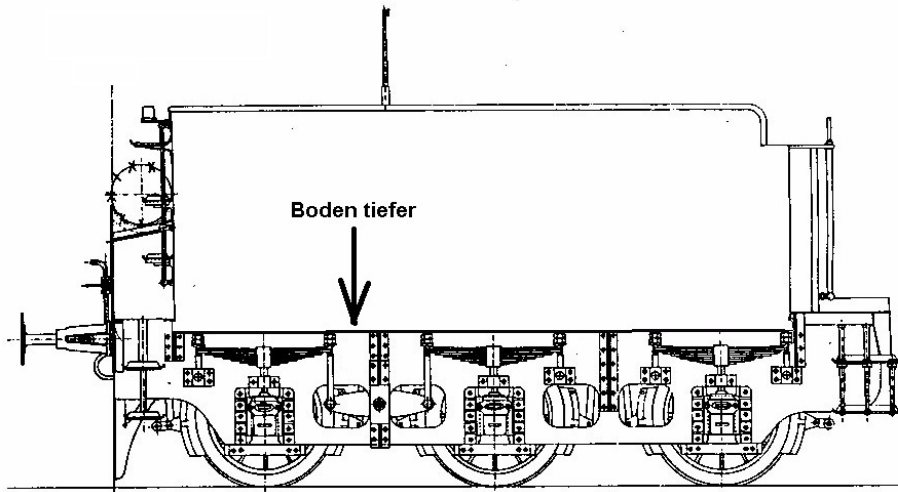
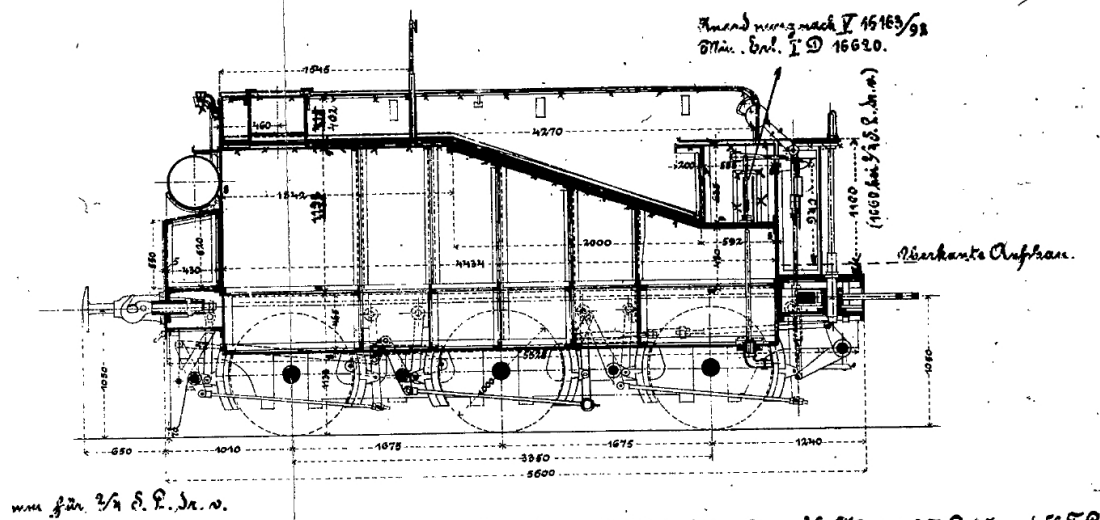


Preußischer Tender 3 T15

Montagehinweise für den Bau eines dreiachsigen Tenders der preußischen Staatsbahnen



Längenschnitt.



Bemerkung

Der Tender 3T15 wurde offensichtlich (heute und damals) aus dem 3T12 entwickelt und unterscheidet sich zu ersterem durch den tiefer gelegten Boden des Aufsatzes und dem untergehängten Wasserkasten über den Radachsen. Die Bremsanlage wurde geändert. Ein Bremszylinder befand sich rechts zwischen den ersten beiden Achslagern. Das Bremsgestänge musste ebenfalls den neuen Platzverhältnissen angepasst werden. Aussehen und funktionale Gestaltung konnte ich nicht klären. Da die Optik nach außen fast gleich wirkt, wurden die Bremsen nicht geändert ; für das Hebelwerk außen sind jedoch auf der Ätzplatte Teile vorgesehen für die evtl. Gestaltung.

