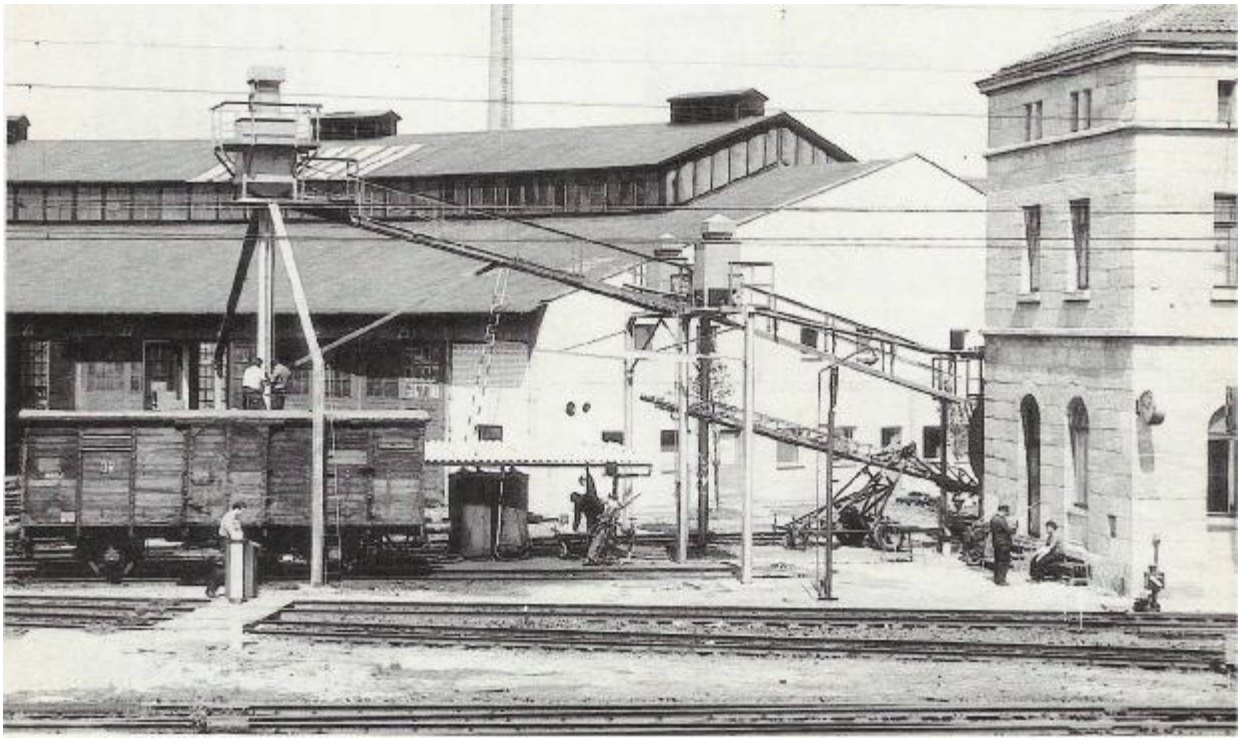


Abb. 2. Die imposante Besandungsanlage für Dieselloks und ihre Lage zum Ringlokschuppen. Unter der Anlage können gleichzeitig zwei Loks besandet und betankt werden. In den Schuppenstand 26 wurden Zwischendecken und -wände eingezogen; aul3er Aufenthaltsräumen für das Personal ist auch noch eine Malerwerkstatt untergebracht.

Aus der Draufsicht (Abb. 3) geht die Anordnung der gesamten Anlage hervoT. Der Druckluftbehälter (Pos. 1) ist an das Leitungssystem des Bw's angeschlossen und wird auf einem Druck von 6-8 atü gehalten. Die Luft wird über ein Druckminderventil mit 2,5 atü durch Sintermetall hindurch von unten in den Sandvorratsbehälter (Pos. 2) eingeblasen. Der Sandvorratsbehälter besteht aus dem Aufbau eines ausgemusterten KKdWagens (DB-Umbau aus einem Kesselwagen amerikanischer Bauart) und enthält drei Kammem. Diese Kammem sind an eine über dem Behälter liegende Sammelleitung angeschlossen, die am Ende der drei Absperrhähne einmündet (Pos. 3). Die Absperr-Räder dies er Hähne werden

