Schwertransportwagen Gattung Samms 710.4 der DB Ep 5.

Als Vorbild haben wir den Zusammenbau einer schon älterer sechs Achsiger Schwertransport Wagen Gattung Samms 710.4 genommen, letzte (4) Baureihe, die entstanden ist als Weiterentwickelung aus den SSylms und gebaut worden zwischen 1963 und 1977.

Ab 1965 waren die SSylms Wagen als Gattung Sas 710 eingereiht und ab 1980 umgezeichnet in Samms 710.

Anfänglich (vor 1970) waren diese Wagen jedoch alle ausgestattet mit Ladeschwelle und abnehmbare Rungen mit Stecköffnungen in dem Wagenboden.

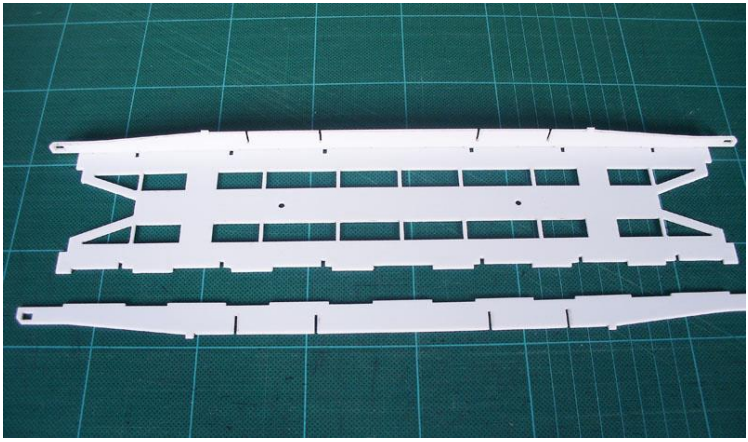
Heute sind die Wagen noch immer in Betreib für Schwertransporte von Brammen, Platten und Profilen.

Der Unterschied zwischen den verschiedenen Bauserien ist die Ausführung der Brems- Systemen und die Verwendung von Drehgestelle verschiedener Art.
Weiter ist die Bremsbühne hier integriert in die Längsträger.

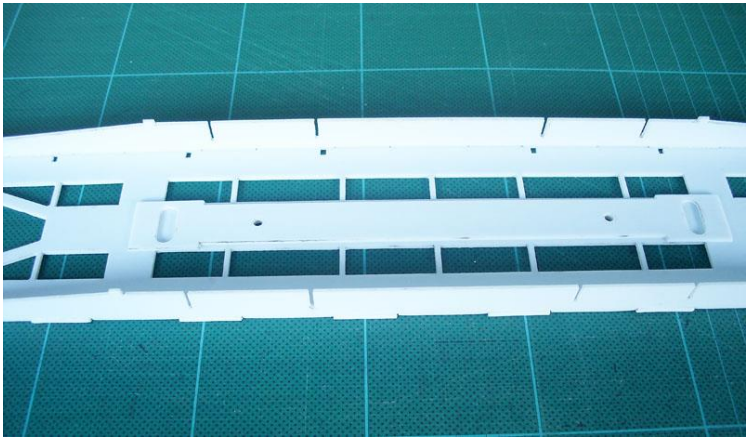
Nach die Sammlung von Baupläne, Zeichnungen und Bilder kann man eine Maßstäbliche Modell Bauzeichnung machen.
Hieraus wird die Konzept Zeichnung entwickelt, worauf jedem Teil in Materialart und Dicke festgelegt wird, um separat auszuschneiden oder anzufertigen.

Als Grundmaterial für Wänden und Rahmen haben wir einen Kunststoff PS gewählt von 1.5 mm Dicke.