Es werden für das Modell folgende Teile benötigt:

Ätzplatte		3T15 .3 (2025)
Radsätze		Slaters 7121 (8Speichen)
Radsätze	alternativ	Slaters 7121 AU (9Speichen)
Radsätze	alternativ	Slaters 7123 (8 Doppelspeichen)
Radsätze	alternativ	Slaters 7126 (10 Speichen)
Griffstangenhalter		Slaters 7951M
Griffstangendraht		
Lagerfedern		Slaters 7164
pr. Achslagergehäuse		Handel
Bremszylinder		Handel
Puffer		Handel
Kupplung		Handel
Lampen		Handel
Schraube / Mutter M3		Handel

Sicherheitshinweise

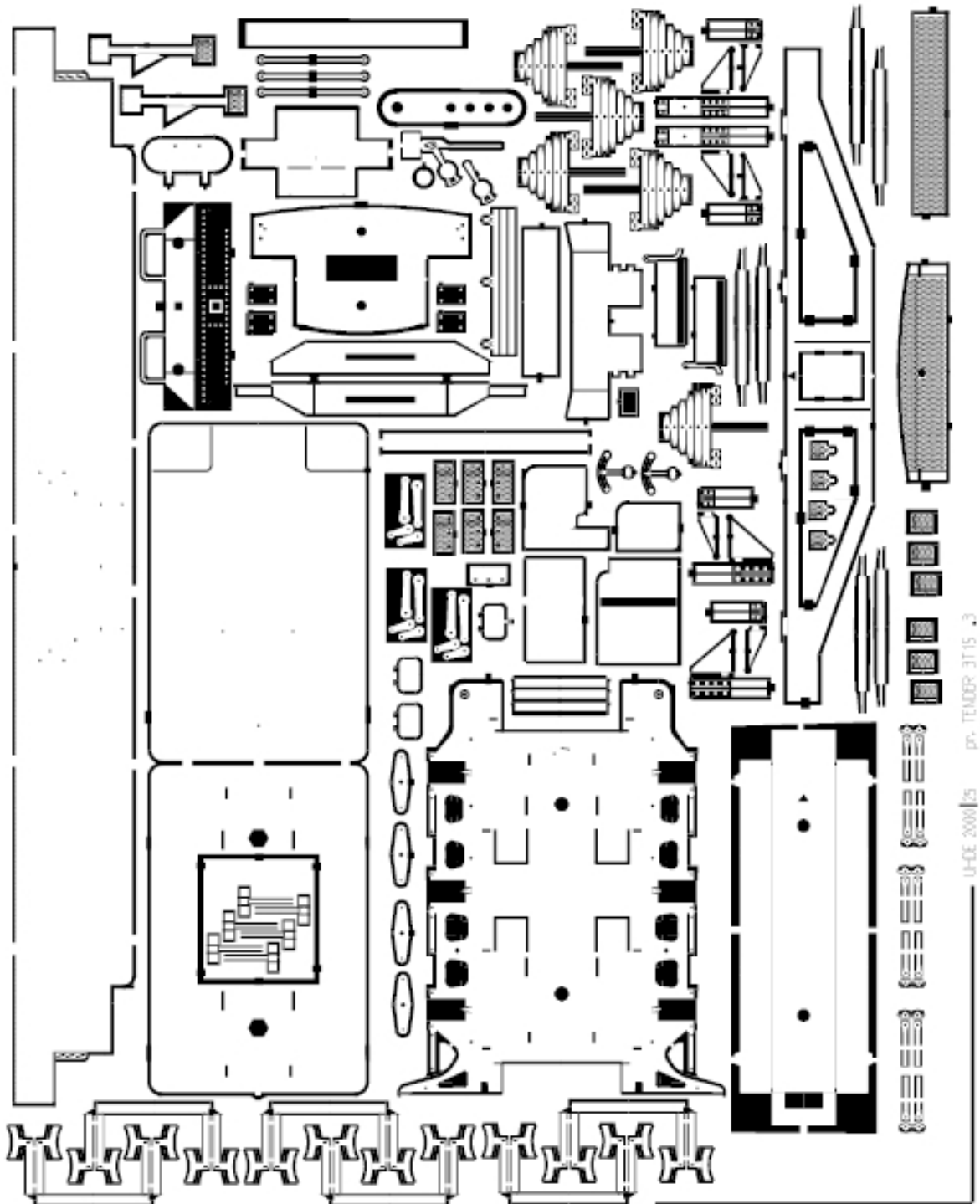
- Schutzbrille aufsetzen beim Arbeiten mit der Trenn- und Schleifscheibe
- Lötwasserflasche kipp- und auslaufsicher aufstellen
- Achtung: Löt- Flussmittel können Korrosion verursachen und sind gesundheitsschädlich
- Metall-Späne gleich mit Staubsauger entfernen
- Zum Löten empfehle ich einen einstellbaren, temperatur-geregelten LötKolben von min. 60Watt
- Neusilber kann allergische Reaktionen auslösen.
- Verletzungsgefahr beim Heraustrennen von Teilen aus der Ätzplatte
- Brandgefahr beim Löten mit der Flamme