mit einer Endloskette vom Boden aus betätigt, so daB das Personal nicht erst die Leitem hinaufklettem *muB,* um sie zu bedienen. V on diesen Absperrschiebem - wie sie richtiger heiBen sollten
führen drei Förderleitungen zu den zwei kleinen Trockensand-Hochbehältem (Pos. 4) und dem am höchsten liegenden dritten Behälter (mit doppeltem Fassungsvt;,rmögen, Pos. 5). Sie sind mit den erwähnten Laufstegen, die mit Gitterrosten belegt sind, verbunden. Der groBe Trockensand-Hochbehälter (Pos. 5) steht auf einem Pfeiler aus zusammengeschweiBten U-Profilen und wird seitlich durch Abstützungen gehalten, die ebenfalls aus kleineren zusammengeschweiBten U-Profilen bestehen.

Nachbau im Modell

Für eine Modell-Nachbihiung des Besandungs-"Gerüstes" lassen sich verschiedene Materialien wie z. B. Nemec- (bzw. Schullem-), Ruggioder Brawa-Metallprofile, Kunststoffprofile von

Vollmer oder Faller, áuBerdem Riffelblech-Imitationen (Kufuss, Brawa, Günther u. a.), Fumierholz, Holzleistchen verschiedener Abmessungen und Zeichenkarton verwenden. Spezialisten

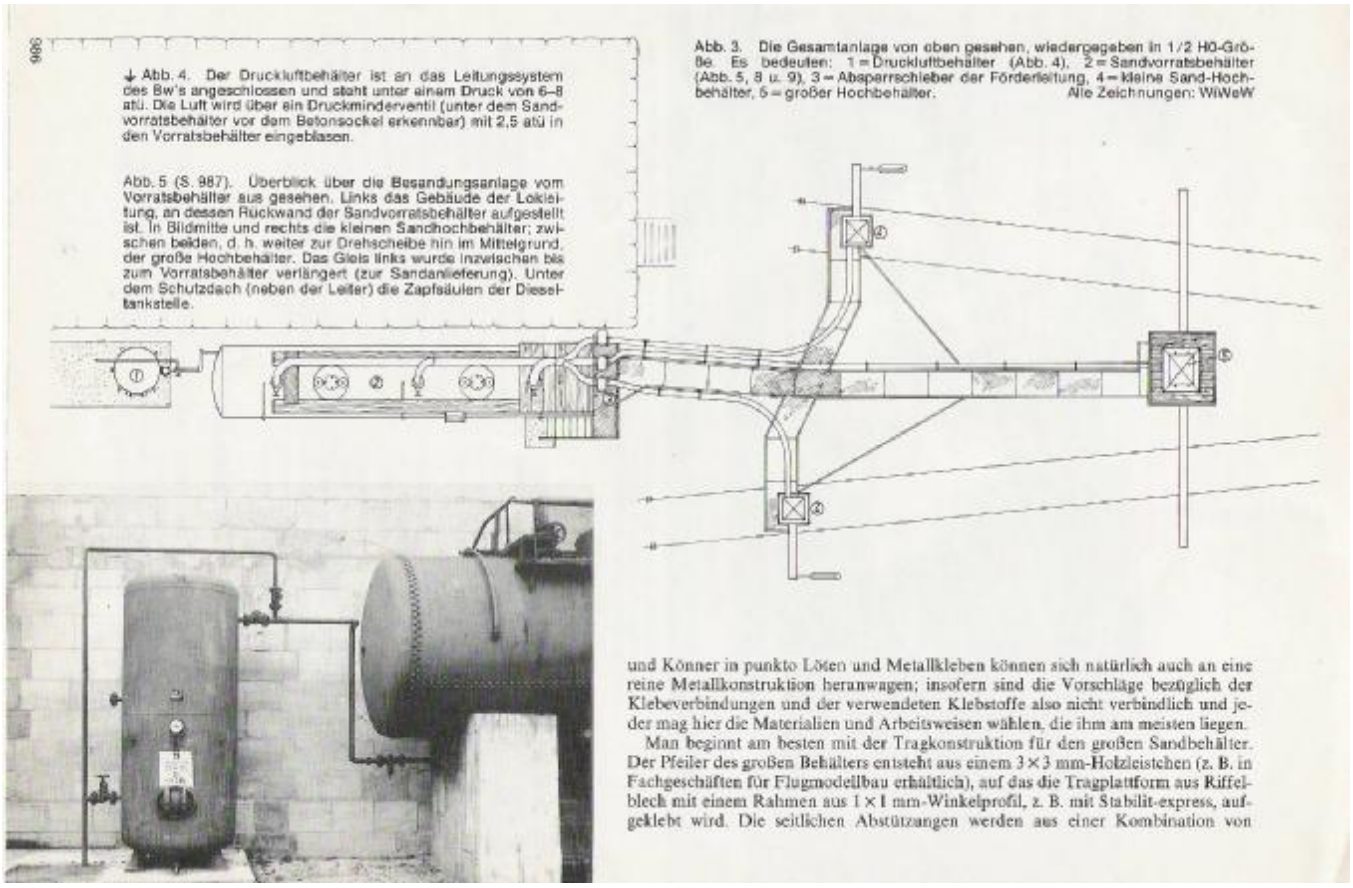
und Könner in punkto Löten und Metallkleben können sich natürlich auch an eine reine Metallkonstruktion heranwagen; insofern sind die V orschläge bezüglich der Klebeverbindungen und der verwende ten Klebstoffe also nicht verbindlich und jeder mag hier die Materialien und Arbeitsweisen wählen, die ihm am meisten liegen.