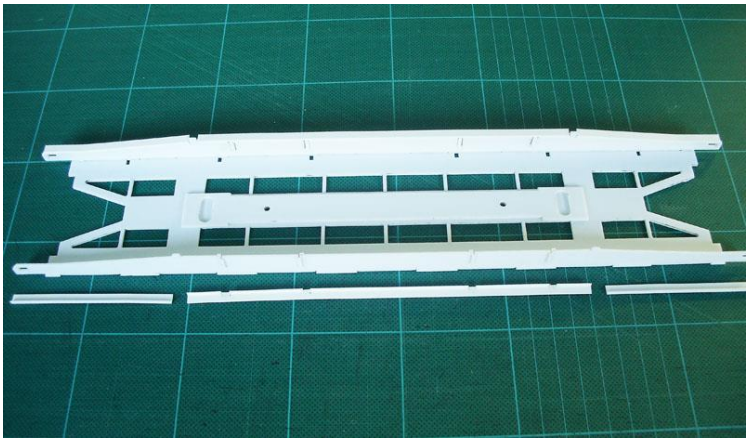
Das Rahmen besteht aus einer Bodenplatte mit Rahmenstruktur wobei an jede Seite eine Seitenwand geklebt wird mit einer Verzahnung an die Seitenwände und die Bodenplatte.



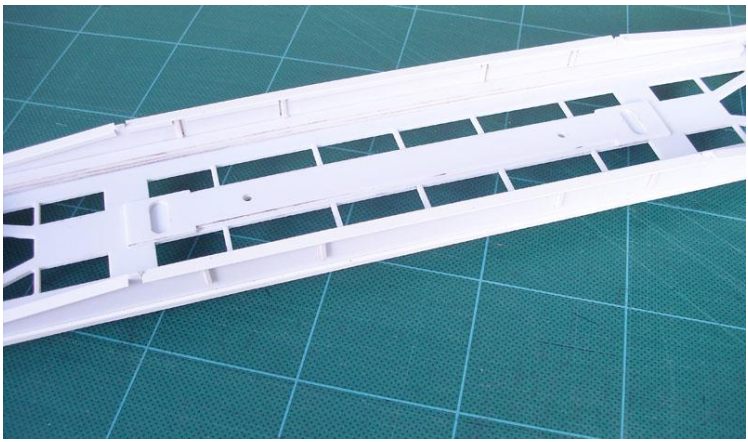
Auch die Drehgestell Brücke wird auf die Bodenplatte geklebt.



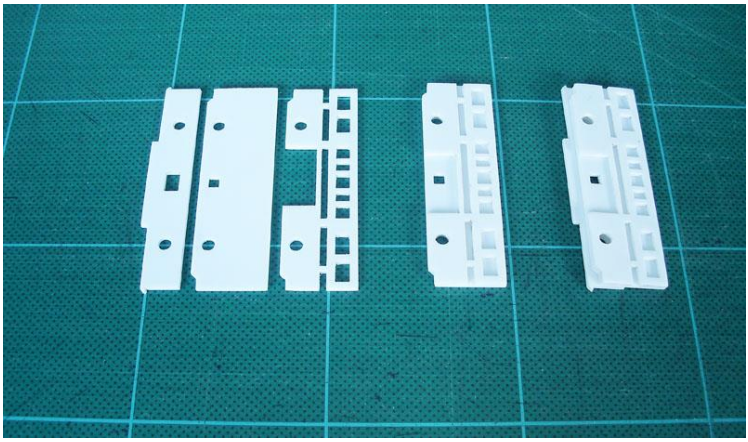
In die Senkrechte Schlitten werden Z Profielen (6 x 3mm) geklebt als Hälter für die Rungen Lagerung.
Am Unterrand des Seitenrands wird ein nicht symmetrischer L Profilleiste (5 x 2.5mm) geklebt.