Allgemeine Hinweise

- **Arbeitsfläche:** Als Arbeits- Ausricht- und Montagefläche eignet sich sehr gut eine dicke Glasscheibe
- **Winkeln / knicken:** die Ätzteile besitzen eine eingeätzte Linie, die normalerweise innen im Winkel-Knick liegt.
- **Falten:** mehrmaliges winkeln
- **Umklappen:** Winkeln um 180 grad; hier kann die **Ätzlinie außen** liegen
- **Winkel** mit mechanischer Beanspruchung **innen mit Lot ausfüllen.**
- **Größere Teile**, die viel Hitze zum Löten benötigen, oder zum Verziehen neigen, immer **erst von der Mitte ausgehend**, nur mit **Lötpunkten** fixieren, danach nochmals Lage kontrollieren, weitere Lötpunkte setzen und zuletzt durchlöten.
- **Aufeinanderlöten:** (aufdicken) z. B. Kuppelstangen: Teile mit Federklammer aufeinander spannen, ausrichten, Ränder mit Lötwasser benetzen und mit LötKolben und Lot umfahren.
- **Messing-Anbauteile:** anlöten: beide Seiten vor -verzinnen, Gussteil mit Pinzette positionieren und mit Gasflamme erhitzen.

- **Weißmetall-Anbauteile:** können vorsichtig mit niedrig schmelzendem Lot angelötet werden; wer sich nicht traut, sollte kleben (Sekundenkleber oder 2 – Komponentenkleber).
- **Achsen und Radreifen mit Vaseline einfetten,** um Rostansatz durch Lötdämpfe zu vermeiden.

