

Glastransporter Tieflader Gattung Uaic VEGLA, Ep 4

Anfang sechziger Jahre hat sich das Volumen von Glastransport so erhöht dass das Wagenangebot von Die Bahn unzureichend war und übernommen wird bei Privatwagenverkehr.

So hat die Glashütte VEGLA aus Herzogenrath ihre eigene Glas Transportwagen vermittelt.

Für die senkrechte Verladung von Glasplatten sind Tieflader Niederbordwagen entwickelt und ausgerüstet mit herausnehmbarem Tragrahmen, worauf die Glasplatten festgebunden sind.

In die originale braune Ausführung werden die Glasplatten separat geschützt auf die Tragrahmen, jedes Mal die grauen Tragrahmen herausgenommen werden bei der Beladung.

Trotzdem, in die Jahrhundertwende, das Vegla Geschäft aufgegangen ist in das Internationales Glas Geschäft Saint Gobain verkehren noch immer Ganzzüge mit Glastransport Wagen.

Später werden die Tragrahmen mit die Glasplatten geschützt unter eine Plane und sind die Wagen in den gleichen licht graue Farbe angestrichen.

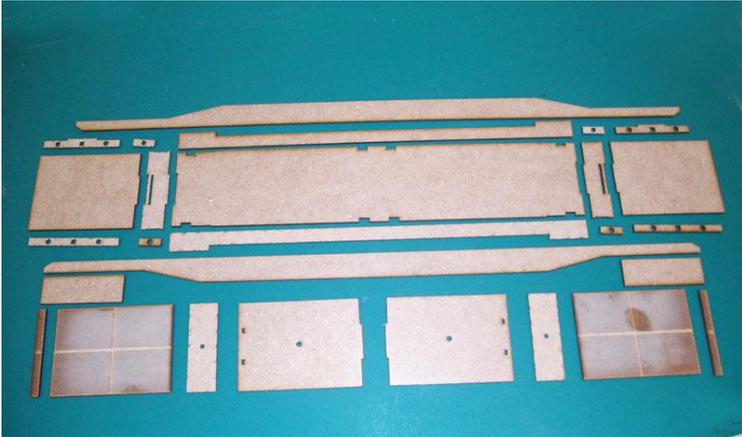


Als Beispiel für diesem Bauprojekt haben wir die Glastransporter genommen, Gattung Uaic (Tieflader Niederbordwagen) in die Original braune Ausführung der VEGLA. (Vereinigte Glaswerke)

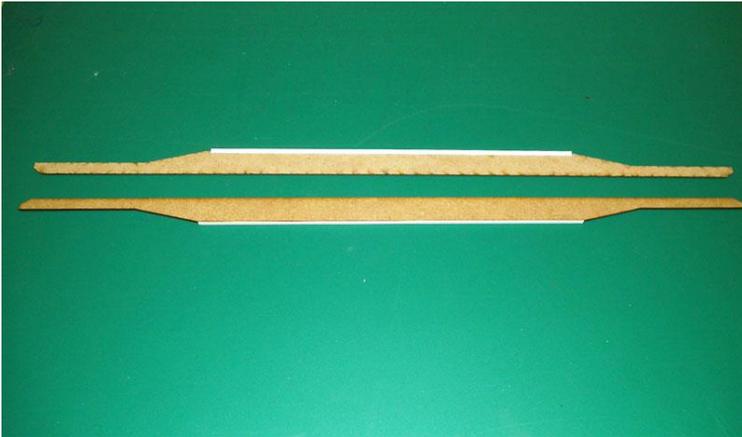
Auf Grund unser Erfahrung mit die Verwendung von MDF als Baumaterial, haben wir jetzt versucht ein Wagenmodell zu bauen aus diesem „Holz“ Kunststoff, das sich nicht nur gut verkleben lasst mit Holzleim aber auch mit Sekundenkleber.

Wie wir das gemacht haben, lesen Sie weiter in diesem Baubericht:

Anbei alle ausgeschnittene MDF Teile.