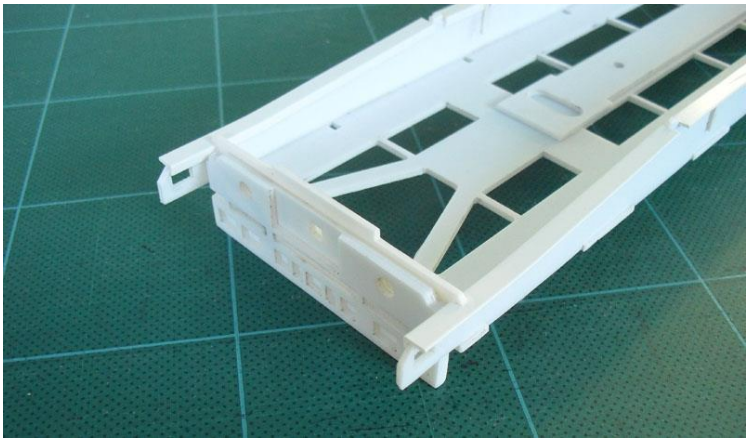
In die Klebenaht von Seitenwand und Bodenplatte wird eine Streife (5 x 1.5 mm) mit Aussparungen geklebt. Diese Streife wird gedoppelt mir eine Flachleiste (gleiche Abmessung) als Halterung für die Steckrungen.



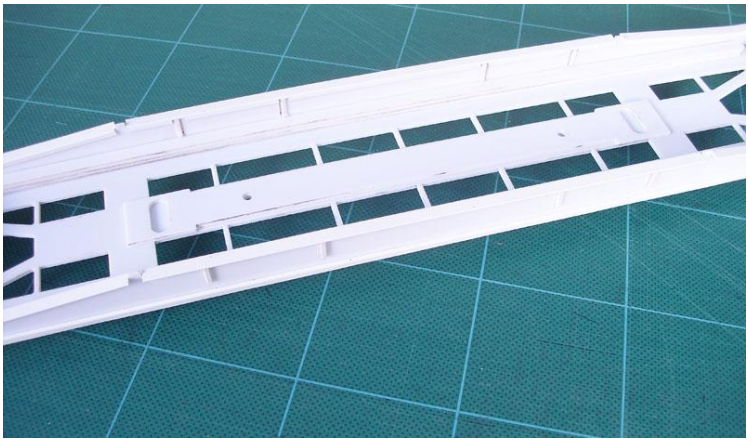
Jetzt werden die Pufferbohl- Teile und Stirnbord zusammen geklebt.



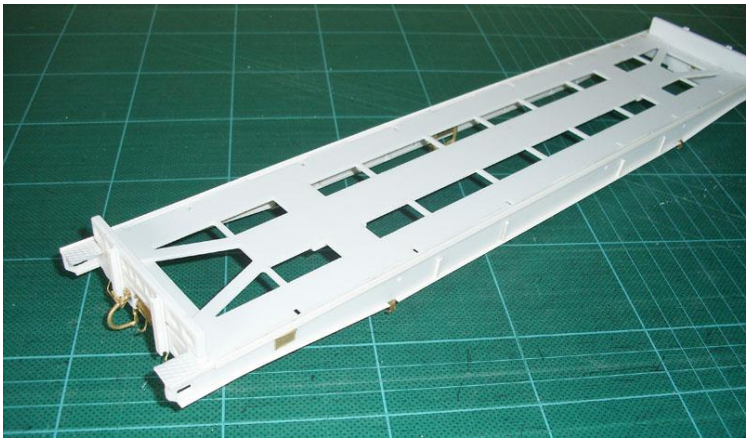
Die Pufferbohle wird als Stirnseiten zwischen die Seitenwände eingeschoben und festgeklebt.



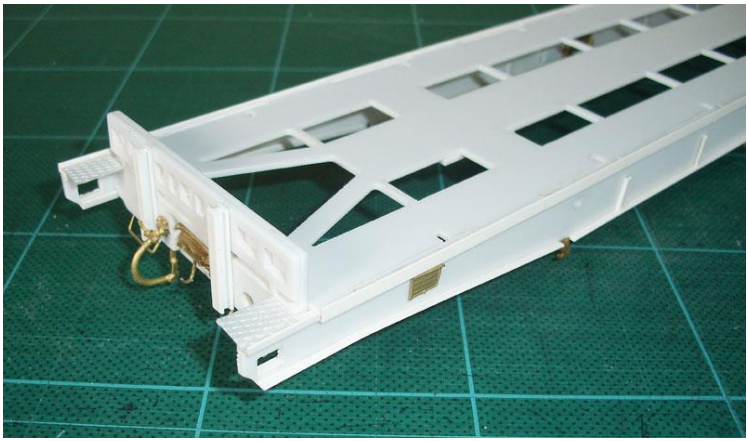
Eine L Profilleiste (2.5 x 2.5mm) wird geklebt an die Oberseite mit der Innenseite des Profils auf das hervorspringende Zahnen (1 mm) von der Bodenplatte und deckt auf diese Weise das Zahnsystem ab. Das Profil ist dabei die untere Umrandung für die MDF Bodenplatte.