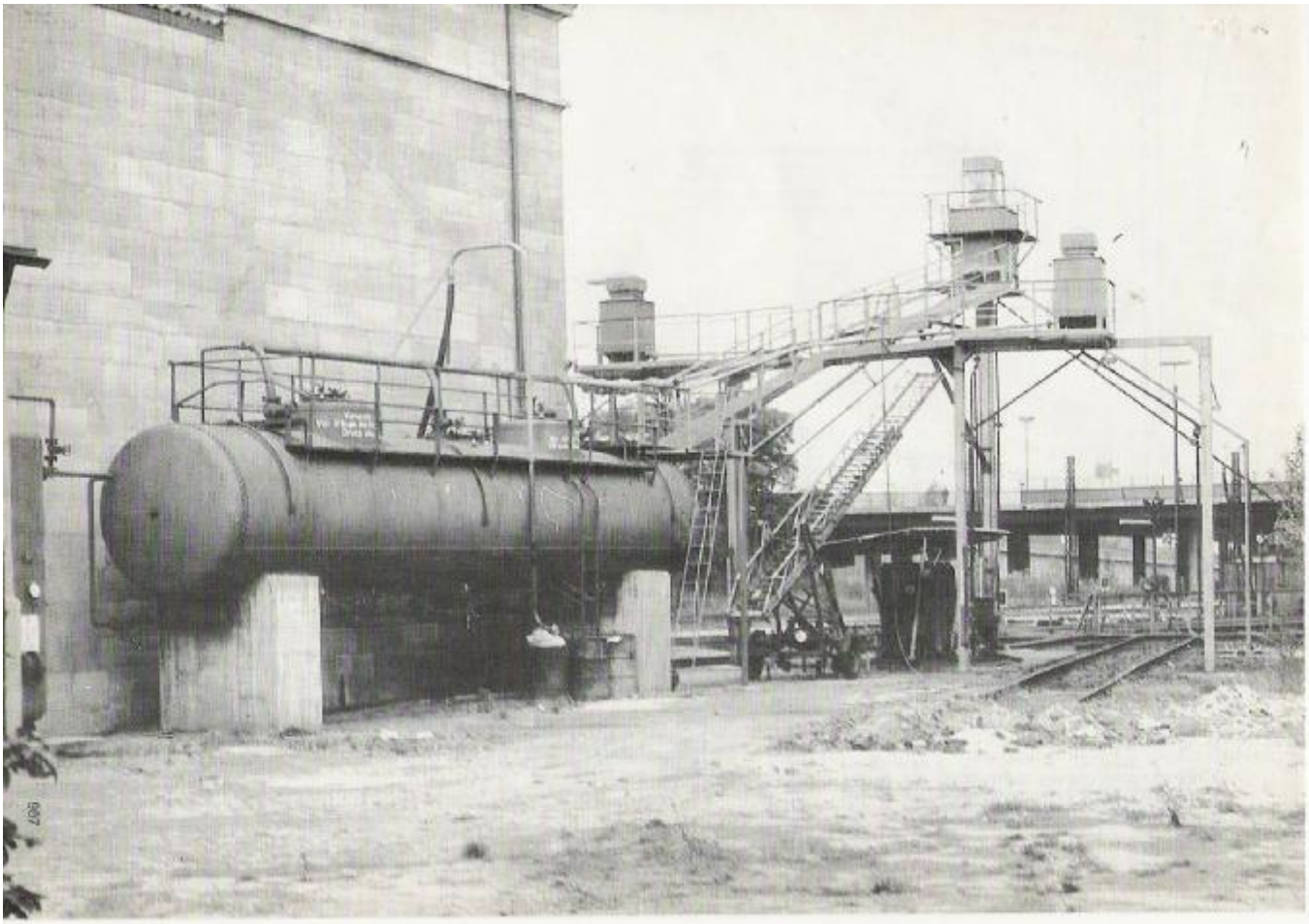
Man beginnt am besten mit der Tragkonstruktion für den groBen Sandbehälter. Der Pfeiler des groBen Behälters entsteht aus einem 3 X 3 mm-Holzleistchen (z. B. in Fachgeschäften für Flugmodellbau erhältlich), auf das die Tragplattform aus Riffelblech mit einem Rahmen aus 1 X 1 mm-Winkelprofil, z. B. mit Stabilit-express, aufgeklebt wird. Die seitlichen Abstützungen werden aus einer Kombination von 2 x l,S mm-Flachprofil für die senkrechten und 2 x I mm für die an die Plattform führenden schrägen Stützen gefertigt. An der Unterseite der Stützen werden die Sandfallrohre aus I mm-Messingdraht befestigt, deren Halterung man in der Mitte mit einem U-förmig gebogenen I mm-Messingstreifen andeuten kann; auch am Pfeiler sind die Fallrohre anzubringen. Alle Metallteile lassen sich mit Cyanolit bzw. Loctite o. ä. verkleben.