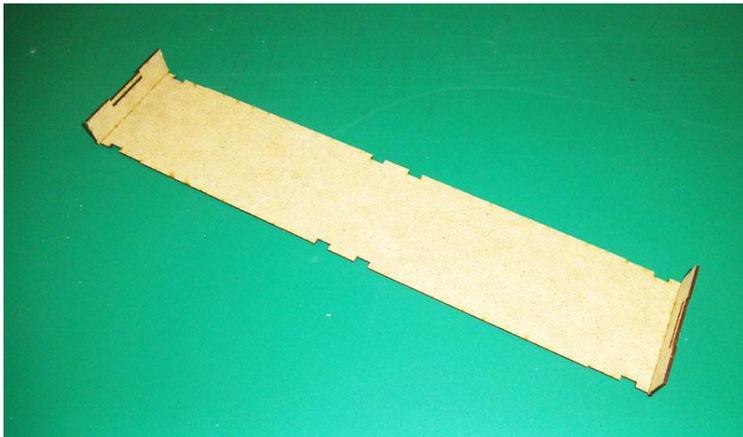
Fangen wir an mit auf die Innenseite der Seitenwand ein Kunststoff Winkel Profil (3.5 x 3.5 mm) zu kleben, entlang das wagenrechte Mitteteil an die Unterseite.



An die Innenseite wird die Wannewand geklebt, auf diese Weise dass das Profil genau in die Aussparungen liegt.



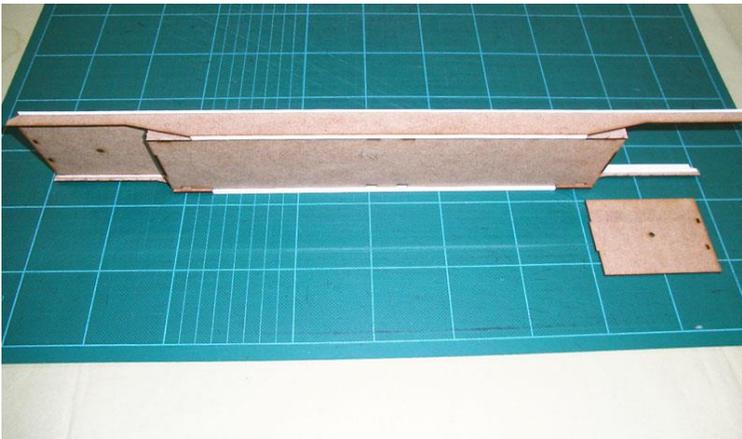
Auf die Bodenplatte werden die beiden Wanne-Stirnseiten geklebt mit Zahn und Spalt.



Auf die Innenseite der Seitenwand wird ein Kunststoff Winkel Profil (4 x 4 mm) geklebt, entlang der Oberseite.



Die Bodenplatte wird mit den beiden Stirnseiten zwischen die beiden Seitenwände geklebt, gleich wie das Drehgestell Plattformen.



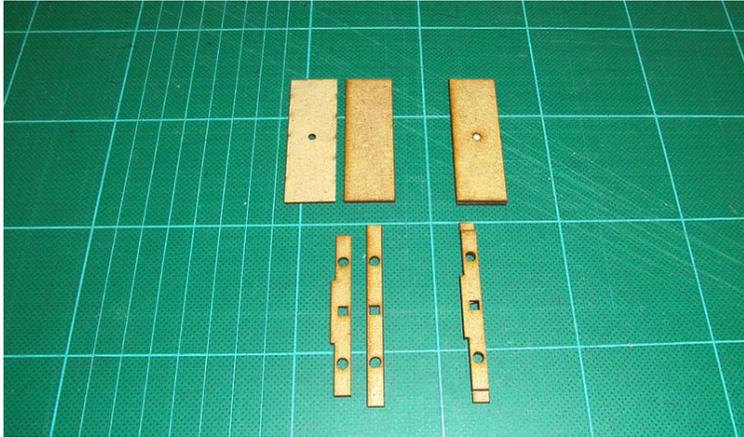
Das Stirnseite Plattform wird, mit zwei Unterlegstreifen von 2 mm Dicke, auf das Drehgestell Plattform geklebt.