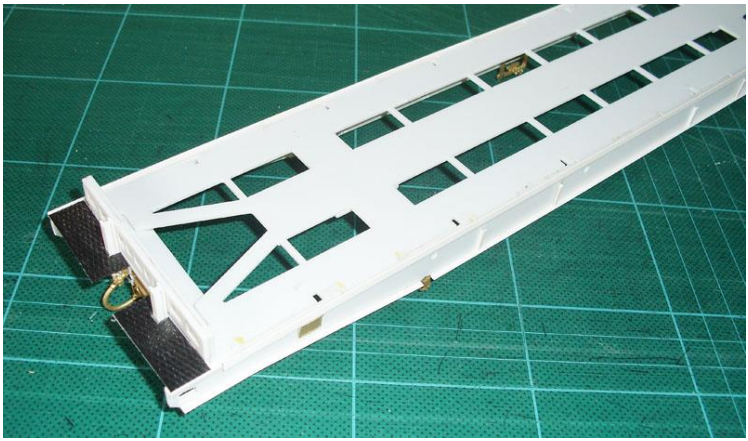
Das Messing Kleinkram, wie Brems- und Last-Schalter, Zettelkasten und Seilhaken wird montiert.



Weiteres Messing Zurüste wie Kupplungsmund, Rangiertritte und Bremsschläuche wird an die Stirnseite montiert.



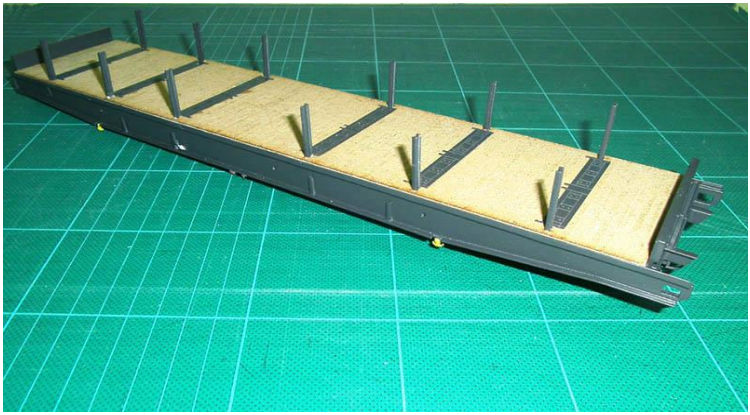
Kunststoff Riffelblechplatten werden als Laufbühne montiert.



Jetzt wird alles grundiert und in grau braunen (Ral 8019) eingefärbt. Details werden farblich angestrichen wie Seilhaken in gelb (Ral 1023), Schalter Felder in weiß (Ral 9003) mit rote Umrandung etc.

Auch wird der ausgelaserte Wagenboden in MDF mit Holz-Struktur wird angemessen, und festgeklebt.

Die geätzten Ladeschwellen und die Steckrungen werden grundiert und lackiert. Die Ladeschwellen werden auf die Bodenplatte geklebt. Die Rungen werden eingeschoben.



Weiter werden noch die Puffer und Kupplungen montiert.

Das Modell wird beschriftet und mit Klar lack überzogen.

Die Drehgestelle, grundiert und lackiert (Ral 9011), werden vormontiert und mit Räder und Gleitlager bestückt.

Die Drehzapfen werden in eine Schlittenführung in das Rahmen ein geschraubt und damit die Drehgestelle eingebaut.

Die eingefärbten Bremshandräder werden eingeklebt.

Und fertig ist das Schwertransportmodell Gattung Samms 710.4

Und jetzt wird das Fertigmodell noch richtig beladen mit…
Blechplatten.