Die Tragkonstruktion der kleinen Sandbehälter (Abb. 10) wird aus Doppel-T-Profil3 x l,S mm für die senkrechten und 3 X 2 mm-Flachprofil oder 2x 3 x 2 mm-U-Profil für die waagerechten Träger zusammengeklebt. Die Knotenbleche sind aus 0,1 mm-Messingfolie zu im,itieren; da die gesamte Konstruktion geschwei13t ist, brauchen keine Nietköpfe geprägt zu werden. Wer diese dennoch darstellen will, kann sie vorher mit einer spitzen Nadel auf der Rückseite des Knotenbleches eindrükken oder Knotenbleche von Ruggi verwenden.

Für den Bau der Laufstege (Abb. 7 u. 8) wird Doppel-T-Profill,5 X I mm benötigt, das man mit Flachprofil l,S x I mm zu einem Rahmen verbindet. Als Lauffläche dient entweder Riffelblechlmitation, oder man verwendet Gitterroste (z. B. von Ruggi).

Die Schutzgeländer für die Laufstege sollten aus 0,8 mm-Kupferdraht zusammengelötet oder -geklebt werden, da V ollmer- Plastikgeländer - die sich ansonsten für alle waagerecht liegenden Stege verwenden lassen - aufgrund der starken Schräglage der Laufstege nicht geeignet erscheinen (siehe dazu Abb. 7). Sind diese Arbeiten abgeschlossen, kann der Zusamntenbau der Tragkonstruktion zu einer festen Einheit erfolgen.