Teile auf der Ätzplatte

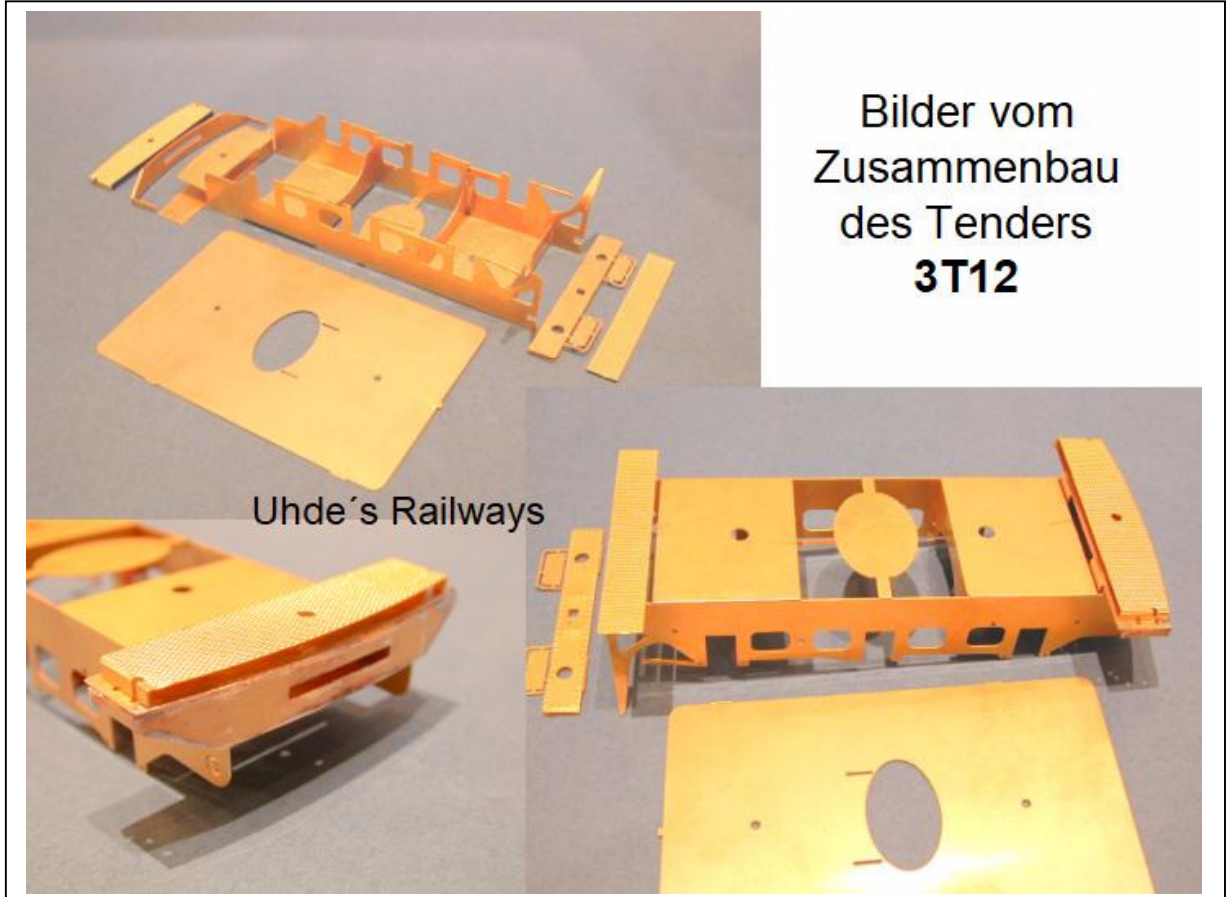
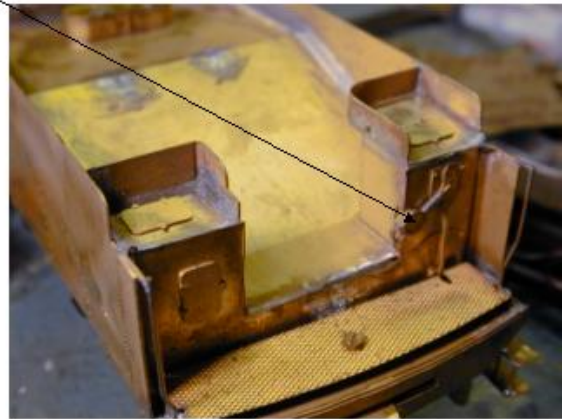