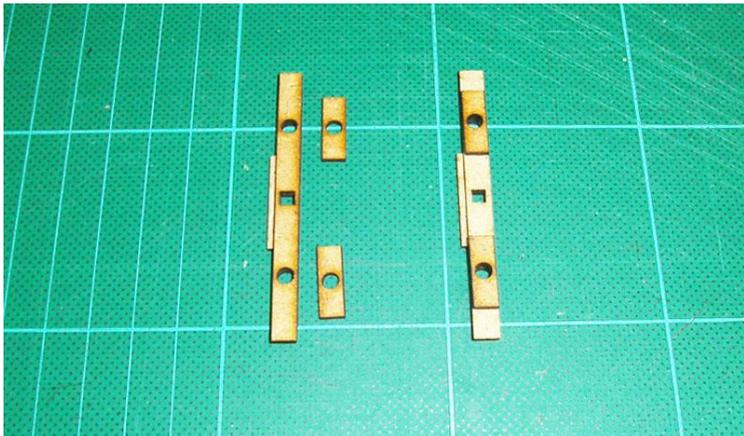
Der Spalt zwischen die beiden Plattformen wird abgedichtet mit einer Streife.



Die Drehgestell-Brücke und die Pufferbohle werden gedoppelt.



Auf die Pufferbohle wird noch eine zusätzliche Pufferplatte aufgeklebt.



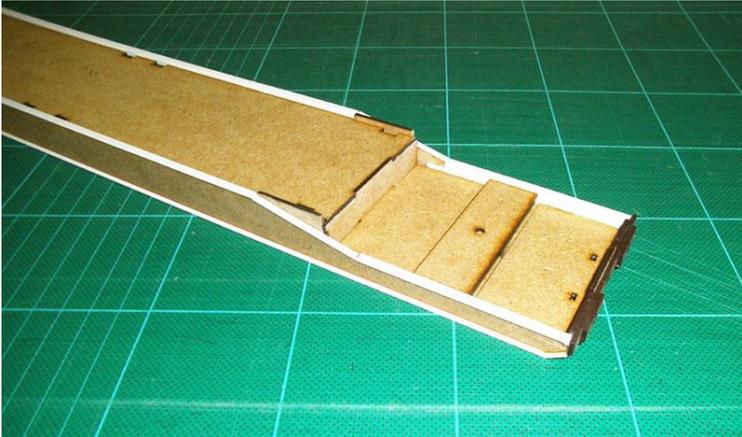
Die Pufferbohle werden eingeklebt und mit ein T Profil abgedichtet.



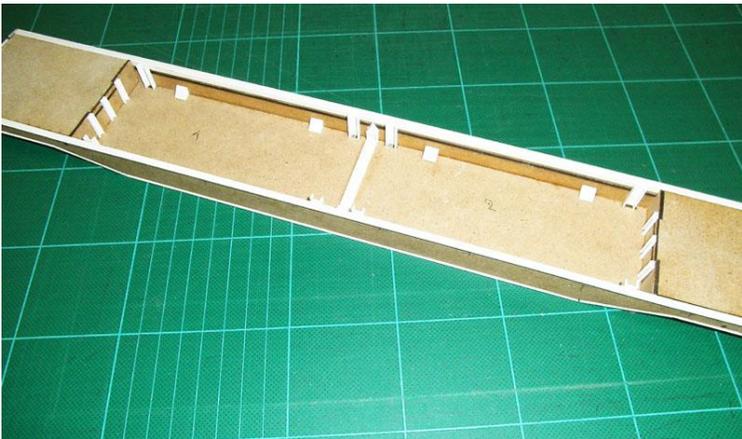
Auch der Profil-Längsträger wird weitergezogen bis an die Pufferbohle.



Die gedoppelte Drehgestell-Brücke wird eingeklebt.



In die Wanne werden für die Tragrahmen 3 eckige Führungsklotzen (Profil 5 x 5 mm), U Verriegelungen (U-Profil 6 x 3 mm) und U Stützen (U-Profil 4 x 2 mm) eingeklebt.