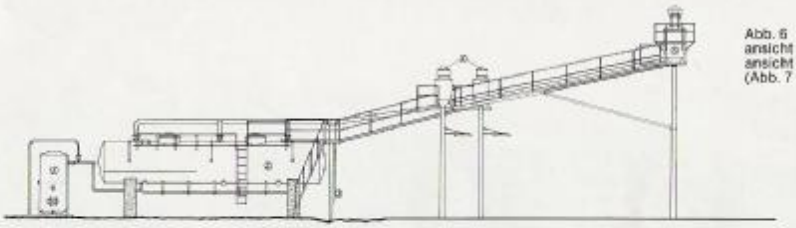


Abb. 6 zeigt eine stark verkleinerte Gesamt-Seitenansicht der Besandungsanlage, da die H0-Seitenansicht aus Platzgründen getrennt werden mußte (Abb. 7 u. 8).

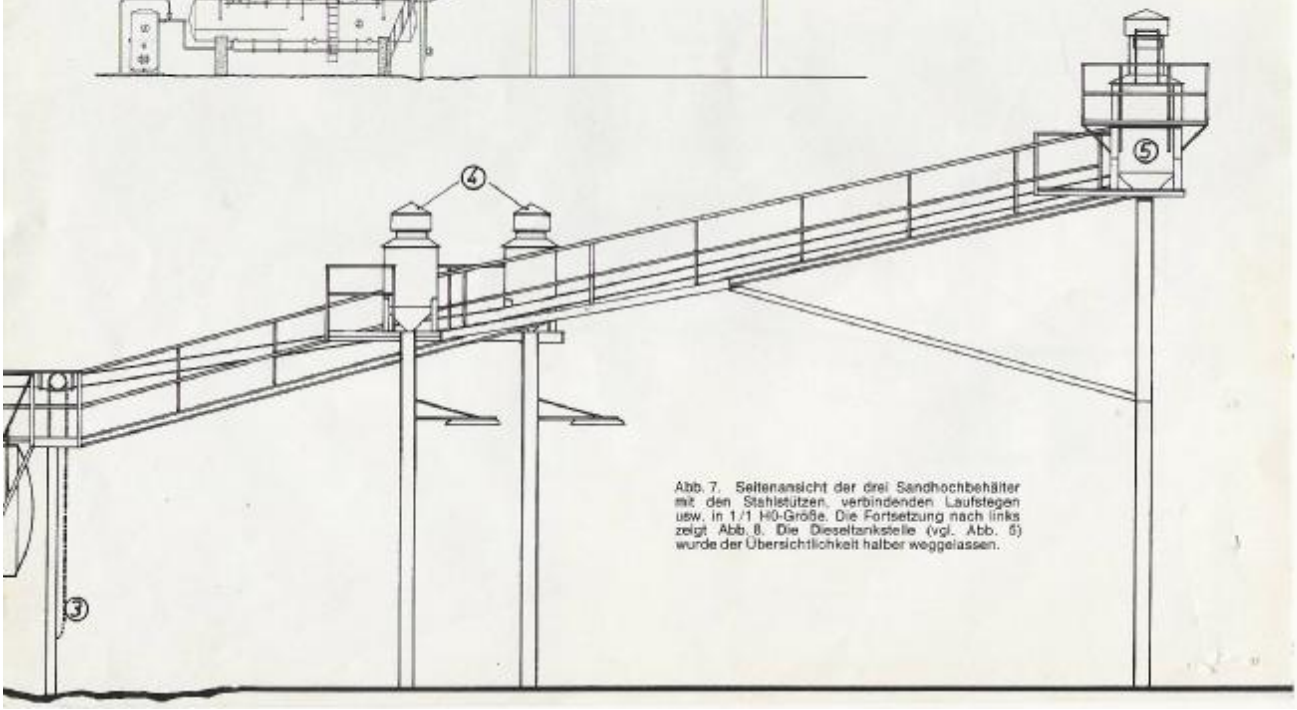


Abb. 7. Seitenansicht der drei Sandhochbehälter mit den Stahlstützen, verbindenden Laufstegen usw. in 1/1 H0-Größe. Die Fortsetzung nach links zeigt Abb. 8. Die Dieseltankstelle (vgl. Abb. 6) wurde der Übersichtlichkeit halber weggelassen.

