

Die Ära der Dampfmaschinen und die MATADOR-Modellreihe

Wie es zu den Modellen gekommen ist

Matador, schon ein Schwerpunkt in der eigenen Jugend, Einstieg in den Beruf, die Interessen ändern sich. Dann kommen die Kinder in das passende Alter, also den malträtierten Baukasten wieder hervorgekramt, etwas auf Schuss gebracht und gewerkelt. Einfache Ausführungen der Watt'schen Dampfmaschine und der „Wild-West“-Lok entstehen. Frustrierend ist, dass viele der traditionellen Teile nicht mehr nachzukaufen sind. Lösung: den einen oder anderen dringend benötigten Bauklotz selbst fertigen. Auch die Kinder entwickeln andere Interessen, Matador wird wieder einmal weggepackt. Zuletzt Eintritt in den Ruhestand, das klassische „ka Zeit“ hat noch nicht gegriffen, also „z'ammräumen“, auch den Matador. Dann ein Gedanke, warum sich nicht mal den Luxus gönnen, so richtig drauf loszubauen. Das Nachrüsten, nun noch schwieriger, wird wieder zum Thema. Kontakte nach Waidhofen a.d. Thaya und St. Pölten, viel ist da nicht mehr zu holen. Aber man ist ja nicht ganz „patschert“ und ein paar Maschinen und Werkzeuge stehen auch zur Verfügung. Ein Thema muss noch her. Es soll etwas bewegliches, klassisch-mechanisches sein. Was würde sich da mehr eignen, als die Dampfmaschinen. So entsteht ein Modell nach dem anderen, von der einfachen Newcomen-Maschine, über jene von James Watt bis zum letzten Modell, zur Lokomotive der Reihe 52. Mit jedem Schritt werden die Anforderungen komplexer, und wenn man schon beim Fertigen ist, warum nicht eigene Teile nach Bedarf kreieren. Nun hat der überraschende Kontakt mit dem Matador-Forum die Frage aufgeworfen, was man so im Minimum braucht, um mit ausreichender Genauigkeit zu Fertigen. Ich kann nur über meine Erfahrungen berichten.

1. Werkstoff:

Homogenes und gut gelagertes Buchenholz. Ich habe auch mit gutem Ergebnis schon Esche verwendet, passt optisch aber nicht. Buche ist nicht mehr in Mode, aber in der einen oder anderen Tischlerei bin ich auf Dachböden fündig geworden. Auch Herr Diwald, damals noch Produzent in Waidhofen a.d. Thaya, hat mir mit Abschnitten ausgeholfen. Auch bei Rohstäben, Achsen und Hülsen ist er mir entgegengekommen.

2. Zurichten:

Ich hatte Zugang zu einer Dicken- und Abrichthobelmaschine und einer präzisen Tischkreissäge. Heute würde ich eine Tischlerei mit moderner Ausrüstung ersuchen, mir Profilstäbe vorzurichten. Folgende Dimensionen (in mm) habe ich verwendet: 20x20, 20x10, 20x5, 40x10, 40x5, 10x5 und 8x3 sowie Bretter mit einer Stärke von 20, 10 und 8 mm für Räder und Naben, Bretter mit einer Stärke von 5 mm für Sonderteile. Buchen-Rundstäbe in verschiedenen Durchmesser sind in Baumärkten erhältlich. Dabei ist zu beachten, dass Zentrumsbohrungen in längsgemasertem Holz nicht so widerstandsfähig sind, wie quergemaserte.

3. Fertigung, mir stand zur Verfügung:

- Drehmaschine Typ Emco mit einer Spitzenhöhe von etwa 120 mm aus den 1960er-Jahren mit Fräsaufsatz (auch als Ständerbohrmaschine einsetzbar), 3- und 4-Backenfutter etc.
- eine präzise Laubsäge, mit Vorsicht sind Schnitthöhen bis zu 40 mm möglich
- Holzbohrer 4.5 mm etc., sonstiges Handwerkzeug

4. Vorrichtungen, hier sind der Phantasie keine Grenzen gesetzt, wichtig war jedoch:

- Bohrschablone (Bohrungen mit $d=4.5$ mm) mit 20 mm-Teilung (mit 20 Bohrungen) und Schablone mit Bohrungen in Doppelreihe mit bis zu 11 Bohrungen
- Zentrieraufnahme zur Endfertigung von mit der Laubsäge vorgesägten Rädern und Naben
- Teilapparat (selbst gemacht aus Achse und Zahnrad mit geeigneter Teilung und zentraler Fixierung von z.B. Naben, Stift zur Winkelfixierung)

Und was man sonst noch so braucht: Ein wenig handwerkliches Geschick, Ausdauer und Geduld.

Viel Spaß!