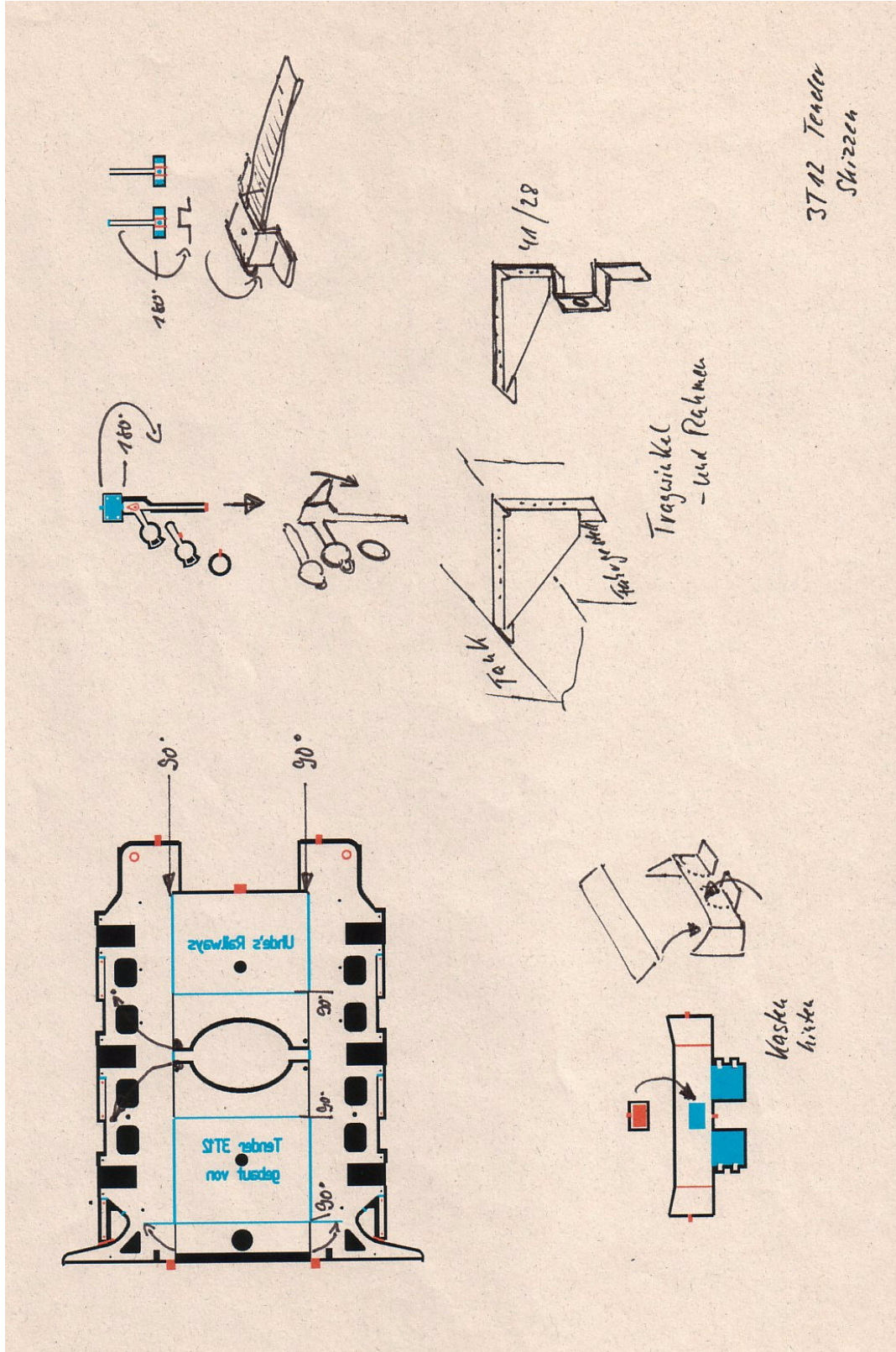
Bauhinweise für Bausatz pr. G3 mit Tender 3T12



Bilder vom Zusammenbau des Tenders
3T12.

Zusammenbau 3T15 erfolgt analog,
jedoch mit Wasserkasten im Fahrgestell.





3712 Tender
Skizzen