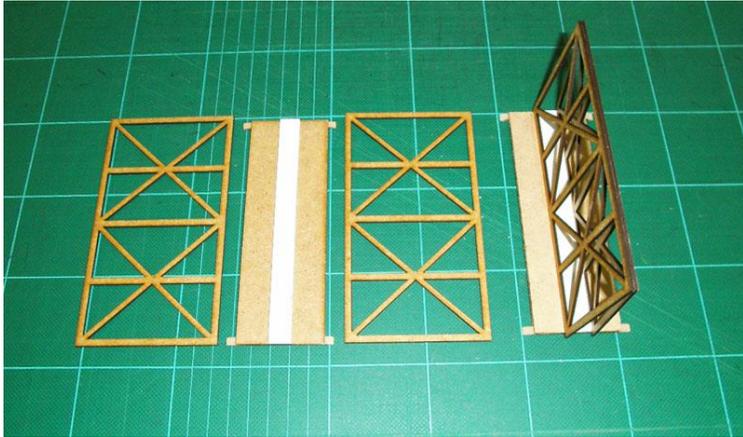
Auf die Stirnseiten werden auch U Verstärkungen (U-Profil 4 x 2 mm) geklebt.



Für das Glasrahmen Tragwerk werden die beiden Grundplatten auf einander geklebt, mit darauf einer Führungstreife.



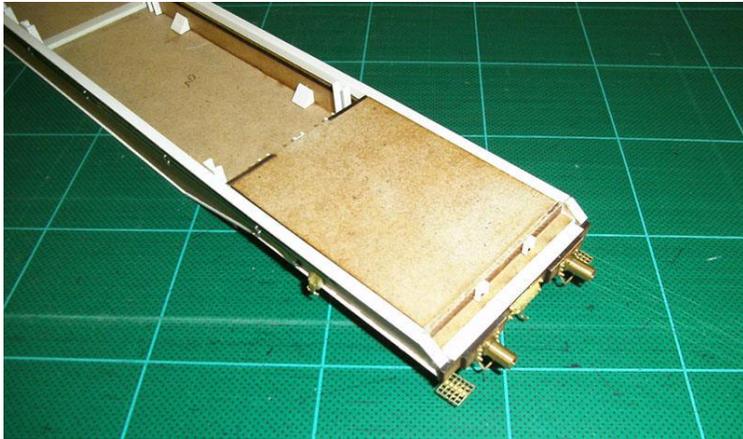
Die beiden Tragwerk Rahmen werden gegen die Führungstreife geklebt, und bestückt mit Holzleisten.



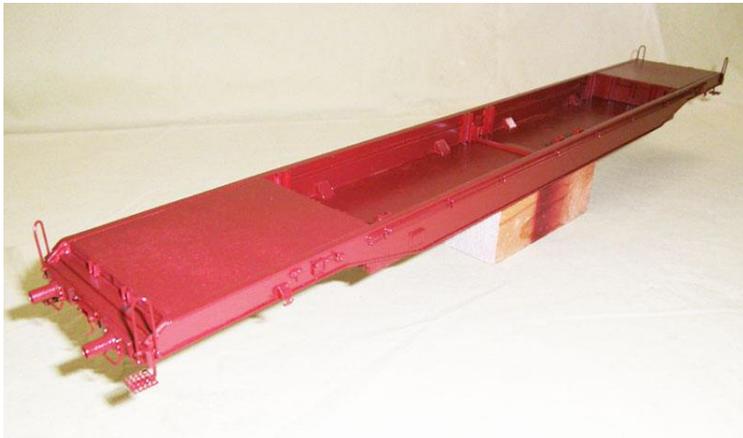
Die Bremsleitung wird aus Draht gefertigt und in Splinte montiert an die Längsseite.



Weiter werden die Messing-Teile wie Kupplungsmund, Rangiergriffe, Pufferhülse, Tritte, Bremsschalter eingeklebt.
Auch die Handgriffe werden montiert mit Splinte.



Das Gehäuse wird jetzt mit Spritzspachtel besprüht, grundiert und lackiert in oxydbraun.



Details, wie Bremsschalter, Seilhaken und Griffe werden weiter angestrichen und nach der Beschriftung bekommt das Gehäuse einem Klarlack Schicht. Weiter werden die Puffer und die Kupplungen montiert an die Stirnseiten.



Die Drehgestelle werden montiert und Radsätze eingeschoben. Zum Schluss werden die Plattformen in Riffelblech silbergrau angestrichen und montiert auf die Stirn-Plattformen.



Nachdem die Tragrahmen in die Wanne gestellt sind, ist der Tief lade Wagen VEGLA Gattung Ua1c fertig.



Die tragrahmen können jetzt mit Perspex beladen werden.