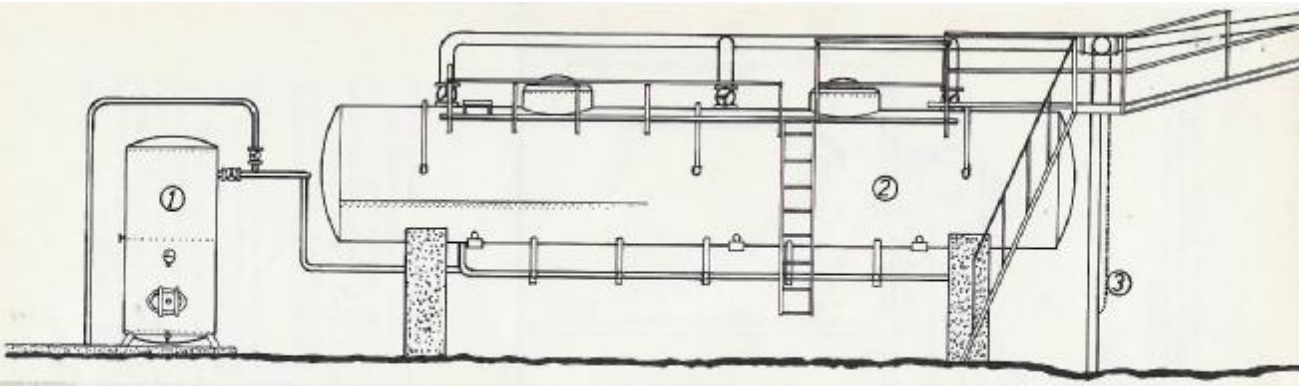


Abb. 8. Seitenansicht von Sandvorratsbehälter (2) und Druckluftbehälter (1) mit den diversen Druckluft- und Sandförderleitungen in 1/1 H0-Größe. Beim Treppenaufgang rechts sind die Absperrschieber der Förderleitungen zu erkennen, die vom Boden aus mittels Endlos-Ketten zu bedienen sind (3). Der Vorratsbehälter ist der Kesselaufbau eines ehemaligen KKd-Wagens, der auf Betonfundamente gesetzt wurde.

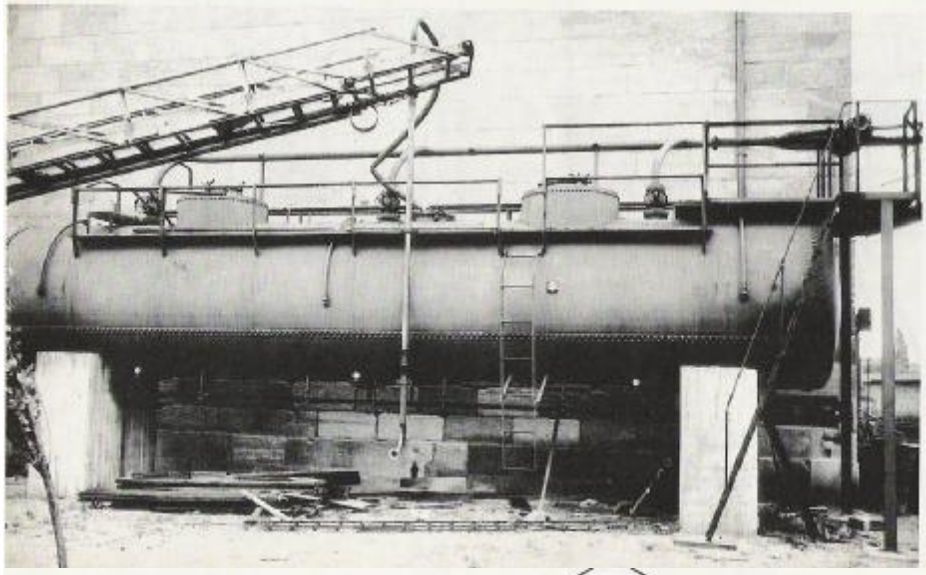


Abb. 9. Der Sandvorratsbehälter wird mit fertig aufbereitetem Bremssand (vgl. MIBA 7/70) gefüllt, der durch das senkrecht stehende Rohr in die drei Kammern gedrückt wird. Die Förderleitungen der Kammern münden in einem Winkel von 45° in die Sammelleitung ein, damit ein gleichmäßiger Sandfluß gewährleistet ist. Bei den Absperrschiebern (rechts) gabelt sich die Sammelleitung in die drei Förderleitungen zu den Sand-Hochbehältern.

