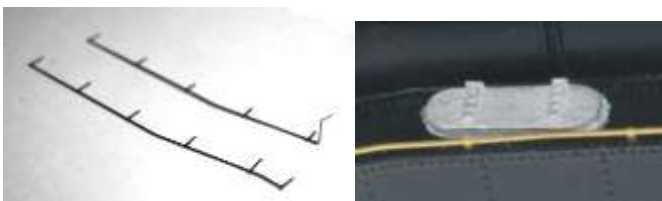
Am Führerhausdach werden in den vier Ecken knapp neben den
Nieten Löcher (0,5mm) für die Dachhaken (17) gebohrt.



Oberseite Wasserkasten: Die Bohrungen (0,5mm) für die
Griffstange sind vormarkiert, aber leider schlecht zu finden. Daher
sind hier die genauen Maße nochmals angegeben.



Leider sind die Markierungen für die Bohrungen der
Wasserkastendeckel falsch angekört.
Oben finden Sie das richtige Maß.



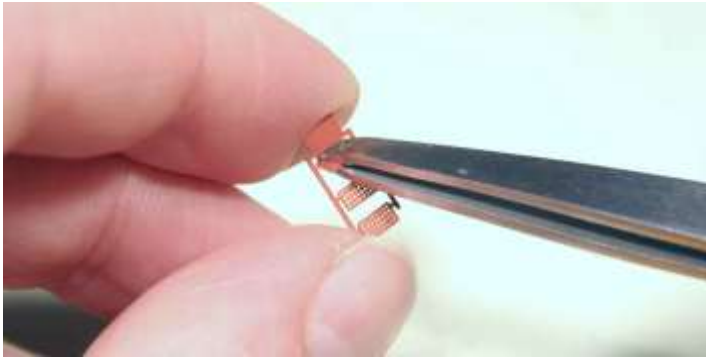
Die Griffstangen (18) werden am vorderen Ende umgebogen und in die Bohrungen eingesetzt.
Die Wasserkastendeckel (19) werden auf beiden Seiten mit den Scharnieren Richtung Kessel eingesetzt.
NICHT VERKLEBEN! DARUNTER SITZEN DIE GEHÄUSESCHRAUBEN!



Die Blenden für die Frontfenster (20 und 21) müssen um einen runden Gegenstand (hier: Schraubendreher) gebogen werden. Die Füße werden abgetrennt, sie werden hier nicht benötigt, da die Blenden stumpf ans Führerhaus geklebt werden



Am nicht abgeschrägten Ende müssen die Blenden in der Länge angepasst werden.



Führerstandsauftiege (22a / b) vorbereiten (DREI Stufen!): Stufen waagrecht biegen. Alternativ können die vereinfachten Trittstufen (23) verwendet werden



links: die Pinzette verdeutlicht die waagerechte Stufe. rechts: Stufen (22a) und Rahmen (22b) werden aufeinander geklebt.



Die vorderen Trittstufen (24+25) werden genauso zusammengebaut. Die Auflage wird waagrecht gebogen und muss mit der Blechschere angepasst werden, um unter dem Umlauf angeklebt werden zu können.



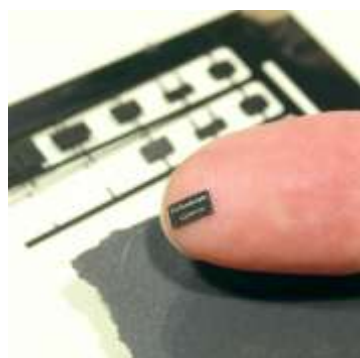
Die Trittstufen unter dem Führerhaus werden angepasst und eingeklebt.



Die Fenstereinsätze (26) werden zerteilt. Dabei bleibt um jede Scheibe ein kleiner Rand stehen, mit dem sie innen im Führerhaus angeklebt wird.



Die Kleberänder müssen für jede Fensteröffnung einzeln angepasst werden.



5. Beschriftung

Die geätzten Schilder der Zusatzplatte werden schwarz lackiert und nach dem Trocknen mit 1200er Schleifpapier wieder aufgedeckt. So wird die erhaben geätzte Schrift lesbar.

Die Schilder können z.B. mit doppelseitig klebendem Tesa-Fotoklebefilm angebracht werden.



einige Beispiele
für
Beschriftungs-
Varianten:

DR (Ost)
89 6601



EBV Alsdorf
Nr.11



RAG
NBAG
"LOK 1"



ZECHE HANNOVER