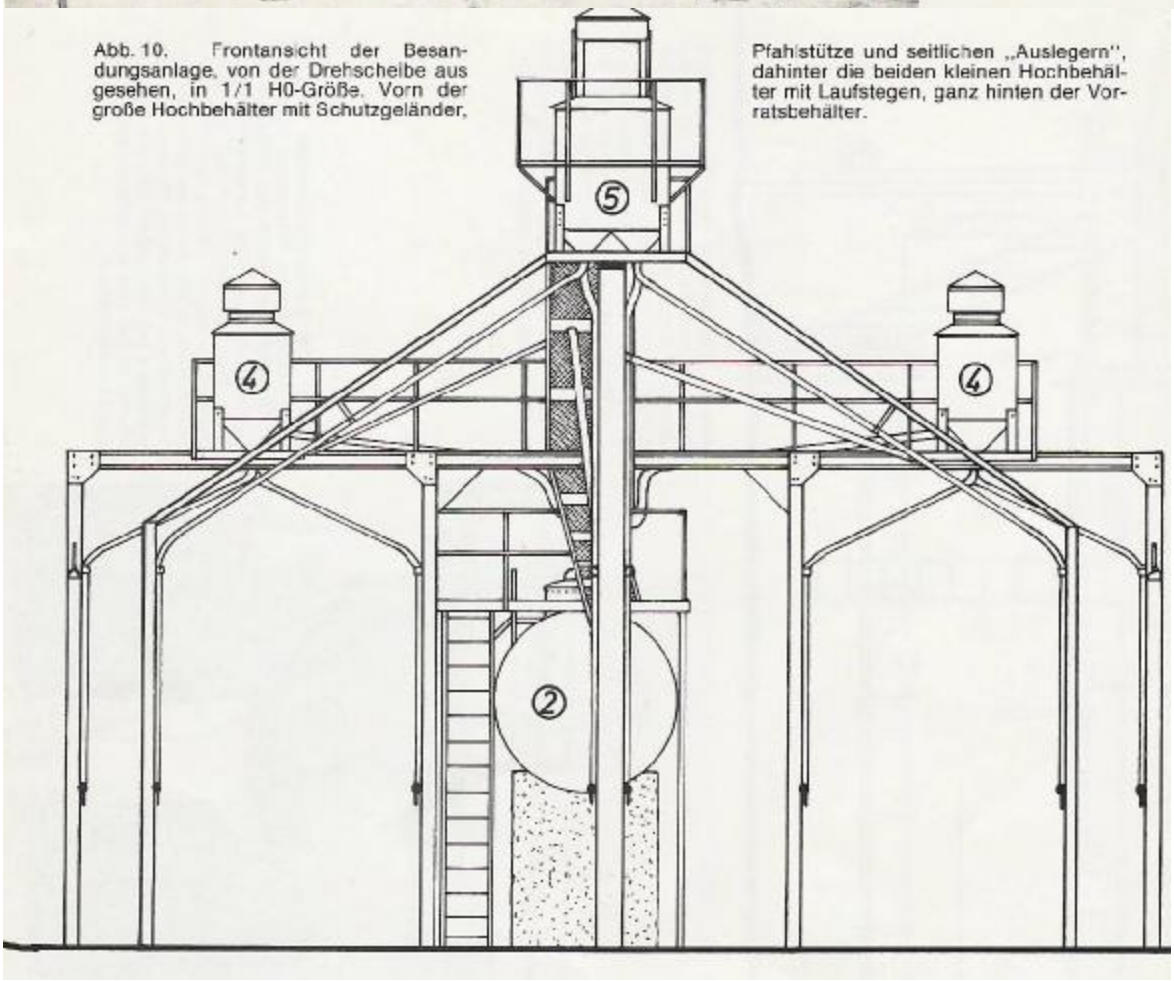



Abb. 10. Frontansicht der Besandungsanlage, von der Drehscheibe aus gesehen, in 1/1 H0-Größe. Vorn der große Hochbehälter mit Schutzgeländer, Pfahlstütze und seitlichen „Auslegern", dahinter die beiden kleinen Hochbehälter mit Laufstegen, ganz hinten der Vorratsbehälter.